

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2022-3063 del 16/06/2022
Oggetto	AIA RESAME DITTAA NIAL NIZZOLI SRL PER L'INSTALLAZIONE SITA IN CORREGGIO (RE), IN VIA DINAZZANO N. 2, con Cod 5.5. Allegato VIII D.LGS. 152/2006:
Proposta	n. PDET-AMB-2022-3236 del 16/06/2022
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	VALENTINA BELTRAME

Questo giorno sedici GIUGNO 2022 presso la sede di P.zza Gioberti, 4, 42121 Reggio Emilia, il Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia, VALENTINA BELTRAME, determina quanto segue.

Pratica n. 28673/2020

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – AIA/IPPC – RIESAME AIA
--

Ditta: NIAL NIZZOLI SRL

Sede Legale: Via Fosdondo n. 48, comune di Correggio (RE)

Stabilimento: Via Dinazzano n. 2, Località Prato, Comune di Correggio

Istallazione: “Centro Gestione Rifiuti”

Attività: Allegato VIII Parte Seconda D. Lgs 152/2006, cod. **5.5** - 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

LA DIRIGENTE

Viste:

- la Legge Regionale dell'Emilia-Romagna n. 13/2015, in particolare l'art. 16, comma 2, il quale stabilisce che l'Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia (ARPAE) esercita le funzioni di autorizzazione nelle materie previste dall'art. 14, comma 1, lettere a), b), c), d) ed e) già esercitate dalle Province in base alla legge regionale;
- le Deliberazioni di Giunta della Regione Emilia-Romagna n. 2173/2015 che approva l'assetto organizzativo dell'Agenzia e n. 2230/2015 che stabilisce la decorrenza dell'esercizio delle funzioni della medesima dal 1° gennaio 2016;

Visti:

- il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 “Norme in materia ambientale” al Titolo III-bis della Parte Seconda e al Titolo I della Parte Quarta, e in particolare le modifiche introdotte dal Decreto Legislativo 4 marzo 2014, n. 46 “Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)”;
- in particolare gli articoli 29-quater “procedura per il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale” commi da 5 ad 8 che disciplinano le condizioni per il rilascio, 29-octies “rinnovo e riesame” relativamente rinnovo ed il riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (successivamente indicata con AIA), 29-nonies “modifica degli impianti o variazione del gestore” del D. Lgs 152/2006;
- la Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004 “Disciplina della prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento”, e le successive modifiche introdotte con la Legge Regionale n.13 del 28 luglio 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);
- il D.M. 24 aprile 2008 con cui sono state disciplinate le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D. Lgs 18 febbraio 2005 n° 59 e la successiva D.G.R.

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.336011 | re-urp@arpae.it | pec: aoore@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

1913 del 17/11/2008 e D.G.R. 155 del 16/02/2009 con la quale la Regione ha approvato gli adeguamenti e le integrazioni al decreto interministeriale;

- la Delibera di Giunta della Regione Emilia-Romagna n. 152 del 11/02/2008 “Attuazione della normativa IPPC - approvazione linee guida per comunicazione dei dati di monitoraggio e controllo da parte dei gestori impianti di produzione di piastrelle di ceramica. Indirizzi alle autorità competenti”;
- la V[^] circolare della Regione Emilia Romagna n.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 Determinazione del Direttore Generale Ambiente della Regione Emilia-Romagna n. 1063 del 02/02/2011 con cui sono state definite le indicazioni per l'invio del rapporto annuale (report di monitoraggio) previsto dall'AIA;
- la Delibera di Giunta della Regione Emilia-Romagna 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 Delibera di Giunta della Regione Emilia-Romagna n. 1159 del 21/07/2014 “Indicazioni generali sulla semplificazione del monitoraggio e controllo degli impianti soggetti ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) ed in particolare degli impianti ceramici”;
- la Delibera di Giunta della Regione Emilia-Romagna n. 2124 del 10/12/2018 in ordine a: “Piano Regionale di ispezione per le installazioni con autorizzazione integrata ambientale (AIA) e approvazione degli indirizzi per il coordinamento delle attività ispettive”;
- la D.G.R. n.1053/2003 “Direttiva concernente indirizzi per l’applicazione del D. Lgs. 11 maggio 1999 n.152 come modificato dal D. Lgs. 18 agosto 2000 n. 258 in materia di tutela delle acque dall’inquinamento”;
- la D.G.R. n. 286/2005 “Direttiva concernente indirizzi per la gestione delle acque di prima pioggia e di lavaggio da aree esterne (art. 39, D. Lgs. 11 maggio 1999, n. 152)” e relativa nota della Regione Emilia Romagna n. 05/84797 del 12/10/2005;
- la D.G.R. n. 1860/2006 “Linee guida di indirizzo per gestione acque meteoriche di dilavamento e acque di prima pioggia in attuazione della Deliberazione G.R. n. 286 del 14/2/2005”;
- la Circolare del Ministero Ambiente n. 1121 del 21/01/2019 “Linee guida per la gestione operativa degli stoccaggi negli impianti di gestione rifiuti e per la prevenzione dei rischi”;
- la Legge 132/2018, art. 26 bis “Disposizioni urgenti in materia di protezione internazionale e immigrazione, sicurezza pubblica, nonché misure per la funzionalità del Ministero dell'interno e l'organizzazione e il funzionamento dell'Agenzia nazionale per l'amministrazione e la destinazione dei beni sequestrati e confiscati alla criminalità organizzata”, in particolare l’art. 26 bis inerente l’obbligo per gli impianti di trattamento rifiuti di predisporre un apposito “piano di emergenza interna”;
- la Legge n. 447/1995 “Legge quadro sull’inquinamento acustico” e s.m.i.;
- il D.M. Ambiente 16 marzo 1998 “Inquinamento acustico - Rilevamento e misurazione – Attuazione dell'articolo 3, comma 1, lettera c),
- la legge 26 ottobre 1995, n. 447”;
- la L.R. n. 15/2001 “Disposizioni in materia di inquinamento acustico”;
- la Determina Direzione Tecnica Arpae n. DET-2018-426 del 18/05/2018 di approvazione della Circolare interna recante la Linea Guida 35/DT “Indirizzo operativo sull'applicazione dell'art. 272Bis del D.Lgs.152/2006 e ss.mm”;

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.336011 | re-urp@arpae.it | pec: aoore@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

- il D.P.R. n. 277/2011 “Regolamento per la semplificazione di adempimenti amministrativi in materia ambientale gravanti sulle imprese, a norma dell'articolo 49, comma 4-quater, del decreto-legge 31 maggio 2010, n. 78, convertito, con modificazioni, dalla legge 30 luglio 2010, n. 122”;
- la Legge Regionale 20 aprile 2018, n. 4 “Disciplina della Valutazione dell'Impatto Ambientale dei progetti”;
- la Delibera di Giunta della Regione Emilia-Romagna n. 1795 del 31/10/2016: in ordine alla approvazione della direttiva per lo svolgimento delle funzioni in materia di VIA, VAS, AIA ed AUA in attuazione della L. R. n. 13 del 2015;

Visto altresì, in specifico, le disposizioni relative alle Migliori Tecniche Disponibili:

- Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio;
- Reference Document for Waste Treatment - Best Available Techniques (BAT) del Joint Research Centre, pubblicato dalla Commissione Europea nel Luglio 2018;
- Bref “Energy efficiency” di febbraio 2009 presente all'indirizzo internet “eippcb.jrc.es”, formalmente adottato dalla Commissione Europea

Richiamato che la Ditta NIAL NIZZOLI spa con sede legale a Correggio in Via Fosdondo n. 48 è autorizzata con Autorizzazione Integrata Ambientale n. 59154 del 22/09/2009, rilasciata dalla Provincia di Reggio Emilia, e successive modifiche e integrazioni, alla gestione dell'installazione “Centro Gestione Rifiuti” sito in Via Dinazzano n. 2, Località Prato, nel Comune di Correggio, per l'esercizio delle attività di cui all'Allegato VIII, Parte II del D. Lgs. 152/2006, di cui ai punti:

5.1 Impianti per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi con capacità di oltre 10 Mg/giorno;

Richiamato altresì che la sopra citata autorizzazione, a seguito di successive istanze della Ditta, è stata modificata con successivi atti autorizzativi del 2010, 2011, 2012, 2013, 2015, 2017, 2019 come più avanti riassunto nel capitolo 1.2 “Informazioni sull'impianto” dell'Allegato 1 al presente atto.

In particolare con atto di questa ARPAE n. DET-AMB-2019-483 del 01/02/2019 è stata aggiornata la vigente Autorizzazione Integrata Ambientale n. 59154 del 22/09/2009 con estensione temporale del termine per il riesame fissandolo al 22/09/2025;

Vista la domanda di riesame di AIA presentata dalla Ditta NIAL NIZZOLI spa con sede legale a Correggio in Via Fosdondo n. 48 per l'installazione “Centro Gestione Rifiuti” sita in Via Dinazzano n. 2, Località Prato, nel Comune di Correggio (RE), tramite il portale regionale Osservatorio IPPC, acquisita al protocollo di ARPAE al n. 23342 del 15/02/2021, completata con documentazione tramite il portale regionale Osservatorio IPPC, acquisita al protocollo di ARPAE al n. **3764 del 10/05/2021** e successiva documentazione integrativa presentata dalla Ditta, tramite il portale regionale AIA/IPPC, acquisita al protocollo di ARPAE al n. 165885 del 27/10/2021, al n. 51569 del 28/03/2022, al n. 52056 del 29/03/2022, al n. 54344 del 31/03/2022 e al n. 54965 del 01/04/2022;

Preso atto che la sopracitata domanda di riesame sostanzialmente riconferma le precedenti attività/impianti autorizzate/i per l'installazione AIA, ed è altresì inclusiva di alcune modifiche non sostanziali, di seguito riassunte:

- riorganizzazione della aree di stoccaggio, andando ad utilizzare gli spazi, prima deputati all'impianto di Biopila, come precisato relazione tecnica e relativa planimetria, entrambe aggiornate con la documentazione trasmessa dalla ditta ed acquisita da ARPAE al protocollo n 165885 27/10/2021 e successivi n. 51569 del 28/03/2022, n. 52056 del 29/03/2022, n. 54344 del 31/03/2022 e n. 54965 del 01/04/2022. La descrizione della riorganizzazione dell'attività aziendale è riportata nella sezione C1.3 dell'Allegato1 alla presente determina.
- ritiro dei rifiuti identificato al codice EER 100908 *forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 100907*, con stato fisico 1 (solido polverulento), oltre a stato fisico 2 (solido), attualmente autorizzato.
- modifica dell'elenco dei rifiuti precedentemente inseriti in attività di trattamento con operazione R5 generanti End of Waste (cessazione della qualifica di rifiuto), con loro diminuzione, e corrispondentemente previsione di operazione R12, inclusiva di varie attività come descritte nella sezione C1.3 dell'Allegato1 alla presente determina, per alcuni codici EER non più oggetto di operazione R5;

Dato atto che la domanda di riesame di cui trattasi è stata inoltrata a seguito dell'emanazione della Decisione di Esecuzione UE 2018/1147 della commissione Europea del 10/08/2018, con la quale sono state approvate le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti (denominato BAT Conclusions), pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea il 17/08/2018;

Atteso che l'articolo 29 octies comma 3 del D. Lgs. 152/06 e ss.mm., dispone che il riesame, con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione nel suo complesso, entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale di un'installazione;

Atteso inoltre che relativamente al disposto dell'articolo 29-octies, comma 5 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm. la Regione Emilia Romagna, a seguito dell'emanazione della Decisione di Esecuzione UE 2018/1147, sopra richiamata, ha approvato il calendario regionale per la presentazione delle istanze di riesame delle Ditte coinvolte con Determinazione Dirigenziale n. 9114 del 24/05/2019, rettificata con Determinazione Dirigenziale n. 12314 del 05/07/2019 e che in base a detto calendario la Ditta NIAL NIZZOLI SRL doveva inoltrare la istanza di riesame dell'AIA entro la data del 15/02/2021;

Tento conto che questa Arpae con lettera n.162265 del 10/11/2020 ha comunicato alla Ditta l'avvio del riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 3187 del 21/06/2018 e successive modifiche e integrazioni, ai sensi di quanto disposto dall'art. 29-octies comma 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. comunicando le modalità e i termini per la presentazione (15/02/2021);

Considerato che l'avviso di avvio del procedimento di riesame è stato pubblicato da parte del SUAP del Comune di Correggio sul BURER del 23/06/2021 e la documentazione è stata depositata presso gli uffici di ARPAE SAC di Reggio Emilia per 30 giorni a norma del comma 4 dell'art. 29-quater del D.Lgs. 152/2006, e che in tale periodo non sono pervenute osservazioni;

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.336011 | re-urp@arpae.it | pec: aoore@cert.arpa.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

Dato atto che le operazioni esercitate nel “Centro Gestione Rifiuti “ della Ditta, anche a seguito della modifica introdotta con l’istanza di riesame risultano essere:

Operazione R5 “Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche” come da Allegato C alla Parte Quarta del D. Lgs. 152/2006, di rifiuti non pericolosi;

Operazione R12 “Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11”, come da Allegato C alla Parte Quarta del D. Lgs. 152/2006, di rifiuti non pericolosi;

Operazione R13 “Messa in riserva di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12” come da Allegato C alla Parte Quarta del D. Lgs. 152/2006, di rifiuti non pericolosi e pericolosi;

Operazione D15 “Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14” come da Allegato B alla Parte Quarta del D. Lgs. n. 152/2006, di rifiuti non pericolosi e pericolosi;

Le attività svolte, ricadono nelle categorie di cui all’Allegato VIII del D.Lgs. 152/2006, di seguito elencate:

5.5 - 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 .

- nello specifico rientrano nei sopracitati punti 5.5 dell’allegato VIII alla parte II del D. Lgs.152/2006:

1. **Operazione D15** “Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14” di rifiuti non pericolosi e pericolosi;
2. **Operazione R13** “Messa in riserva di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12” , di rifiuti non pericolosi e pericolosi;

Nella stessa istallazione la Ditta esercita altre operazioni di gestione rifiuti non rientranti nell’ambito della normativa IPPC, ma comprese nella suddetta autorizzazione, in quanto svolte nell’installazione ed interconnesse con le attività IPPC:

3. **Operazione R5** “Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche” di rifiuti non pericolosi, per la produzione di End of Waste;
4. **Operazione R12** “Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11”, di rifiuti non pericolosi;

Dato atto, altresì, che per il riesame di AIA si sono svolti i seguenti incontri della Conferenza di Servizi nelle date:

- 27/07/2021 ove sono state espresse le richieste di integrazioni, che sono state trasmesse alla Ditta con nota ARPAE n. 118302 del 28/07/2021 con contestuale sospensione del procedimento;
- 31/03/2022 per esaminare le integrazioni fornite dalla Ditta e per l’acquisizione di tutti i pareri e atti di assenso comunque denominati, dagli Enti coinvolti. In tale seduta la Conferenza ha espresso parere favorevole al riesame di AIA. Nella stessa seduta del 31/03/2022 è stato presentato lo schema di AIA alla Ditta ed ai componenti la Conferenza di Servizi;

Tenuto conto inoltre dei pareri favorevoli dagli Enti, espressi alla Conferenza di Servizi conclusiva nella seduta del 31/03/2022 e trasmessi ad ARPAE, come di seguito elencati:

- Comune di Correggio ha espresso parere favorevole sulla compatibilità urbanistica ed edilizia, ed in materia di rumore, come da nota acquisita al protocollo di ARPAE al n. 53896 del 31/03/2022;
- Comune di Correggio ha espresso parere favorevole del Sindaco ai sensi degli artt. 216 e 217 del Regio Decreto 27 luglio 1934, n. 1265, come previsto dall'art. 29-quater del D. Lgs. 152/2006 Parte Seconda, come da nota acquisita al protocollo n. 53896 del 31/03/2022, corredato dal parere sanitario favorevole espresso dall'AUSL di Reggio Emilia, Dipartimento Sanità Pubblica, con nota n. 2022/7635 del 22/03/2022 ;
- Provincia di Reggio Emilia, ha espresso parere favorevole non rilevando disposizioni ostative ai sensi del vigente PTCP, con nota acquisita al protocollo di ARPAE al n. 113833 del 21/07/2021;
- Consorzio di Bonifica dell'Emilia Centrale ha espresso parere favorevole allo scarico, con nota acquisita al protocollo di ARPAE al n. 57951 del 06/04/2022;
- Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco esprime parere favorevole alla domanda di riesame presentata dalla Ditta, con nota acquisita al protocollo di ARPAE al n.53966 del 31/03/2022;

Atteso inoltre che l'AUSL di Reggio Emilia, Dipartimento di Sanità Pubblica, ha espresso parere sanitario favorevole, con nota prot. 2022/7635 del 22/03/2022, allegato al parere del Sindaco del Comune di Correggio, reso per il riesame dell'AIA e recepito nel presente atto;

Tenuto conto altresì della relazione tecnica di ARPAE Servizio territoriale di Reggio Emilia, acquisita al protocollo interno n. 62370 del 14/04/2022 che contiene anche il parere inerente le modalità di monitoraggio e controllo dell'impianto ai sensi dell'art 10 comma 4 della L. R. 21/2004 e dell'art. 29-quater- del D.Lgs. 152/2006;

Preso atto, infine, del parere favorevole espresso dalla Conferenza di Servizi nella seduta decisoria del 31/03/2022 per il rilascio del riesame dell'AIA alla ditta NILA NIZZOLI SRL, come sopra richiamato;

Dato atto, infine, che si è tenuto conto delle osservazioni presentate dal Gestore, ed acquisite, tramite portale regionale Osservatorio IPPC, al protocollo di ARPAE al n. 90077 del 30/05/2022, inviate in riscontro alla trasmissione dello schema di AIA con nota protocollo n. 84197 del 20/05/2022, accogliendo le osservazioni presentate come riscontrato nella stesura definitiva dell'atto (vedi Capitolo 5 dell'Allegato 1).

Tenuto conto infine che la Ditta è iscritta alla White List della Prefettura di Reggio Emilia, con rinnovo in corso, alla data del presente atto;

Considerato inoltre che:

- Il Gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie IPPC, sulla base delle disposizioni del DM 24/04/2008 della DGR n. 1913/2008 e della DGR n.155/2009;
- La Ditta è in possesso della certificazione EMAS e ISO 14001 e pertanto è possibile applicare le norme speciali previste dalla legislazione vigente e riservate ai gestori che hanno un sistema di gestione ambientale certificato a condizione che tale sistema venga mantenuto per tutta la durata dell'autorizzazione;

Su proposta del Responsabile del Procedimento, sulla base di quanto sopra esposto;

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.336011 | re-urp@arpae.it | pec: aoore@cert.arpa.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

D E T E R M I N A

- a) di autorizzare ai sensi del D. Lgs. 152/2006 e della L. R. 21/2004, a seguito di riesame, la Ditta NIAL NIZZOLI SRL, con sede legale in Fosdondo n. 48 nel Comune di Correggio (RE), nella figura del gestore pro-tempore dell'istallazione sita in Via Dinazzano n. 2, in Località Prato nel Comune di Correggio (RE), alla prosecuzione dell'attività dell'istallazione del "Centro Gestione Rifiuti", rientrante nelle sotto indicate categorie di attività dell'Allegato VIII Parte II D.Lgs 152/2006, al punto:
5.5 - 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
per l'esercizio delle operazioni come da Allegato B e C alla Parte Quarta del D. Lgs. 152/2006
1. **Operazione D15** "Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14" di rifiuti non pericolosi e pericolosi;
 2. **Operazione R13** "Messa in riserva di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12", di rifiuti non pericolosi e pericolosi;
- b) di autorizzare la Ditta NIAL NIZZOLI SRL, nella stessa istallazione di Via Dinazzano n. 2, in Località Prato nel Comune di Correggio (RE) all'esercizio delle operazioni di gestione rifiuti, di cui Allegato C alla Parte Quarta del D. Lgs. 152/2006, non rientranti nell'ambito della normativa IPPC, ma comprese nella suddetta autorizzazione, in quanto svolte nell'istallazione ed interconnesse con le attività IPPC, come sotto indicate:
3. **Operazione R5** "Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche" di rifiuti non pericolosi, per la produzione di End of Waste;
 4. **Operazione R12** "Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11", di rifiuti non pericolosi;
- c) di autorizzare la realizzazione delle modifiche non sostanziale richieste dalla Ditta unitamente all'istanza di riesame, e indicate nell'**Allegato 1** al presente atto;
- d) che la presente autorizzazione è rilasciata alle condizioni di seguito riportate:
1. il presente provvedimento sostituisce le precedenti autorizzazioni e l'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 59154 del 22/09/2009 e successivi atti;
 2. l'**Allegato 1** è parte integrante e sostanziale della presente autorizzazione;
 3. i limiti e condizioni dell'autorizzazione sono indicate nella SEZIONE D dell'**Allegato 1** al presente atto;
 4. la Ditta è tenuta ad applicare le Migliori Tecniche Disponibili inerenti ai settori ed attività svolte nell'impianto;
 5. il presente provvedimento può essere soggetto a riesame o aggiornamento qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies, commi 3 e 4 del D. Lgs. 152/2006;
 6. la garanzia finanziaria a favore di Arpae, di cui alla SEZIONE B - punto B2 fidejussioni, dell'**Allegato 1**, deve essere prestata dalla Ditta nel termine di **90** giorni dalla data del presente atto;

7. fino all'accettazione della garanzia finanziaria da parte di Arpae le attività di trattamento rifiuti possono essere proseguite nell'istallazione IPPC alle condizioni indicate nell'AIA previgente (atto n. 59154 del 22/09/2009);
 8. il termine massimo del riesame è di 16 anni dalla data di emissione del presente atto, qualora il Gestore mantenga la certificazione ambientale EMAS attualmente in suo possesso, diversamente il termine è di 10 anni;
- e) il presente atto sarà pubblicato sul sito ARPAE, sul portale regionale AIA-IPPC e per estratto sul Bollettino Ufficiale Regionale con le modalità stabilite dalla Regione Emilia Romagna;
- f) di dare atto che l'**Allegato 1**: "Condizioni della Autorizzazione Integrata Ambientale" alla Ditta NIAL NIZZOLI SRL per l'istallazione sita in Via Dinazzano n. 2, Località Prato nel Comune di Correggio (RE) all'esercizio del "Centro Gestione Rifiuti", è parte integrante e sostanziale del presente atto, e si compone di:
- SEZIONE A: SEZIONE INFORMATIVA
 - SEZIONE B: SEZIONE FINANZIARIA
 - SEZIONE C: SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
 - SEZIONE D: SEZIONE DI ADEGUAMENTO DELL'IMPIANTO E SUE CONDIZIONI DI ESERCIZIO
 - SEZIONE E: SEZIONE INDICAZIONI GESTIONALI --RACCOMANDAZIONI
 - APPENDICE 1 Confronto con le migliori tecniche disponibili – BAT conclusioni dell'installazione
 - APPENDICE 2 Criteri specifici per la cessazione della qualifica di rifiuti (End of Waste): Schede Prodotti EoW;
- f) di inviare copia del presente atto tramite il SUAP del Comune di Correggio, alla ditta NIAL NIZZOLI SRL, al Comune di Correggio, alla Provincia di Reggio Emilia, all'AUSL di Reggio Emilia Dipartimento Sanità Pubblica, al Consorzio di Bonifica dell'Emilia Centrale, al Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Reggio Emilia;

Inoltre, si informa che:

- Per il riesame della presente autorizzazione il gestore deve inviare, almeno sei mesi prima della scadenza, una domanda di riesame corredata dalle informazioni richieste dalle norme e regolamenti vigenti. Fino alla pronuncia dell'Autorità competente in merito al riesame, il Gestore continuerà l'attività sulla base della presente AIA;
- ARPAE – SAC di Reggio Emilia esercita i controlli di cui all'art. 29-decies del D. Lgs. 152/2006, avvalendosi del supporto tecnico, scientifico e analitico di ARPAE – Servizio Territoriale di Reggio Emilia, al fine di verificare la conformità dell'impianto alle condizioni contenute nel presente provvedimento di autorizzazione;
- Le attività di vigilanza e controllo relative alla verifica dell'autorizzazione ambientale integrata saranno svolte da ARPAE – Servizio Territoriale di Reggio Emilia secondo le frequenze previste alla SEZIONE D3 Piano di monitoraggio e controllo dell'impianto;
- ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ove rilevi situazioni di non conformità alle condizioni contenute nel presente provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.336011 | re-urp@arpae.it | pec: aoore@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

- 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;
- Avverso il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale avanti al competente Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 (sessanta) giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 (centoventi) giorni; entrambi i termini decorrono dalla comunicazione ovvero dall'avvenuta conoscenza del presente atto all'interessato.

La Dirigente
Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
(D.ssa Valentina Beltrame)
Firmato digitalmente

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

Pratica 28673/2020

ALLEGATO 1

CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

DITTA	NIAL NIZZOLI SRL
SEDE LEGALE (indirizzo)	VIA FOSDONDO n. 48
COMUNE	CORREGGIO
INSTALLAZIONE AIA	CENTRO GESTIONE RIFIUTI
INDIRIZZO	VIA DINAZZANO n. 2, LOCALITA' PRATO
COMUNE	CORREGGIO

Attività: **5.5** - 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 (Allegato VIII del D.Lgs. 152/2006)

SEZIONE A: INFORMATIVA

A1	DEFINIZIONI	pag.	4
A2	INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO E AUTORIZZAZIONI SOSTITUITE		
		pag.	5
A2.1	INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO	pag.	5
A2.2	MODIFICHE NON SOSTANZIALI RICHIESTE UNITAMENTE ALLA ISTANZA DI RIESAME	pag.	6
A2.3	SINTESI AUTORIZZATIVA DELL'IMPIANTO	pag.	7
A3	ITER ISTRUTTORIO	pag.	8

SEZIONE B: SEZIONE FINANZIARIA

B1	CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE	pag.	10
B2	EVENTUALI FIDEJUSSIONI	pag.	10

SEZIONE C: SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

C1	INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE E
-----------	--

	DESCRIZIONE DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO	pag.	11
C1.1	INQUADRAMENTO TERRITORIALE E PROGRAMMATICO	pag.	11
C1.2	INQUADRAMENTO AMBIENTALE	pag.	13
C1.3	DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO DEGLI IMPIANTI DELL'INSTALLAZIONE	pag.	14
C2	VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE E PROPOSTA DEL GESTORE	pag.	25
C2.1	MATERIE PRIME E CONSUMI	pag.	25
C2.2	ENERGIA	pag.	26
C2.3	EMISSIONI IN ATMOSFERA	pag.	27
C2.4	PRELIEVI E SCARICHI IDRICI	pag.	27
C2.5	GESTIONE RIFIUTI	pag.	30
C2.5.1	PRODUZIONE RIFIUTI	pag.	44
C2.6	PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE	pag.	45
C2.7	EMISSIONI SONORE	pag.	45
C2.8	SICUREZZA E PREVENZIONE EVENTI INCIDENTALI	pag.	46
C2.9	BONIFICHE AMBIENTALI	pag.	46
C3	CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI BAT CONCLUSIONS	pag.	47
C4	VALUTAZIONE FINALE DELLE MODIFICHE PRESENTATE	pag.	47
C5	OSSERVAZIONI PRESENTATE DAL GESTORE E CONCLUSIONI	pag.	47

SEZIONE D: SEZIONE DI ADEGUAMENTO DELL'IMPIANTO E SUE CONDIZIONI DI ESERCIZIO

D1	PIANO DI ADEGUAMENTO DELL'INSTALLAZIONE E SUA CRONOLOGIA, CONDIZIONI E LIMITI DA RISPETTARE FINO ALLA DATA DI COMUNICAZIONE DI FINE LAVORI DELL'ADEGUAMENTO	pag.	48
D2	CONDIZIONI GENERALI E SPECIFICHE PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE	pag.	49
D2.1	FINALITÀ	pag.	49
D2.2	CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO	pag.	50
D2.3	COMUNICAZIONI E REQUISITI DI NOTIFICA E INFORMAZIONE	pag.	50
D2.4	EMISSIONI IN ATMOSFERA	pag.	51
D2.5	EMISSIONI IN ACQUA E PRELIEVO IDRICO	pag.	51
D2.6	EMISSIONI NEL SUOLO	pag.	53
D2.7	EMISSIONI SONORE	pag.	53
D2.8	GESTIONE DEI RIFIUTI	pag.	54
D2.8.1	Prescrizioni generali per la gestione rifiuti	pag.	54
D2.8.2	Operazioni R13 e D15	pag.	55
D2.8.3	Prescrizioni per le operazioni di R13 e D15	pag.	55
D2.8.4	Prescrizioni relative alla gestione dei R.A.E.E.	pag.	65
D2.8.5	OPERAZIONE R12	pag.	65
D2.8.6	Prescrizioni per operazione R12	pag.	65
D2.8.7	Operazione R5	pag.	68
D2.8.8	Prescrizioni per operazione R5	pag.	69

D2.8.9	Prescrizioni per la cessazione della qualifica di rifiuto (End of Waste)	pag.	71
D2.8.10	Prescrizioni specifiche per il Prodotto denominato Glass Panel	pag.	72
D2.8.11	Prescrizione specifica per l'Additivo Smagrante per laterizi	pag.	72
D2.9	ENERGIA	pag.	72
D2.10	ALTRE CONDIZIONI	pag.	73
D2.11	GESTIONE DELL'EMERGENZA	pag.	73
D2.12	SOSPENSIONE DELL'ATTIVITA', GESTIONE DEL FINE VITA DELL'IMPIANTO E PIANO DI DISMISSIONE DEL SITO	pag.	72
D3	PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO	pag.	75
D3.1	CRITERI GENERALI DI MONITORAGGIO E INTERPRETAZIONE DEI DATI	pag.	75
	TABELLA A - PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO	pag.	76

SEZIONE E: INDICATORI GESTIONALI - RACCOMANDAZIONI

E1	RACCOMANDAZIONI	pag.	79
-----------	------------------------	------	----

APPENDICE 1

VALUTAZIONE DEL POSIZIONAMENTO DEL SITO IPPC RISPETTO ALLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI – BAT conclusions	pag.	80
---	------	----

APPENDICE 2

Criteri specifici per la cessazione della qualifica di rifiuti (End of Waste) - SCHEDE PRODOTTI EoW	pag.	131
--	------	-----

SEZIONE A: INFORMATIVA

A1 DEFINIZIONI

AIA: Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle attività definite nell'Allegato VIII del D. Lgs. 152/2006 (la presente autorizzazione).

AUTORITÀ COMPETENTE: l'Amministrazione che effettua la procedura relativa all'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi delle vigenti disposizioni normative (Arpae- SAC Reggio Emilia).

Nel determinare le migliori tecniche disponibili, occorre tener conto in particolare degli elementi di cui all'Allegato XI alla parte seconda del D. Lgs. n. 152/2006, così come modificato dal D. Lgs. n. 128/1010 e dal D.Lgs. n. 46/2014.

ORGANO DI CONTROLLO: Arpae- Sezione Provinciale di Reggio Emilia incaricate dall'autorità competente di partecipare, ove previsto, e/o accertare la corretta esecuzione del piano di monitoraggio e controllo e la conformità dell'impianto alle prescrizioni contenute nell'AIA.

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.

GESTORE: qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce l'impianto oppure che dispone di un potere economico determinante sull'esercizio tecnico dell'impianto stesso.

EMISSIONE: lo scarico diretto o indiretto, da fonti puntiformi o diffuse dell'impianto, opera o infrastruttura, di sostanze, vibrazioni, calore o rumore, agenti fisici o chimici, radiazioni, nell'aria, nell'acqua ovvero nel suolo.

BEST AVAILABLE TECHNIQUES (BAT)/ MIGLIORE TECNICA DISPONIBILE (MTD): Per Best Available Techniques/Migliori Tecniche Disponibili si intende:

- tecniche, sia le tecniche impiegate sia le modalità di progettazione, costruzione, manutenzione, esercizio e chiusura dell'impianto;
- disponibili, le tecniche sviluppate su una scala che ne consenta l'applicazione in condizioni economicamente e tecnicamente idonee nell'ambito del relativo comparto industriale, prendendo in considerazione i costi e i vantaggi, indipendentemente dal fatto che siano o meno applicate o prodotte in ambito nazionale, purché il gestore possa avervi accesso a condizioni ragionevoli;
- migliori, le tecniche più efficaci per ottenere un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso.

Più in generale per BAT/MTD si intende la più efficiente e avanzata fase di sviluppo di attività e relativi metodi di esercizio indicanti l'idoneità pratica di determinate tecniche a costituire, in linea di massima, la base dei valori limite di emissione intesi ad evitare oppure, ove ciò si riveli impossibile, a ridurre in modo generale le emissioni e l'impatto sull'ambiente nel suo complesso.

Nel determinare le migliori tecniche disponibili, occorre tener conto in particolare degli elementi di cui all'Allegato XI alla parte seconda del D.Lgs. n° 152/06, così come modificato dal D. Lgs. n. 128/2010 e dal D. Lgs. n. 46/2014.

CONCLUSIONI SULLE BAT: Un documento adottato secondo quanto specificato all'articolo 13, paragrafo 5, della direttiva 2010/75/UE, e pubblicato in italiano nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea, contenente le parti di un BREF riguardanti le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, la loro descrizione, le informazioni per valutarne l'applicabilità, i livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili, il monitoraggio associato, i livelli di

consumo associati e, se del caso, le pertinenti misure di bonifica del sito

BAT-AEL LIVELLI DI EMISSIONE ASSOCIATI ALLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI: Intervalli di livelli di emissione ottenuti in condizioni di esercizio normali utilizzando una migliore tecnica disponibile o una combinazione di migliori tecniche disponibili, come indicato nelle conclusioni sulle BAT, espressi come media in un determinato arco di tempo e nell'ambito di condizioni di riferimento specifiche

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO: è l'insieme di azioni svolte dal Gestore e dall'Autorità di controllo che consentono di effettuare, nelle diverse fasi della vita di un impianto o di uno stabilimento, un efficace monitoraggio degli aspetti ambientali dell'attività costituiti dalle emissioni nell'ambiente e dagli impatti sui corpi recettori, assicurando la base conoscitiva che consente in primo luogo la verifica della sua conformità ai requisiti previsti nell'autorizzazione.

A2 INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO E AUTORIZZAZIONI SOSTITUITE

A 2.1 INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO

Il Centro Gestione Rifiuti (abbreviato in CGR) sito in Va Dinazzano n.2, in Località Prato, nel Comune di Correggio (RE), viene gestito dalla Ditta Nial Nizzoli srl, con sede legale in Via Fosdondo n. 48, nel Comune di Correggio. Per l'installazione è stata rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) nel 2007, poi aggiornata con AIA, rilasciata dalla Provincia di Reggio Emilia per operazioni D15, R13, R5 e R3, e successivi atti di modifica. Nel centro vengono infatti svolte attività di stoccaggio e recupero di rifiuti non pericolosi e pericolosi provenienti da attività industriali, da cantieri edili ed opere di demolizione edifici/sbancamenti/urbanizzazioni.

Il centro si sviluppa su una superficie di 28.819 mq, di cui superficie coperta di 3.904 m² e superficie scoperta impermeabilizzata di 22.947 m².

Nell'installazione sono presenti le strutture a servizio delle operazioni di gestione rifiuti e relative dotazioni tecniche:

- tensostrutture per lo stoccaggio al coperto di rifiuti pericolosi,
- tettoia in cemento non tamponata in cui avviene la selezione rifiuti ("fabbricato A"), provvisto internamente di muretti divisorii e di contenimento in cemento,
- tettoia in cemento tamponata su tre lati in cui avviene lo stoccaggio dei rifiuti da sottoporre ad R5 ("fabbricato B"). La separazione delle varie tipologie di rifiuti stoccati avviene tramite muretti divisorii in cemento,
- tettoia metallica parzialmente tamponata in cui avviene lo stoccaggio di rifiuti da sottoporre ad R5. La separazione delle varie tipologie di rifiuti stoccati avviene tramite muretti divisorii in cemento,
- aree debitamente allestite per lo stoccaggio e trattamento dei rifiuti (R13 ed R5),
- una pesa a ponte all'ingresso principale e una pesa di riserva in prossimità dell'ingresso secondario sul lato sud-est, entrambe dotate di vasca di lavaggio ruote per i mezzi in uscita dal centro,
- palazzina uffici in muratura,
- box prefabbricato ad uso servizi e spogliatoi,
- box prefabbricato ad uso archivio,
- box precedentemente utilizzato per l'impianto "biopila", ora dismesso,
- impianto di lavaggio mezzi e cassoni,
- impianto di depurazione acque di dilavamento piazzali e acque dei lavaggi,
- impianto di trattamento biologico delle acque reflue civili,
- impianto di bagnatura cumuli inerti.

La Nial Nizzoli è inoltre dotata di diversi autocarri autorizzati per il trasporto dei rifiuti speciali pericolosi e non, con tipologie di cassoni scarrabili autorizzati, escavatori, pale gommate, muletti con braccio telescopico, 2 impianti di vibro-vagliatura e 2 frantumatori per la macinazione dei rifiuti inerti, di cui la Ditta ha fornito le caratteristiche.

Al di fuori dell'area recintata è presente un'area di circa 5.000 mq adibita a parcheggio.

Il Centro Gestione Rifiuti è operativo dalle 08:30 alle 18:30.

Il Centro Gestione Rifiuti della Ditta NIAL NIZZOLI SRL è attualmente autorizzato ad eseguire le operazioni di recupero e smaltimento di rifiuti non pericolosi e pericolosi, 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)”;
- “**R3** Riciclo/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi (comprese le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni biologiche)”;
- “**R5** Recupero/riciclo di altre sostanze inorganiche”;

La ditta Nial Nizzoli ha adottato un Sistema di Gestione Integrata, ed è in possesso delle seguenti certificazioni:

- la certificazione del Sistema di Gestione della Qualità conforme alla norma UNI EN ISO 9001:2015;
- la certificazione del Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001:2015;
- la registrazione EMAS attiva dal 19 dicembre 2006 con il numero IT-000563;
- la certificazione del Sistema di Gestione della Sicurezza UNI EN ISO 45001:2018.

La Ditta è in possesso del Certificato di Prevenzione Incendi (CPI), rilasciato dal Comando Provinciale dei Vigili del fuoco di Reggio Emilia.

Nel corso degli anni il Centro di Gestione Rifiuti dell'installazione di Via Dinazzano n. 2, della Ditta è stato oggetto di varie autorizzazioni che sono riassunte nel successivo capitolo **A.2.3**, fino ad arrivare alla configurazione attuale che è stata oggetto di AIA dal 2007 aggiornata poi nel 2009 con AIA, atto n.59154 del 22/09/2009, rilasciato Provincia di Reggio Emilia e successivi atti di modifica (AIA vigente), di cui questo atto ne rappresenta l'aggiornamento, a seguito di procedura di riesame, per ottemperare alle disposizioni normative di cui alla Decisione UE 2018/1147 del 10/08/2018. relativa a “Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti (denominato BAT Conclusions)”.

A2.2 MODIFICHE NON SOSTANZIALI RICHIESTE UNITAMENTE ALLA ISTANZA DI RIESAME

Con la domanda di riesame dell'AIA, la Ditta ha richiesto alcune modifiche rispetto alla vigente autorizzazione, come di seguito sinteticamente esposte.

Una prima modifica, consisteva in un diverso utilizzo dell'impianto di Biopila con stralcio di una delle attività autorizzate (con operazione R3). Tal modifica è stata superata in quanto la Ditta in sede di Conferenza di Servizi del 27/07/2021 e con le integrazioni acquisite da Arpae al prot.165885 del 27/10/2021 ha dichiarato di volere dismettere tale impianto di Biopila e rinunciare alla relativa attività di trattamento con operazione R3. Successivamente, con le integrazioni fornite, la Ditta ha ridefinito i rifiuti gestiti con operazione R5, destinati alla produzione di End of Waste ed ha altresì specificata l'operazione R12, consistente in attività di selezione cernita, riduzione volumetrica, omogeneizzazione, confezionamento e riconfezionamento per alcuni tipi di rifiuti.

Le modifiche proposte, pertanto, sono di seguito riassunte:

- la riorganizzazione delle aree di stoccaggio, andando ad utilizzare gli spazi, prima deputati all'impianto di Biopila, come precisato in relazione tecnica e relative planimetrie, entrambe aggiornate con la documentazione trasmessa dalla ditta ed acquisita da Arpae al protocollo n 165885 27/10/2021 e successivi

- n. 51569 del 28/03/2022, n. 52056 del 29/03/2022, n. 54344 del 31/03/2022 e n. 54965 del 01/04/2022. La descrizione della riorganizzazione dell'attività aziendale è fornita nella sezione C1.3.
- la diversa gestione rifiuti per il ritiro del codice EER 100908 *forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 100907*, attualmente autorizzato con solo stato fisico 2 (solido), anche con stato fisico 1 (solido polverulento).
 - la modifica dell'elenco dei rifiuti precedentemente inseriti in trattamento con operazione R5 generanti End of Waste (cessazione della qualifica di rifiuto), con loro diminuzione, e corrispondentemente specificazione di operazione R12, inclusiva di varie attività più avanti descritte nel Capitolo C1.3, per alcuni codici EER non più oggetto di operazione R5.

Tenuto conto delle modifiche introdotte dalla Ditta nel presente riesame la configurazione dell'installazione AIA "Centro Gestione Rifiuti" è stata riportata nelle tavole trasmesse dalla Ditta, a corredo della domanda di riesame acquisite da Arpae al protocollo generale al n. 23342 del 15/02/2021 e successive integrazioni della Ditta acquisita al protocollo di Arpae al n. 165885 27/10/2021, e al n. 51569 del 28/03/2022, completate con precisazioni acquisite al n. al pg. 54965 del 01/04/2022, di seguito elencate:

- Allegato 2A Estratto topografico, trasmesso con l'istanza di riesame acquisita al protocollo al n. 23342 del 15/02/2021;
- Allegato 2B Inquadramento urbanistico-Estratto RUE, trasmesso con l'istanza di riesame acquisita al protocollo al n. 23342 del 15/02/2021;
- Allegato 3A "Planimetria emissioni in atmosfera, REV.1", aggiornata a ottobre 2021 e trasmesso con documentazione acquisita al protocollo al n. pg. 165885 27/10/2021;
- Allegato 3B "Planimetria rete idrica, REV.1", aggiornata a ottobre 2021 e trasmesso con documentazione acquisita al protocollo al n. pg. 165885 27/10/2021;
- Allegato 3 C "planimetria emissioni sonore, REV.1" aggiornata a ottobre 2021 e trasmesso con documentazione acquisita al protocollo al n. pg. 165885 del 27/10/2021;
- Allegato 3D "Planimetria del Lay-out impiantistico- REV 3" aggiornata a Marzo 2022, aggiornato con le indicazioni della Conferenza di Servizi del 31/03/2022 ed acquisita da Arpae al pg 54959 del 01/04/2022 e tramite portale al pg. 54965 del 01/04/2022;

Tali tavole sono da intendersi quali planimetrie di riferimento per la presente AIA.

A2.3 SINTESI AUTORIZZATIVA DELL'IMPIANTO

Ai fini dell'esercizio della propria attività lo stabilimento ha ottenuto nel tempo le seguenti autorizzazioni:

QUADRO RIASSUNTIVO AUTORIZZAZIONI DELL'IMPIANTO prima del rilascio dell'AIA			
Aria	Provincia Reggio Emilia	81798 del 30/10/2003	Autorizzazione all'emissione in atmosfera per macinazione rottami inerti
Acque	Comune di Correggio	2003/10337 del 12/01/2004	Autorizzazione allo scarico per scarichi domestici in acque superficiali
Acque	Provincia di Reggio Emilia	Delibera n. 81 del 23/03/2004	Autorizzazione Scarichi non domestici in acque superficiali, inserita in delibera di procedura di VIA
Rifiuti	Provincia di Reggio Emilia	24192 del 22/03/2005	Autorizzazione in procedura ordinaria (ex art. 28 D.Lgs. 22/1997) per D15 e R13
Rifiuti	Provincia di Reggio Emilia	51288.05 del 20/06/2005	Autorizzazione in procedura semplificata (ex art. 33 D.Lgs. 22/1997) R13 e R5
Rifiuti	Provincia di Reggio Emilia	25304.06 del 23/03/2006	Autorizzazione in procedura semplificata (ex art. 33

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.336011 | re-urp@arpae.it | pec: aore@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

	Emilia		D.Lgs. 22/1997) R13 e R5
Rifiuti	Provincia di Reggio Emilia	72965.07 del 08/10/2007	Autorizzazione ai sensi ex art. 210 del D.Lgs 152/2006 per D15 e R13 e R5

Ai fini dell'esercizio dell'attività sono stati rilasciati nel tempo i seguenti atti di AIA:

1° AIA e atti successivi

<i>Settore</i>	<i>Ente</i>	<i>n° e data dell'atto</i>	<i>Oggetto</i>
AIA	Provincia	78356 del 30/10/2007	AIA 1° aia
AIA	Provincia	31367.09 del 27/4/2009	Aggiornamento AIA
AIA	Provincia	59154 del 22/09/2009	Modifica sostanziale
AIA	Provincia	26610/2010 del 27/04/2010	Modifica non sostanziale
AIA	Provincia	55072 del 20/10/2011	Modifica non sostanziale
AIA	Provincia	25464 del 10/05/2012	Modifica non sostanziale
AIA	Provincia	15420/34/09 del 15/03/2013	Modifica non sostanziale
AIA	Provincia	37882 del 06/07/2015	Cambio gestore
AIA	Provincia	45189 del 25/08/2015	Modifica non sostanziale
AIA	ARPAE	DET-AMB-2017-389 del 27/01/2017	Modifica non sostanziale
AIA	ARPAE	DET-AMB-2017-894 del 22/02/2017	Modifica non sostanziale
AIA	ARPAE	DET-AMB-2019-483 del 01/02/2019	Modifica non sostanziale

A3 ITER ISTRUTTORIO

- 10/11/2020 lettera alla Ditta per presentazione riesame al 15/02/2021, come da calendario RER (pg 162265 del 10/11/2021);
- 15/02/2021 la Ditta presenta la domanda di riesame AIA (pg. 23342 del 15/02/2021);
- 12/03/2021 lettera alla Ditta di richiesta documenti a completamento (pg 39864 del 12/03/2021);
- 10/05/2021 la Ditta invia, tramite portale, documentazione a completamento (pg. 73764 del 10/05/2021);
- 24/05/2021 lettera al SUAP CORREGGIO per avvio procedimento e pubblicazione avviso sul BUR (pg 82029 del 24/05/2021);
- 28/05/2021 SUAP Correggio inoltra alla Ditta comunicazione di avvio procedimento dalla data del 24/05/2021 e informa che procederà alla pubblicazione sul BUR (pg. 84755 del 28/05/2021);
- 03/06/2021 richiesta al Servizio Territoriale per relazione istruttoria (pg 87436 del 03/06/2021);
- 04/06/2021 SUAP CORREGGIO invia nota per informare che l'avviso sarà pubblicato sul BUR del 16/06/2021 (pg. 87760 del 04/06/2021);
- 23/06/2021 pubblicazione avviso avvio procedimento sul BUR del 23/06/2021;
- 27/06/2021 data della prima seduta della Conferenza di Servizi istruttoria con esito di sospensione e richiesta integrazioni alla Ditta;
- 28/07/2021 lettera di richiesta integrazioni alla Ditta (pg. 118302 del 28/07/2021);
- 27/10/2021 pervenute integrazioni a cura della Ditta, tramite portale regionale Osservatorio IPPC (pg. 165885 del 27/10/2021);
- 28/03/2022 pervenute integrazioni a cura della Ditta tramite portale regionale Osservatorio IPPC (pg. 51569 del 28/03/2022);
- 29/03/2022 pervenute integrazioni a cura della Ditta tramite portale regionale Osservatorio IPPC (pg. 52056 del 29/03/2022);

- 31/03/2022 pervenute integrazioni a cura della Ditta (pg.54344 del 31/03/2022) consistenti in tavola, aggiornata con le indicazioni della Conferenza di Servizi in medesima data ed acquisita da Arpae al pg. 54959 del 01/04/2022 e tramite portale regionale Osservatorio IPPC al pg. 54965 del 01/04/2022;
- 31/03/2022 parere favorevole e di conformità urbanistica ed edilizia Comune di Correggio (pg. 53896 del 31/03/2022);
- 31/03/2022 Parere favorevole del Sindaco del Comune di Correggio, ai sensi degli art. 216 e 217 del regio decreto 27 luglio 1934 n. 1265 (pg. 53896 del 31/03/2022);
- 31/03/2022 parere favorevole del Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco (pg. 53966 del 31/03/2022);
- 31/03/2022 seduta della Conferenza di Servizi decisoria, per espressione da parte degli Enti/Aziende dei propri pareri, nulla osta, atti di assenso comunque denominati, e relative condizioni per il riesame; espressione della determinazione motivata di conclusione della Conferenza dei Servizi ai fini del rilascio del riesame; illustrazione schema di autorizzazione AIA redatto da ARPAE; considerazioni della Conferenza per l'eventuale perfezionamento dello schema di autorizzazione AIA, al fine della trasmissione alla Ditta per le proprie osservazioni (come previsto dall'art 10, comma 3 della L.R. 21/2004);
- 06/04/2022 parere favorevole del Consorzio di Bonifica dell'Emilia Centrale (pg. 57951 del 06/04/2022);
- 20/05/2022 trasmissione schema AIA alla Ditta ed ai componenti la Conferenza di Servizi, con lettera di Arpae, prot. n. 84197 del 20/05/2022;
- 30/05/2022 pervenute osservazioni allo schema di AIA dalla Ditta, attraverso il portale regionale Osservatorio IPPC, acquisite al protocollo di Arpae al n. 90077 del 30/05/2022;

SEZIONE B: SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

Ai fini del calcolo delle spese istruttorie e degli oneri occorrenti per l'attività ispettiva di controllo prevista e programmata nell'autorizzazione si ritiene che l'azienda abbia un grado di complessità **BASSO** ai sensi della DGR 667/2005.

Il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie IPPC, sulla base delle disposizioni del DM 24/04/2008 e della successiva DGR n°1913/2008 e DGR 155/2009.

B2 EVENTUALI FIDEJUSSIONI

La garanzia deve essere prestata secondo il prospetto sotto riportato. La garanzia finanziaria deve essere costituita, avvalendosi degli schemi di cui agli allegati B o C della delibera della Giunta Regionale n.1991 del 13/10/2003, nei seguenti modi tra loro alternativi:

- da reale e valida cauzione in numerario od 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 R.D. 23/5/1924, n. 827 e successive modificazioni;
- da fidejussione bancaria rilasciata da aziende di credito di cui all'art. 5 del R.D.L. 12/3/1936, n. 375 e successive modifiche e integrazioni.

Prospetto Garanzie Finanziarie

Operazioni	Classe	Ton/ anno	€ x Ton	Importo Calcolato €	Riduzion e Garanzia EMAS	Importo Garanzia°	Operazioni Funzionali
D15 R13	P*	1.500	250,00	375.000,00	50%	187.500,00	-
D15 R13	NP	20.000	140,00	2.800.000,00	50%	1.400.000,00	-
R12	NP	10.000	12,00	120.000,00	-	120.000,00	R13
R5	NP	160.000	12,00	1.920.000,00	50%	960.000,00	R13
TOTALE GARANZIA €						2.667.500,00	
P*: Pericolosi. NP: Non Pericolosi Garanzia°: Qualora la garanzia indicata non corrisponda all'importo calcolato essa è riferita all'importo minimo di cui alla Delibera della Giunta Regionale n.1991 del 13/10/2003 <u>Note:</u> Per le sole operazioni D15 ed R13 i quantitativi della tabella NON sono espressi in Tonnellate/anno ma in Tonnellate poiché sono riferiti allo stoccaggio istantaneo.							

L'importo della garanzia finanziaria è stato ridotto del 50% per le operazioni esistenti ricomprese nella registrazione EMAS.

SEZIONE C: SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

C1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE E DESCRIZIONE DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO

C1.1 INQUADRAMENTO TERRITORIALE E PROGRAMMATICO

In sede di riesame è stata verificata a cura del Gestore la compatibilità dell'installazione IPPC rispetto agli strumenti di programmazione e pianificazione comunali, provinciali e regionali.

Gli strumenti di pianificazione del territorio analizzati per tale area sono:

- Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (P.T.C.P.);
- Pianificazione Urbanistica -Piano Strutturale Comunale (P.S.C.);
- Piano Aria Integrato Regionale (P.A.I.R.);
- Piano Regionale Tutela Acque (P.T.A.);
- Pianificazione Idraulica (PAI e PGRA)
- Rete Natura 2000

PTCP

Il Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale è lo strumento di pianificazione che definisce l'assetto del territorio, con riferimento agli interessi sovra-comunali e rappresenta l'elemento di raccordo e verifica delle politiche settoriali, così come lo strumento di indirizzo e coordinamento per la pianificazione urbanistica comunale. Con Delibera di Consiglio Provinciale n.124 del 17/06/2010 è stato approvato il PTCP della Provincia di Reggio Emilia.

Si analizzano di seguito i documenti del PTCP vigente aggiornato a seguito di varianti specifiche, al fine di verifica dell'assenza di elementi incompatibili al proseguimento dell'attività svolta dalla Nial Nizzoli nel Centro di Gestione Rifiuti. Come si evince dalla lettura della "Carta dei beni paesaggistici del territorio provinciale" nel sito in esame e nell'immediato intorno non sono presenti beni paesaggistici tutelati ai sensi dell'art.142 del D.Lgs. 42/2004.

L'elemento più vicino al Centro di Gestione Rifiuti si colloca a circa 2 km ad est e corrisponde al Naviglio di Rolo, corso d'acqua iscritto nell'elenco delle acque pubbliche (n. 49).

Il Centro non ricade inoltre in nessuna zona sottoposta a tutele, come dimostrano le Tavole P5a "Zone sistemi ed elementi della tutela paesistica" e P5b "Sistema forestale e boschivo".

Pianificazione Urbanistica PSC

Lo strumento di pianificazione urbanistica attualmente vigente, per quanto riguarda l'area di intervento, è il P.R.G. del Comune di Correggio, approvato con D.G.P n. 321 del 31/10/2000 e successivamente aggiornato con diverse varianti. Nella Tavola 2.7 Zona Prato del PRG di Correggio, viene indicata l'area oggetto di intervento e la relativa classificazione territoriale. Il sito fa parte delle Zone D.3 - Industriali e artigianali di espansione, disciplinate all'art. 73 delle NTA. Al perimetro dell'area produttiva sono presenti fasce arborate (a nord: zone B.3-Tutela del verde privato sui restanti lati: Aree di compensazione ambientale e/o rinaturalizzazione, intervento realizzato a compensazione dell'insediamento produttivo. E' presente una fascia di rispetto del metanodotto situato nello spigolo nord-est del Centro, nella quale area non è ammessa alcuna nuova costruzione se non preventivamente autorizzata dall'ente gestore del metanodotto.

PAIR

Inquadramento dello stato della qualità dell'aria.

In conformità con quanto previsto dal D.Lgs. 155/2010, la Regione Emilia Romagna ha rivisto la zonizzazione del territorio, valutando le aree che risultano meteorologicamente omogenee ed individuando in particolare tre zone: la Pianura Ovest, la Pianura Est e l'area appenninica, a cui si aggiunge l'agglomerato di Bologna. Questa suddivisione del territorio, secondo quanto definito dalla legge, rappresenta il presupposto su cui organizzare l'attività di valuta-

zione della qualità dell'aria e ha comportato, quindi, la revisione del sistema regionale di rilevamento della qualità dell'aria (o anche programma di valutazione), che è stato realizzato "secondo i criteri generali indicati nella norma, riconducibili a standard qualitativi elevati pur rispettando canoni di efficienza, efficacia ed economicità". La qualità dell'aria è sintetizzabile attraverso una serie di parametri caratteristici rilevati dalle stazioni di monitoraggio della Rete regionale riassunti nel documento "Dati ambientali 2019". La qualità dell'ambiente in Emilia-Romagna" redatto da Arpae Emilia-Romagna. La stazione più vicina a cui far riferimento è la Stazione San Lazzaro di fondo urbano nel Comune di Reggio Emilia.

PTA

Per quanto riguarda il Piano di Tutela delle Acque, il sito non ricade in aree di ricarica delle falde, ricade nel settore della pianura centro-settentrionale, caratterizzato da litologie fini. I principali corsi d'acqua dell'area Reggio Emilia/Correggio/Rubiera sono il torrente Crostolo, il fiume Secchia e il cavo Tresinaro.

La rete idrica di scolo superficiale, che interessa il sito, è costituita da canali della Bonifica dell'Emilia Centrale, appartenenti al bacino idrografico del Fiume Secchia. Le acque che non s'infiltrano nel sottosuolo, sono raccolte tramite un sistema di fossi minori, che convogliano gli afflussi al sistema idrografico di superficie, rappresentati dal Cavo Fiumicello affluente del Cavo Naviglio, il quale è a sua volta tributario del Cavo Parmigiana Moglia, poi confluenza al fiume Secchia in località Bondanello. Dal punto di vista del drenaggio superficiale le pendenze del terreno, mediamente comprese tra 1 e 1,6%, evidenziano un drenaggio di tipo lento.

Pianificazione Idraulica: PAI E PGRA

Il Piano di Bacino del fiume Po è un importante strumento di pianificazione a livello del nord Italia; il sito è interessato dal suo stralcio settoriale per la difesa del suolo e dalle piene, denominato Piano di Assetto Idrogeologico (PAI) del bacino del fiume Po.

Nella seduta del 26 aprile 2001, il Comitato Istituzionale dell'Autorità di Bacino del fiume Po, ha approvato, con Delibera n. 18/2001, l'insieme dei provvedimenti di regolazione delle politiche di difesa del suolo nel settore assetto idrogeologico; ci si riferisce in primo luogo al Piano stralcio per l'Assetto Idrogeologico (PAI) e all'insieme degli atti ad esso collegati. All'interno del PAI è confluito il Piano stralcio delle Fasce Fluviali sui corsi d'acqua principali del bacino idrografico del fiume Po (PSFF) che è lo strumento per la delimitazione della regione fluviale, funzionale a consentire, attraverso la programmazione di azioni (opere, vincoli e direttive), il conseguimento di un assetto fisico del corso d'acqua compatibile con la sicurezza idraulica, l'uso della risorsa idrica, l'uso del suolo (a fini insediati, agricoli e industriali) e la salvaguardia delle componenti naturali e ambientali. La classificazione delle Fasce Fluviali, evidenziata nelle tavole cartografiche a corredo del piano stralcio stesso, è la seguente:

- Fascia di deflusso della piena (Fascia A), costituita dalla porzione di alveo che è sede prevalente del deflusso della corrente per la piena di riferimento, ovvero che è costituita dall'insieme delle forme fluviali riattivabili durante gli stati di piena.
 - Fascia di esondazione (Fascia B), esterna alla precedente, costituita dalla porzione di alveo interessata da inondazione al verificarsi della piena di riferimento. Il limite di tale fascia si estende fino al punto in cui le quote naturali del terreno sono superiori ai livelli idrici corrispondenti alla piena di riferimento ovvero sino alle opere idrauliche esistenti o programmate di controllo delle inondazioni (argini o altre opere di contenimento).
 - Area di inondazione per piena catastrofica (Fascia C), costituita dalla porzione di territorio esterna alla precedente (Fascia B), che può essere interessata da inondazione al verificarsi di eventi di piena più gravosi di quella di riferimento.
- L'area occupata dall'impianto è esterna alla perimetrazione di tali fasce.

Dall'analisi PGRA il territorio interessato dal progetto è escluso dalle aree di pericolosità identificate nella cartografia del reticolo principale, mentre in quella del reticolo secondario di pianura rientra tra le aree interessate da alluvioni poco frequenti (P2 – pericolosità media). Per il Reticolo secondario di pianura, nelle aree interessate da alluvioni frequenti (P3), poco frequenti (P2) e rare (P1) spetta alla Regione e agli Enti locali, anche d'intesa con l'Autorità di bacino, regolamentare le attività consentite, i limiti e i divieti. Non vengono dunque poste limitazioni, ma demandate agli enti territorialmente competenti eventuali regolamentazioni per nuovi interventi.

Rete Natura 2000

La Rete ecologica Natura 2000 è costituita dall'insieme delle aree (siti) individuate per la conservazione della diversità biologica. Essa trae origine dalla Direttiva dell'Unione Europea n. 43 del 1992 ("Habitat") finalizzata alla tutela di una serie di habitat e di specie animali e vegetali particolarmente rari indicati nei relativi Allegati I e II.

La Direttiva "Habitat" prevede che gli Stati dell'Unione Europea contribuiscano alla costituzione della rete ecologica europea Natura 2000 in funzione della presenza e della rappresentatività sul proprio territorio di questi ambienti e delle specie, individuando aree di particolare pregio ambientale denominate Siti di Importanza Comunitaria (SIC), che vanno ad affiancare le Zone di Protezione Speciale (ZPS), previste dalla Direttiva n. 409 del 1979, denominata "Uccelli". Secondo l'attuale Rete Natura 2000 in Emilia-Romagna l'area in esame non risulta compresa in aree soggette a vincoli naturalistici o in Siti di importanza Comunitaria SIC o in Zone di Protezione Speciale ZPS.

C1.2 INQUADRAMENTO AMBIENTALE

L'insediamento NIAL è situato all'estremità Sud-Ovest del territorio di Correggio, in prossimità del confine con il comune di Reggio Emilia. La destinazione urbanistica dell'area è di tipo produttivo (zona industriale di espansione) secondo il P.R.G. del Comune di Correggio, approvato con D.G.P. n° 321 del 31.10.2000 e successivamente aggiornato con diverse varianti. A Nord dell'impianto passa l'Autostrada del Sole A1, nonché il tracciato della Ferrovia TAV, a Sud e ad Est si estendono terreni agricoli mentre ad Ovest, in comune di Reggio Emilia, sono sorte recentemente nuove attività produttive in fregio all'autostrada. Il sito dista 1,5 km dalla località Prato (Correggio), quasi 5 km dalle aree urbanizzate di San Martino in Rio e quasi 7 km dalle aree urbanizzate di Correggio. Dista circa 2,5 km dalla zona Case Nuove / La Villa, e oltre 3 km dalla Tangenziale di Reggio Emilia. Le aree circostanti al sito sono adibite a terreni agricoli.

Pianificazione Provinciale

In riferimento al Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (PTCP) si prende atto del parere emesso dalla Provincia di RE in data 21/07/2021 con PG n°113833 nel quale non si rinvencono disposizioni ostative allo stesso.

Pianificazione Comunale

Lo strumento di pianificazione urbanistica è il P.R.G. del Comune di Correggio, approvato con D.G.P. n° 321 del 31.10.2000, il sito fa parte delle Zone D.3 - Industriali e artigianali di espansione, disciplinate all'art.73 delle NTA. Al perimetro dell'area produttiva sono presenti fasce arborate: a nord zone B.3 - Tutela del verde privato, sui restanti lati: Aree di compensazione ambientale e/o rinaturalizzazione, intervento realizzato a compensazione dell'insediamento produttivo.

Zonizzazione acustica

Il Comune di Correggio ha approvato con Delibera del Consiglio Comunale n° 42 del 27.02.2004 la Zonizzazione acustica del territorio comunale, in base alla quale lo Stabilimento in oggetto rientra interamente in Classe V (aree prevalentemente industriali). Il limitrofo territorio comunale di Reggio Emilia (in cui ricadono i potenziali ricettori) ha approvato la propria Zonizzazione con Delibera Consiglio Comunale n° 5167/70 del 05.04.2011. L'azienda non effettua lavorazioni in periodo notturno. In allegato alla domanda è stata presentata una Relazione di Monitoraggio Acustico redatta nel Settembre 2019.

Fognature acque nere e acque bianche

La zona industriale presa in esame non risulta servita da reticolo fognario comunale depurato.

Acque superficiali

La rete idrica superficiale confluisce nel Cavo Fiumicello afferente al Cavo Naviglio facente parte del bacino Cavo Parmigiana Moglia – Fiume Secchia in gestione al Consorzio di Bonifica dell'Emilia Centrale. Dal punto di vista del drenaggio superficiale le pendenze del terreno, mediamente comprese tra 1 e 1,6 %, evidenziano un drenaggio di tipo lento. Si prende atto del parere di compatibilità idraulica positivo del Consorzio di Bonifica in atti ns. PGn°2022/42518 del 14.03.2022 per lo scarico nel Cavo Naviglio di acque di prima pioggia, acque reflue industriali e reflui domestici mediante gli scarichi esistenti S1 e S2.

Vulnerabilità geologica

L'area non è classificata vulnerabile per lo spandimento agronomico di liquami zootecnici.

Per quanto riguarda il PTA, il sito non ricade in aree di ricarica delle falde, appartenendo al settore della pianura centro-settentrionale, caratterizzato da litologie fini. La profondità della falda freatica nell'area in esame è stata individuata a -2.4 a - 2.8 m rispetto al piano campagna. Il sito appartiene alla fascia della Media Pianura Padana. Questa è formata da miscele ternarie di terreni fini, quali argille-limi e sabbie, che si ripetono nel sottosuolo per spessori di 200-250 m, come evidenziano le perforazioni di pozzi e le prospezioni geognostiche eseguite dall'AGIP. Al di sotto dei depositi alluvionali sono presenti livelli argillosi-sabbiosi e livelli torbosi. La carta geologica mostra che i depositi superficiali appartengono alla Unità di Modena e sono di natura argillosa. I suoli presenti nella zona presentano percentuali di limo del 48 %, argilla del 45 % mentre la percentuale di sabbia è del 7 %. Il contenuto in calcare è del 16 % di cui il 10 % in forma attiva.

Certificato del Sistema di Gestione Ambientale

La ditta è in possesso di di Certificazione EMAS n° IT-000563 primo rilascio del 19.12.2006 e rinnovo valido fino al 02.08.2024, nonché di Certificato di Sistema di Gestione Ambientale ISO 14001:2015 n°50 100 11035-Rev.4 con scadenza al 17.06.2023.

Planimetrie di riferimento

Rete Idrica (generale):	Allegato 3B REV1 - documentazione del 27/10/2021 Prot. n. PG/2021/165885
Emissioni in atmosfera:	Allegato 3A REV1 - documentazione del 27/10/2021 Prot. n. PG/2021/165885
Rifiuti/stoccaggi:	Allegato 3D REV3 - documentazione del 01/04/2022 Prot. n. PG/2022/54965
Planimetria sorgenti rumore:	Allegato 3C REV1 - documentazione del 27/10/2021 Prot. n. PG/2021/165885

C1.3 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO DEGLI IMPIANTI DELL'INSTALLAZIONE

L'installazione della ditta NIAL NIZZOLI SRL svolta nell'impianto sito in Via Dinazzano n. 2, in località Prato nel Comune di Correggio (RE).

E' una piattaforma per la gestione di rifiuti ove sono condotte diverse operazioni di trattamento con il loro successivo recupero o smaltimento presso impianti autorizzati; in specifico l'impianto è attrezzato per la gestione di numerose categorie di rifiuti ed è suddiviso in base a tre distinte tipologie: smaltimento di rifiuti contenenti amianto (D15), stoccaggio e smaltimento di rifiuti pericolosi e non pericolosi (R13/D15) e attività di recupero di diverse categorie di rifiuti non pericolosi (R5) con la produzione EoW.

Si precisa che nel presente riesame la ditta ha rinunciato all'attività di recupero R3 - Biopila- riguardante il trattamento di terreni inquinati da idrocarburi e sostanze organiche, nonché ha riorganizzato le aree dedicate al fine di garantire lo stoccaggio di tipologie di rifiuti già autorizzati.

Con le integrazioni del 28/03/2022 PG n.51569 ha ridefinito le proprie attività inquadrando una nuova operazione di recupero R12 di rifiuti non pericolosi (es. rifiuti misti da cantiere, carta, imballaggi, plastica , ecc.) per procedere alla selezione, cernita e separazione manuale di frazioni recuperabili e non.

Il Gestore ha inoltre ridefinito le zone di stoccaggio delle famiglie di rifiuti presso le tettoia metallica nel fabbricato B, prevedendo l'utilizzo di una porzione della tettoia per stoccare l'EoW "Additivo smagranante" analogamente alle EoW ricavate dai rifiuti vetrosi.

Le operazioni esercitate nel "Centro Gestione Rifiuti " della Ditta, anche a seguito della modifica introdotta con l'istanza di riesame risultano essere:

Operazione R5 "Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche" come da Allegato C alla Parte Quarta del D. Lgs. 152/2006, di rifiuti non pericolosi;

Operazione R12 "Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11", come da Allegato C alla Parte Quarta del D. Lgs. 152/2006, di rifiuti non pericolosi;

Operazione R13 "Messa in riserva di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12" come da Allegato C alla Parte Quarta del D. Lgs. 152/2006, di rifiuti non pericolosi e pericolosi;

Operazione D15 "Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14" come da Allegato B alla Parte Quarta del D. Lgs. n. 152/2006, di rifiuti non pericolosi e pericolosi;

Le attività svolte, ricadono nelle categorie di cui all'Allegato VIII del D.Lgs. 152/2006, di seguito elencate:

5.5 - 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 (operazioni R13 e D15).

- nello specifico rientrano nei sopracitati punti 5.5 dell'allegato VIII alla parte II del D. Lgs. 152/2006:

1. **Operazione D15** "Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14" come da Allegato B alla Parte Quarta del D. Lgs. n. 152/2006, di rifiuti non pericolosi e pericolosi;
2. **Operazione R13** "Messa in riserva di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12" come da Allegato C alla Parte Quarta del D. Lgs. 152/2006, di rifiuti non pericolosi e pericolosi;

Nella stessa installazione la ditta esercita altre operazioni di gestione rifiuti non rientranti nell'ambito della categorie IPPC, ma comprese nella suddetta autorizzazione, in quanto svolte nell'installazione ed interconnesse con le attività IPPC:

3. **Operazione R5** "Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche" di rifiuti non pericolosi, per la produzione di End of Waste;
4. **Operazione R12** "Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11", di rifiuti non pericolosi;

CICLO PRODUTTIVO

Processi e procedure di gestione rifiuti

La Ditta Nial Nizzoli avendo ottenuto la registrazione EMAS dal 2006, ha adottato specifiche procedure ed istruzioni operative che regolano la gestione dell'impianto in tutti i passaggi dei cicli di lavorazione dalla accettazione dei rifiuti in ingresso, allo stoccaggio, alla selezione e al trattamento fino alla produzione dei prodotti End of Waste, in uscita.

I documenti gestionali citati nel presente atto fanno riferimento a specifici manuali, procedure ed istruzioni operative che costituiscono il Sistema di gestione integrato Ambiente-Qualità-Sicurezza (EMAS-ISO), i cui contenuti sono oggetto di periodiche revisioni ed aggiornamenti, sia nell'obiettivo del continuo miglioramento auspicato dal sistema di qualità adottato, sia in funzione di eventuali aggiornamenti normativi. Anche la nomenclatura dei vari documenti gestionali potrebbe subire modifiche pur rimanendo invariati i contenuti, tali nomenclature sono dunque da intendersi indicative e rappresentative di quanto trasmesso in sede di istruttoria, ma che potrebbero essere aggiornati nel tempo. Il gestore si impegna all'aggiornamento di tali documenti, e a trasmetterli ad Arpae nel caso in cui vengano apportate significative modifiche ai contenuti dei vari manuali e procedure richiamati nell'Atto.

PROCEDURA DI ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI AL CENTRO GESTIONE RIFIUTI

Accettazione rifiuti in ingresso

La prima fase del processo produttivo prevede l'accettazione dei rifiuti in ingresso al Centro di Gestione Rifiuti. Per quanto riguarda questa specifica fase del ciclo produttivo, è stata redatta la procedura PO.13-Gestione rifiuti e le istruzioni IO.13.01 - Protocollo di pre-accettazione rifiuti in genere e IO.13.02 - Protocollo di accettazione rifiuti. In sintesi le procedure di controllo dei rifiuti in ingresso, in funzione delle varie tipologie previste, sono:

Per rifiuti che provengono continuativamente da un ciclo tecnologico conosciuto, il controllo avviene con l'omologazione annuale, ossia una verifica analitica annuale (classificazione e/o test di cessione e/o altri parametri specifici).

Per rifiuti inerti provenienti in modeste quantità da lavori edili, i produttori forniscono una scheda in cui dichiarano l'assenza di sostanze che renderebbero il rifiuto pericoloso (MOD 13.14), in fase di scarico Nial verificherà mediante controllo visivo la conformità del carico che non dovrà presentare componenti pericolose (es. amianto).

Per grosse commesse il materiale dovrà entrare corredato da valutazione analitica resta valido il controllo visivo allo scarico da parte del personale addetto.

Per i rifiuti che andranno a formare gli aggregati secondo le norme UNI EN 13242:2008 la verifica consiste nell'effettuazione del Test di cessione in conformità all'Allegato 3 al DM 05/02/1998 e s.m.i..

Pre-accettazione - modalità di pre-accettazione

Le richieste di conferimento rifiuti vengono accettate solo se viene chiarita la provenienza del rifiuto e la sua tipologia; viene quindi richiesto di definire non solo il codice EER ed eventuali caratteristiche di pericolo, ma anche il processo produttivo da cui è scaturito. Nel caso in cui il produttore non sia conosciuto e quindi non si faccia riferimento ad una tipologia e ad una prassi consolidata, vengono richieste informazioni dettagliate sulla composizione del rifiuto; queste informazioni necessarie comprendono: stato fisico; umidità e pezzatura; classificazione EER; presenza di eventuali impurezze e loro stima; omogeneità e frazioni merceologiche prevalenti. Nel Mod.13.12 è riportata una lista di controllo con tutti i passaggi previsti in fase di pre-accettazione con l'indicazione del corrispondente ufficio di competenza (commerciale, logistica, gestione rifiuti).

Formulazione dell'offerta - Controllo e Valutazione documenti - Archiviazione

Per l'accesso al Centro Gestione Rifiuti, in fase di formulazione dell'offerta, sono fornite al cliente le schede per la prenotazione (Mod.13.01), la scheda descrittiva del rifiuto (Mod.13.02), e la scheda di richiesta trasporto (Mod.13.11). Al cliente viene inoltre richiesto di inviare analisi di classificazione del rifiuto in corso di validità (il referto analitico è ritenuto valido se la data di emissione non è antecedente all'anno) al fine di poterne valutare l'eventuale recupero/smaltimento. Qualora il produttore non sia in grado di fornire analisi aggiornate, si richiede l'invio di un campione per effettuare i controlli analitici previsti in conformità alle autorizzazioni del Centro Gestione Rifiuti.

L'omologazione del rifiuti in ingresso è assentita quando gli operatori (secondo le competenze delineate nel Mod.13.12), verificano la correttezza dei documenti richiesti (MOD.13.02 compilato e firmato; analisi di classificazione fornite dal produttore o eventualmente effettuate per conto della Nial Nizzoli).

Per particolari tipologie di materiali, ad es. ceneri, terre di fonderia, ecc., vengono richieste al produttore informazioni aggiuntive e maggiormente dettagliate per quanto concerne il ciclo produttivo del rifiuto mediante la compilazione del Mod.13.09 Scheda di Caratterizzazione del Processo Produttivo del Rifiuto.

Tutta la documentazione relativa all'aspetto economico viene conservata in formato elettronico e/o cartaceo presso gli uffici della sede legale di Fosdondo; i previsti modelli compilati dal cliente e dopo dal Responsabile del Centro, nonché le analisi relative alla omologazione vengono archiviati in forma cartacea e/o in formato elettronico presso gli uffici del C.G.R. e conservati per almeno 2 anni.

Verifica della giacenza disponibile

Nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale viene tenuta sotto controllo la capacità di ricevimento rifiuti, confrontata con i limiti imposti dalle autorizzazioni. Quando il quantitativo massimo stoccabile nell'impianto si avvicina ai limiti autorizzati la verifica diventa quotidiana. Questo avviene al raggiungimento del 80 % della capacità massima di stoccaggio istantaneo. In tal caso la pre-accettazione può essere bloccata per quantità elevate e viene avvisato il conferente.

Accettazione

L'ingresso al sito avviene da Via Dinazzano, i mezzi in ingresso transitano dall'ingresso principale dotato di sbarra posizionato sul lato ovest del Centro e stazionano sulla pesa a ponte di fronte agli uffici, per verificare le quantità in ingresso e in uscita dei materiali. È presente sul lato sud-est un accesso secondario anch'esso dotato di pesatura, uti-

lizzato sporadicamente. Le diverse tipologie di rifiuti sono stoccate separatamente a seconda della loro classificazione e dello stato fisico in ottemperanza alle disposizioni autorizzative.

Durante questa fase la capacità massima di stoccaggio di ciascun “magazzino” viene costantemente monitorata: se la soglia massima di accettabilità viene raggiunta o comunque la differenza si riduce a meno di 10 tonnellate, viene bloccata l’ulteriore accettazione di rifiuti in ingresso, anche nel caso di pre-accettazione con esito positivo. Tale controllo viene effettuato mediante l’ausilio del gestionale in uso che, grazie a segnali di allarme, avvisa l’utente dell’eventuale avvicinamento e/o superamento della soglia limite preimpostata.

I rifiuti in Ingresso dell’impianto possono essere accettati qualora sussistano le seguenti condizioni:

- Preavviso sull’arrivo dei rifiuti mediante la scheda di prenotazione e caratterizzazione (Mod.13.01 e Mod.13.02), salvo rifiuti da demolizione provenienti da cantieri gestiti da Nial Nizzoli;
- Presenza di documentazione di accompagnamento (formulario) e coerenza quantitativa e qualitativa con quanto dichiarato (controllo visivo e pesatura del mezzo in ingresso);
- Tipologia del rifiuto coerente con quelle autorizzate e accettate normalmente nell’impianto; in caso di dubbi il responsabile dell’impianto verifica l’esito della procedura di preaccettazione e ne garantisce la positiva esecuzione;
- Al controllo visivo il rifiuto deve comunque presentarsi sufficientemente omogeneo e non difforme da quanto previsto per quanto riguarda il contenuto in acqua, la pezzatura e la presenza di impurezze;
- Deve essere individuabile già al momento dell’ingresso la destinazione del rifiuto (tipologia di eventuale trattamento, eventuale necessità di verifiche supplementari, destinazione a recupero o smaltimento) e l’area di deposito, individuata fra quelle riportate nella PO. 13;
- Il rifiuto deve essere imballato come previsto per alcune tipologie (es. batterie, rifiuti contenenti amianto) e l’imballaggio deve essere conforme alle specifiche.

I rifiuti da costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti, guaine, isolanti) devono essere accompagnati dalla dichiarazione da parte del produttore dell’assenza di sostanze pericolose. Per quantità importanti o per provenienze di cui si sospetta la presenza di sostanze pericolose vengono richieste le analisi.

Oltre alla registrazione dei formulari, accompagnati dove richiesto da analisi, può essere necessario raccogliere altra documentazione, come riferimenti ai cantieri o stabilimenti di provenienza, piani di bonifica (per terreni contaminati) e piani di rimozione amianto. Queste informazioni vengono archiviate insieme ai Mod.13.01 e Mod.13.02.

Qualora l’esame documentale e visivo non venga superato, previa eventuale verifica del responsabile tecnico dell’impianto, il rifiuto non viene accettato. La mancata accettazione viene annotata sul formulario e sul Registro di Carico e Scarico. Il rifiuto che non supera l’accettazione può essere semplicemente respinto, oppure temporaneamente stoccato in area adeguatamente identificata, per procedere a successive analisi previa campionamenti, i cui esiti vanno documentati. Il controllo visivo del materiale in entrata risulta appropriato alla specifica situazione e all’origine del rifiuto può essere compiuto anche dopo che il rifiuto è stato ribaltato.

Sulle aree adibite allo stoccaggio di una specifica tipologia di rifiuti non coesistono le materie prime o rifiuti diversi da quelli previsti.

Gestione delle non conformità

Qualora il rifiuto non sia conforme vengono eseguite le seguenti modalità, quindi occorre:

- fotografare il carico;
- allegare foto alla copia del formulario;
- consegnare tutto a RGR (responsabile gestione rifiuti);
- avvisare il produttore;

scaricare o posizionare il cassone a parte e identificarlo in modo da consentirne l’eventuale respingimento totale o parziale ed eseguire la procedura compilando il registro MOD. 13.06 Registro dei rifiuti respinti.

Verifica della radioattività dei RAEE in ingresso

Durante le operazioni di accettazione (registrazione, formulari, ecc.), gli addetti effettuano la verifica della radioattività eventualmente emessa dagli autocarri in arrivo. Lo scopo è impedire che insieme ai normali RAEE entrino sor-

genti “orfane” vale a dire apparecchiature contenenti isotopi radioattivi che potrebbero essere state smaltite accidentalmente o intenzionalmente in maniera scorretta.

La procedura fornita dalla Ditta, con la relazione tecnica datata ottobre 2021 (IO.13.09, Modulo 13.09) consiste nell'effettuare misure di radioattività, tramite strumento apposito a disposizione presso gli uffici del Centro (contatore geiger portatile).

Se alla fine delle misure di approfondimento viene superata solo la Soglia 1 il carico viene comunque accettato. In caso di superamento della Soglia 2, il carico o parte di esso deve essere respinto. L'accettazione parziale è possibile solo se si riesce a isolare la porzione del carico fonte di radiazioni. Ogni verifica della radioattività viene registrata nell'apposito Modulo 13.09.

Istruzioni operative per la gestione rifiuti, predisposte dalla Ditta nella procedura di gestione rifiuti (PO13) del Sistema di Gestione Integrato; IO.13.01 Protocollo di pre-accettazione e prenotazione rifiuti; IO.13.02 Protocollo di accettazione rifiuti destinati allo smaltimento o al recupero; IO.13.03 Ispezioni nell'area di stoccaggio e controllo integrità dei contenitori e cassoni IO. 13.04 Trasporto rifiuti IO. 13.05 Modalità di campionamento rifiuti in ingresso; IO. 13.07 Trasporti transfrontalieri di rifiuti; IO.13.08 Lavaggio mezzi; IO.13.09 Controllo e accettazione RAEE; IO 13.10 Stoccaggio e selezione PFU; IO.13.11 Carico e scarico rifiuti; IO. 13.12 Emergenze nel trasporto Documenti di registrazione; MOD.13.01 Richiesta di conferimento; MOD.13.02 Scheda descrittiva rifiuto; MOD.13.03 Modulo consegna analisi; MOD.13.04 Registrazione ispezioni; MOD.13.08 Schede carico scarico RAEE e altri rifiuti (sezioni 1-4); MOD. 13.09 Scheda di caratterizzazione processo produttivo; MOD. 13.11 Scheda richiesta trasporto Registro da tenere aggiornato; MOD. 13.06 Registro dei rifiuti respinti Liste di controllo; MOD. 13.12 Lista di controllo conferimenti; MOD. 13.13 Check controllo dotazione ADR.

La denominazione dei sopra riportati documenti costituiscono riferimenti nell'ambito del presente atto ricordando che le denominazioni e i loro contenuti possono essere modificate in quanto soggette a periodiche revisioni ed aggiornamenti nell'ambito della certificazione ISO e procedura EMAS.

AREE DI STOCCAGGIO E TRATTAMENTO RIFIUTI del CENTRO DI GESTIONE RIFIUTI

I rifiuti accettati vengono inviati alle specifiche piazzole di stoccaggio, in attesa del loro invio a smaltimento o recupero presso impianti terzi oppure a trattamento internamente al sito.

A seguito della modifica introdotta dalla Ditta (rinuncia alla gestione dell'impianto Biopila con operazione R3 e conseguente riorganizzazione delle aree di stoccaggio), come riportato nel capitolo **A2.2**, la ditta ha proposto una nuova riorganizzazione delle aree di stoccaggio degli spazi resi disponibili.

La riorganizzazione degli spazi adibiti allo stoccaggio che non comporta incremento degli stoccaggi istantanei e annui autorizzati, viene sintetizzata nella seguente tabella, come anche rappresentata graficamente nella planimetria “Allegato 3D-rev3”, datata marzo 2022.

Tabella A - DESCRIZIONE DELLE AREE DI STOCCAGGIO E LAVORAZIONE (TRATTAMENTO)

Area	CARATTERISTICHE	MODALITA' DI STOCCAGGIO/TRATTAMENTO RIFIUTI	Stoccaggio Istantaneo
A	Piazzola in cemento coperta da tensostrutture di 400 mq	Destinata allo stoccaggio (D15-R13) al coperto di rifiuti pericolosi in particolare contenenti amianto e isolanti termici. I rifiuti sono stoccati a terra all'interno di big bags o posizionati imballati su bancali in legno. Il materiale contenente amianto è confezionato ed opportunamente etichettato.	600 tonnellate
B	Piazzola scoperta in cemento di 706 mq	Destinata allo stoccaggio (D15-R13) allo scoperto di rifiuti pericolosi, tra cui anche RAEE.	900 tonnellate
	Piazzola cementata di 700 mq	I rifiuti sono stoccati a terra in big bags protetti da film termoretraibile o da telo impermeabile a protezione degli agenti atmosferici, oppure stoccati in contenitori chiusi: cassoni con coperchio a tenuta e varie casse in hdpe con coperchio.	
C	Piazzola scoperta su area asfaltata di	Destinata allo stoccaggio (D15-R13) allo scoperto di RAEE non	100

Area	CARATTERISTICHE	MODALITA' DI STOCCAGGIO/TRATTAMENTO RIFIUTI	Stoccaggio Istantaneo
	228 mq	pericolosi. I rifiuti sono stoccati in contenitori: n. 10 cassoni dotati di coperchio a tenuta e vari contenitori (roll pack e ceste) coperti con telo impermeabile a protezione degli agenti atmosferici.	contenitori
D	Piazzola scoperta su area asfaltata di 907 mq	Destinata allo stoccaggio (D15-R13) allo scoperto di rifiuti non pericolosi. I rifiuti sono stoccati in n. 40 cassoni dotati di coperchio a protezione degli agenti atmosferici.	40 cassoni
G	Piazzola coperta da tettoia metallica tamponata su due lati pavimentata in cemento di 520 mq	Destinata allo stoccaggio (R13) di fanghi palabili destinati a trattamento R5. Stoccaggio a terra in cumuli con altezza max 3 metri.	2.000 tonnellate
G1		Separata da area G con elementi mobili, destinata allo stoccaggio (D15-R13) di fanghi palabili non recuperabili internamente. Stoccaggio a terra in cumuli con altezza max 3 metri o in colli.	
H	Piazzola coperta da tettoia in cemento parzialmente tamponata su tre lati (fabbricato B) pavimentata in cemento di 320 mq	Destinata allo stoccaggio (R13) di ceneri destinate a trattamento R5. Stoccaggio a terra in cumuli con altezza max 3 metri o in colli.	3.500 tonnellate
I	Piazzola coperta da tettoia in cemento parzialmente tamponata su tre lati (fabbricato B) pavimentata in cemento di 240 mq	Destinata allo stoccaggio (R13) di sabbie e terre di fonderia destinate a trattamento R5. Stoccaggio a terra in cumuli con altezza max 3 metri o in colli.	3.500 tonnellate
L1	Piazzola coperta da tettoia in cemento parzialmente tamponata su tre lati (fabbricato B) pavimentata in cemento di 120 mq	Destinata allo stoccaggio (D15/R13) di scorie di fonderia/acciaieria ed eventuale trattamento R12. Stoccaggio a terra in cumuli con altezza max 3 metri o in colli.	1.000 tonnellate
L2	Piazzola coperta da tettoia in cemento parzialmente tamponata su tre lati (fabbricato B) pavimentata in cemento di 120 mq	Destinata allo stoccaggio (R13) di materiale abrasivo ed eventuale trattamento R12 Stoccaggio a terra in cumuli con altezza max 3 metri o in colli.	500 tonnellate
M	Box scoperto di 234 mq delimitato da muretti di contenimento in ca, pavimentazione in cemento	Destinata allo stoccaggio (R13) di vetro destinato a trattamento R5. Stoccaggio a terra in cumuli con altezza max 3 metri.	800 tonnellate
N	Box scoperto di 73 mq delimitato da muretti di contenimento in cemento, pavimentazione in cemento	Destinata allo stoccaggio (R13) di vetro destinato a trattamento R5. Stoccaggio a terra in cumuli con altezza max 3 metri.	200 tonnellate
O	Piazzola scoperta su area asfaltata di 610 mq	Destinata allo stoccaggio (R13) di rottami misti e similari destinati a trattamento R5. Stoccaggio a terra in cumuli con altezza max 3 metri.	3.500 tonnellate
P	Piazzola scoperta su area asfaltata di 405 mq	Destinata allo stoccaggio (R13) di terreni destinati a trattamento R5. Stoccaggio a terra in cumuli con altezza max 3 metri.	5.000 tonnellate
Q	Piazzola cementata di 550 mq	Destinata allo stoccaggio (D15-R13) di terreni e similari non recuperabili internamente ed eventuale trattamento R12.	1.700 tonnellate
R	Piazzola scoperta su area asfaltata di 130 mq	Destinata allo stoccaggio all'aperto dei rifiuti inerti e similari derivati dal trattamento interno R5/R12 e destinati ad altri siti autorizzati sempre come rifiuti.	400 tonnellate
S	Piazzola scoperta su area asfaltata di circa 2.400 mq suddivisa da setti mobili	Destinata allo stoccaggio all'aperto di prodotti (EoW) e di eventuali materie prime acquistate da terzi	
S1	Piazzola coperta da tettoia metallica tamponata su due lati pavimentata in cemento di 520 mq	Destinata allo stoccaggio dell'EoW "additivo smagrante"	
X	Piazzola scoperta su area asfaltata di 220 mq delimitata da setti mobili	Destinata per lo scarico di materiali da visionare o da omologare.	

Area	CARATTERISTICHE	MODALITA' DI STOCCAGGIO/TRATTAMENTO RIFIUTI	Stoccaggio Istantaneo
Y	Piazzola coperta da tettoia metallica tamponata su due lati pavimentata in cemento di 285 mq	Destinata allo stoccaggio all'aperto di EoW derivata dal trattamento del vetro (es. Glass Panel)	
Area 1	Piazzola scoperta su area asfaltata antistante il Fabbricato	Area per lo svolgimento delle attività di recupero R5	
Area 2	Piazzola scoperta su area asfaltata antistante le Aree G, G1 e S1	Area per lo svolgimento delle attività di recupero R5	
Area 3	Piazzola scoperta su area asfaltata antistante e a fianco dell'Area Y	Area per lo svolgimento delle attività di recupero R5	
Area 4	Piazzola scoperta su area asfaltata antistante l'Area O	Area per lo svolgimento delle attività di recupero R5	

Tutte le aree di stoccaggio, trattamento e deposito sono datate di pavimentazione impermeabile con adeguate pendenze tali da convogliare le acque meteoriche di dilavamento alla rete di raccolta e al sistema di depurazione

Le aree utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti sono adeguatamente contrassegnate con cartellonistica indicante la denominazione sintetica del rifiuto (es. terre/sabbie di fonderia, ceneri da biomasse, fanghi da lavorazioni ceramiche, etc), la quantità stimata ed i relativi codici EER. Per i rifiuti in stoccaggio, qualora vi siano aree con molti contenitori o vari cumuli di rifiuti diversi, vengono posizionati singoli cartelli specifici per ogni cumulo/contenitore che riportano il relativo codice EER, oppure il numero e la data di redazione di un'apposita scheda identificativa presente negli uffici del Centro.

Inoltre sono presenti cartelli che riportano le norme di comportamento del personale addetto alle operazioni di stoccaggio.

I piazzali vengono spazzati e puliti con frequenza almeno settimanale mediante spazzatrice industriale dotata di ugelli nebulizzatori.

DESCRIZIONE OPERAZIONI DI RECUPERO E SMALTIMENTO SVOLTE NEL "CENTRO DI GESTIONE RIFIUTI" E PRODUZIONE DI END OF WASTE:

A. OPERAZIONI R13 e D15 DEI RIFIUTI PERICOLOSI E NON PERICOLOSI

Sia i rifiuti sui quali viene operata la messa in riserva (R13), sia i rifiuti su cui viene effettuato il deposito preliminare (D15) vengono avviati a recupero/smaltimento entro il termine massimo di un anno dall'accettazione degli stessi al Centro.

I contenitori utilizzati per le operazioni R13 e D15 vengono correttamente bonificati prima di cambiare il contenuto. È previsto il lavaggio dei cassoni nell'impianto dedicato interno al Centro

Non è previsto lo stoccaggio di rifiuti liquidi e di rifiuti incompatibili tra loro che possano reagire formando prodotti esplosivi, infiammabili e/o pericolosi.

Nell'ambito delle operazioni di R13 e D15 sui rifiuti pericolosi e non pericolosi può essere effettuato anche lo sconfezionamento ed il riconfezionamento, come di seguito esposto:

- sconfezionamento e riconfezionamento in caso di carichi di rifiuti in ingresso con imballaggi usurati o deteriorati che vengono rimossi e sostituiti,
- sconfezionamento e riconfezionamento di rifiuti che entrano in impianto contenuti in big bags e che vengono sconfezionati e resi sfusi per ottimizzare il numero dei carichi in uscita, ed eventualmente rimozione manuale di evidenti frammenti di rifiuti di natura diversa.
- rimozione manuale dell'imballaggio esterno di alcuni rifiuti, quali pile e batterie, ed eventuale riconfezionamento in carichi di maggiori dimensioni per ottimizzare i trasporti.

Agli imballaggi rimossi da queste operazioni verrà attribuito un codice EER 1501XX, mentre in tutti i casi i rifiuti contenuti negli imballaggi manterranno il loro codice EER di origine, non essendo previsto sui rifiuti un vero e proprio trattamento che ne modifica la natura.

Queste attività, che consentono una migliore organizzazione degli stoccaggi, un'ottimizzazione del numero dei carichi in uscita e permettono l'avvio delle frazioni recuperabili degli imballaggi, verranno svolte direttamente nelle aree già dedicate allo stoccaggio di questi rifiuti.

La Ditta inoltre precisa che, gli pneumatici fuori uso vengono gestiti esclusivamente con operazione R13 o D15. Su questi rifiuti non viene effettuata alcuna operazione di selezione o trattamento, ma un semplice stoccaggio in attesa di essere avviati a recupero o smaltimento presso impianti terzi.

B. RECUPERO RIFIUTI CON OPERAZIONE R12

L'attività di recupero con operazione R12 sono svolte nelle aree dedicate (fabbricato A, area L1, area L2, area Q) utilizzando le attrezzature presenti nell'impianto.

L'operazione **R12** viene svolta nel fabbricato A ed i rifiuti sono sottoposti alle seguenti attività:

- Riduzione volumetrica e dimensionale mediante frantumazione al fine di ottenere pezzature che ottimizzino la gestione del rifiuto;
- Vagliatura per separazione di frazioni recuperabili e non;
- Omogeneizzazione con pala meccanica e/o escavatore al fine di uniformare la composizione del rifiuto;
- Rimozione imballaggi (sconfezionamento), con o senza riconfezionamento, propedeutica anche all'operazione R5 svolta all'interno dell'impianto, o per destinazione ad impianti finali di recupero,
- Selezione, cernita e separazione manuale di frazioni recuperabili e non.

In particolare l'operazione R12 viene svolta anche su due tipologie di rifiuti identificati ai codici EER 170504 e 170904 che vengono trattati anche con operazione R5, in quanto si tratta di rifiuti che possono entrare all'impianto con composizioni merceologiche differenti.

Il rifiuto identificato al codice EER 170904 rappresenta i "Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03". Già nella sua definizione è chiaro che lo stesso codice può identificare materiali diversi, con diverse componenti al suo interno. Secondo l'esperienza che la Ditta ha avuto negli anni, si prevedono due macrocategorie di rifiuti identificati con questo codice:

- rifiuti contenenti principalmente materiale inerte da demolizione e costruzione quali mattoni e cemento, su cui è possibile effettuare il recupero R5 come da AIA vigente all'interno del sito,
- rifiuti inerti da costruzione e demolizioni contenenti altre frazioni come plastica, carta, cartone e legno che non possono essere recuperati nel sito, ma sui quali vengono effettuate operazioni preliminari al loro recupero in impianti terzi (selezione, cernita, riduzione volumetrica, frammentazione, compattazione, disassemblaggio, separazione di frazioni) e quindi operazioni R12.

Il rifiuto identificato al codice EER 170504 "Terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03" si può presentare una doppia alternativa di lavorazione, in funzione delle impurità presenti e della composizione del materiale in ingresso. Ad esempio ghiaia, ciottoli, sabbia, rottami da demolizione, altro materiale antropico, eventualmente presenti in quantità rilevanti rendono necessaria una pulizia o vagliatura per recuperare le frazioni più grossolane. Viceversa il EER 170504 potrebbe presentare una composizione tale da poter essere inserito direttamente in operazioni R5 per concorrere alla formazione di EoW quali il Riciclato misto.

In Area L1 viene svolta la selezione di scarti di fonderia e acciaieria al fine di consentire un recupero successivo presso impianti esterni, senza il quale questi rifiuti sarebbero destinati a smaltimento. La selezione può avvenire anche tramite triturazione e vagliatura per consentire l'asportazione di parti metalliche.

In area L2 viene svolta la selezione del rifiuto identificato al codice EER 120101 mediante omogeneizzazione, sconfezionamento, cernita ed eventuale riconfezionamento a seconda dei tipi di rifiuti.

L'Area Q viene dedicata in particolare al pret-rattamento di materiali inerti e affini che necessitano di pulizia, vagliatura, con eventuale sconfezionamento.

C. RECUPERO RIFIUTI CON OPERAZIONE R5, CON PRODUZIONE DI END OF WASTE e REQUISITI PER LA CESSAZIONE DELLA QUALIFICA DI RIFIUTO

L'operazione R5 è finalizzata alla produzione di prodotti che hanno cessato la qualifica di rifiuto (EoW) ai sensi dell'art. 184 ter del D.Lgs. 152/2006, cioè le cui caratteristiche sono individuate "caso per caso" in specifico atto autorizzativo, secondo le modalità previste dal comma 3 dello stesso art. 184-ter.

L'Azienda è dotata di Sistema di gestione integrato Ambiente-Qualità-Sicurezza (EMAS-ISO), la gestione dei rifiuti è riportata nella PO.13 con relative Istruzioni Operative e documenti di registrazione, nonché nei documenti "Allegato 1.a Fascicoli tecnici aggregati", "Allegato 1.b Schede di Lavorazione", "Manuale sistema controllo produzione aggregati-rev4", e relative procedure, nonché in particolare delle procedure MOD 13.7, PCF 04 - PCF05, Scheda di lavorazione MOD 5.12. L'attività di produzione è riportata nella PO.05 e relativi moduli. La tracciabilità viene assicurata dal gestionale aziendale adottato. Il sistema è soggetto a revisione ogni anno con audit da parte dell'Ente di certificazione, ai fini di miglioramento e implementazione dello stesso.

Per la produzione degli aggregati marcati CE viene seguito il Sistema di Produzione di Fabbrica previsto dalle norme UNI di riferimento. Tale sistema ad oggi è integrato nel Manuale Ambiente-Qualità-Sicurezza.

La ditta ha fornito per tutte le tipologie di prodotti End of Waste, generate dall'operazione di recupero R5, le schede riassuntive relative ai criteri specifici per la cessazione della qualifica di rifiuti (End of Waste) che sono riportate nell'APPENDICE 2 al presente Allegato 1.

Dalle operazioni di recupero R5 si generano dei prodotti idonei ad essere utilizzati in altri cicli produttivi quali ad esempio la produzione di laterizi, di prodotti per cicli ceramici, di prodotti per l'edilizia e affini. La possibilità di inserire questi prodotti in sostituzione di materie prime o miscelate ad esse è stata studiata attraverso prove specifiche effettuate da uno Studio specializzato e in stretto contatto con le aziende che li utilizzano in ciclo produttivo.

Descrizione ciclo produttivo dei rifiuti sottoposti ad operazione R5

L'operazione di recupero R5 dei rifiuti consiste in operazioni di tipo meccanico interconnesse fra di loro, quali frantumazione meccanica, deferizzazione, cernita manuale, vagliatura, miscelazione, omogenizzazione ecc. al fine di ottenere dei prodotti effettivamente riutilizzabili.

Gli attuali impianti a servizio delle varie operazioni R5 sono: OM TRACK Apollo, il frantumatore/vaglio CAMS (Centauro 132), il frantoio granulatore + vaglio "CR100 + Cugini Malagoli" (usato prevalentemente per la macinazione dei vetri). La macinazione degli inerti da demolizioni è effettuata dal macinatore OM Track Apollo alimentato tramite una tramoggia caricata con un escavatore. Ogni impianto è sostanzialmente dedicato ad una specifica tipologia di rifiuto (vetro o rottami) e quindi non vi è la necessità di bonificare l'impianto tra un ciclo di lavorazione e l'altro, trattandosi di materiale avente stessa natura. Sono comunque previste operazioni di pulizia ordinaria come da manuali o procedure. Durante le fasi del ciclo, in particolare per la macinazione, sono adottati idonei sistemi ad umido per l'abbattimento delle polveri per evitare dispersioni nell'ambiente. Per il contenimento delle polveri sono presenti anche degli impianti mobili a getto d'acqua orientabile. La Ditta è in possesso di una ulteriore attrezzatura denominata "cannone" che emette acqua nebulizzata, orientabile verso la sorgente polverosa. Nelle aree di stoccaggio dei rifiuti da sottoporre ad operazioni di trattamento/recupero R5 sono installati idonei dispositivi di separazione dei cumuli di rifiuti sottoposti al "test di cessione" sopracitato (es. per sottofondi) dai rifiuti destinati a riutilizzi non soggetti a tale obbligo (es. conglomerati cementizi). Tali dispositivi (new jersey) sono sottoposti a controlli e manutenzioni settimanali, così come richiesto per le altre verifiche relative alle aree di stoccaggio.

D. DESCRIZIONE DEI CICLI DI RECUPERO PER LA PRODUZIONE DI EOW quali "AGGREGATI", "GLASS PANEL" ed "ECOSABBIA VT", "ADDITIVO SMAGRANTE PER LATERIZI":

D.1 - CICLO DI RECUPERO PER I PRODOTTI DENOMINATI "AGGREGATI"

Nel processo di recupero con operazione R5 dei rifiuti utilizzati per la produzione di EOW, è prevista l'attività di miscelazione di diversi tipi di rifiuti con EER differenti, tutti non pericolosi, per la produzione di vari tipi di prodotti, identificati nella categoria degli "Aggregati", come specificato nelle schede EoW allegate in "APPENDICE 2"

La miscelazione avviene sempre in condizioni di sicurezza e sono scongiurati rischi dovuti a incompatibilità dei rifiuti, in quanto gli aggregati, pur essendo composti da rifiuti individuati da codice EER diverso, hanno caratteristiche merceologiche affini. Inoltre trattasi di rifiuti a matrice inerte che per definizione non danno luogo a reazioni. Nelle aree di stoccaggio dei rifiuti da sottoporre ad operazioni di trattamento/recupero R5 sono installati idonei dispositivi di separazione dei cumuli di rifiuti sottoposti al “test di cessione” (es. per sottofondi) dai rifiuti destinati a riutilizzi non soggetti a tale obbligo (es. conglomerati cementizi). Tali dispositivi (new jersey) sono sottoposti a controlli e manutenzioni settimanali, così come richiesto per le altre verifiche relative alle aree di stoccaggio.

I prodotti in uscita dall’R5 sono da intendersi EoW riconducibili al D.Lgs. 152/2006, art. 184 ter, comma 3, tipologia di cessazione della qualifica di rifiuto “caso per caso”, per la quale è stato valutato il rispetto ai criteri dettagliati richiesti dal suddetto comma 3, oltre a dimostrare le condizioni di cui al comma 1 dell’art. 184, e la conformità a quanto indicato nelle Linee Guida SNPA n. 23/2020.

Dopo le operazioni di recupero R5 sono formati i lotti di prodotto in attesa della verifica per il soddisfacimento dei “criteri specifici per la cessazione della qualifica di rifiuti (End of Waste) di cui all’art. 184 ter del D.Lgs. 152/2006”. I lotti hanno di norma dimensione massima di 3.000 mc, la dimensione dei lotti sarà stabilita di volta in volta in base alle esigenze produttive ed alla tipologia di prodotto. In ogni caso sarà garantita la tracciabilità per ogni lotto mediante gestionale aziendale.

I prodotti che soddisfano i “criteri specifici per la cessazione della qualifica di rifiuti (End of Waste) di cui all’art. 184 ter del D.Lgs. 152/2006”, quindi dopo le opportune verifiche analitiche, sono stoccati nell’area S, debitamente separati e identificati. Nella stessa area S possono essere stoccate anche materie prime (argilla di cava funzionale alla produzione dei additivo smagrante) debitamente separate e identificate dalle zone dedicate alle quattro categorie di prodotti ottenuti.

I materiali ottenuti dalle attività di recupero vengono sottoposti alle verifiche necessarie per acquisirne la certificazione di conformità alle materie prime corrispondenti. La ditta ha ottenuto il certificato di conformità del controllo della produzione di fabbrica per i seguenti prodotti per l’edilizia, conformi alle norme UNI EN 12620:2008 e successivi aggiornamenti, UNI EN 13242:2008 e successivi aggiornamenti, UNI EN 13043:2014 e successivi aggiornamenti, nel rispetto del Regolamento Europeo sui prodotti da costruzione n. 305/2011. Nell’APPENDICE 2, al presente allegato 1, sono riportate le schede relative ai “Criteri specifici per la cessazione della qualifica di rifiuti (End of Waste)” per ogni prodotto. Nella categoria degli aggregati, quelli destinati a rilevati e sottofondi stradali o copertura di discariche, sono inoltre sottoposti al “test di cessione” di cui all’allegato 3 del DM 5/2/98, come modificato dal DM 186/2006.

D.2 - CICLO DI RECUPERO PER I PRODOTTI DENOMINATI “GLASS PANEL” ED “ECOSABBIA VT”

L’operazione R5 consiste in operazioni di tipo meccanico quali macinazione, vagliatura, pulizia, miscelazione, omogenizzazione ed avviene per campagne di attività monomateriale dedicate, cioè lo stesso impianto può essere utilizzato per il trattamento di rifiuti diversi in maniera alternata a seconda della necessità di produzione.

Il rifiuto di vetro viene stoccato nelle due piazzole dedicate (M-N), come riportate nella planimetria di riferimento Allegato 3D, esterne delimitate da muretti di contenimento in cemento. La macinazione è effettuata da un impianto posizionato vicino alla zona A3, composto da un frantoio granulare e un vaglio alimentato tramite una tramoggia caricata con pala o escavatore. Il vetro macinato passa su un nastro dotato di calamita che ne asporta i residui ferrosi e cade in un vaglio per ottenere la granulometria desiderata (< 3 mm) e una ulteriore pulizia da materiali grossolani indesiderati. La frazione grossolana superiore a 3 mm ritorna in circolo per essere di nuovo macinata. Dal nastro il materiale finito può cadere in un cumulo se venduto sfuso oppure cade in una tramoggia per l’insaccaggio finale in big bag. Si formano quindi dei lotti di fornitura di cui viene verificata la rispondenza alle specifiche tecniche date dall’utilizzatore finale. I prodotti ottenuti vengono depositati sotto la tettoia metallica nell’area denominata Y. Sono adottati idonei sistemi ad umido per l’abbattimento delle polveri e per evitare dispersioni nell’ambiente.

Per i prodotti ottenuti sono predisposte le Schede Tecniche e di Sicurezza, inoltre è stata avviata la procedura secondo le norme UNI EN 14021/2016. Tale procedura è ormai consolidata dal 2018, il certificato viene validato a mez-

zo di audit di ente terzo con cadenza annuale. Con questa norma si certifica la percentuale di materiale riciclato presente nel prodotto, che viene dimostrata attraverso una serie di parametri e procedure. L'azienda assevera con auto-certificazione il valore percentuale che viene poi validato previo controllo dell'Ente terzo. Queste Etichette Ambientali (di II tipo) hanno valore nelle valutazioni LEED e per i CAM (Criteri Ambientali Minimi – DM 11/10/2017).

I prodotti EOW recuperati sono:

- **Glass panel** dal trattamento del rifiuto vetro RAEE codificato con codice EER 191205, riconducibile esclusivamente al vetro pannello,
- **Ecosabbia VT** dal trattamento del rifiuto vetro RAEE codificato con codice EER 191205, derivante da centri autorizzati al trattamento/bonifica di RAEE, (vetro pannello e vetro lampade con una parte di modeste quantità che può essere costituita da altri tipi di vetro come ad es. da oblò delle lavatrici, ripiani dei frigoriferi; oppure da “vetri da forno” degli sportelli dei forni, come utilizzo residuale. Il vetro utilizzato, come precisato dalla Ditta, non proviene da pannelli fotovoltaici né da vetri che li compongono). Il prodotto ottenuto (assoggettato alla marcatura CE) è certificato secondo le norme UNI EN 13242/2008 (e successivi aggiornamenti), se destinato all'utilizzo in sottofondi riempimenti e rilevati stradali e secondo le alle norme UNI EN 12620/2008 (e successivi aggiornamenti) se destinato alla produzione di conglomerati cementizi, come già riportato nel capitolo relativo alla produzione di aggregati.

I prodotti ottenuti vengono conferiti direttamente dal produttore all'impianto industriale di utilizzazione, senza passare da intermediari.

Per il prodotto non soggetto a marcatura CE (Glass Panel) è stata aggiornata l'attuale Dichiarazione di conformità (MOD 05.24) ed è stata inserita nel sistema integrato (PO.13, PO.05, Manuale del sistema di controllo della produzione di fabbrica).

D.3 - CICLO DI RECUPERO PER I PRODOTTI DENOMINATI “ADDITIVO SMAGRANTE PER LATERIZI” E “REMIX FG5- F2”

I rifiuti in ingresso all'operazione R5 sono rifiuti non pericolosi ed appartengono alle famiglie di fanghi da trattamento acque reflue industriali e fanghi ceramici e particolato, identificati ai seguenti codici EER: 190814, 080202, 101213, 101203 per quanto riguarda l'“Additivo”, e alla famiglia delle terre e sabbie di fonderia per quanto riguarda il “Remix”, identificati con EER 100908, 100910, 100912, 161104, 161106. I fanghi utilizzati derivano dal trattamento delle acque di impianti ceramici, di impianti di bonifica di terreni contaminati che applicano per il risanamento la tecnica del Soil Washing, sempre nell'ambito dei paramenti previsti dalle specifiche schede EoW, e anche dal trattamento di acque reflue li lavaggio di terre e sabbie per il recupero di ghiaia, sabbia, inerti.

Nel processo di recupero con operazione R5 dei rifiuti utilizzati per la produzione di EOW, è prevista l'attività di miscelazione di diverse tipi di rifiuti con EER differenti, tutti non pericolosi. Per la produzione di “Additivo smagrante per laterizi” viene aggiunta materia prima (argilla di cava). come anche specificato nelle schede EoW allegate in “APPENDICE 2

La miscelazione avviene sempre in condizioni di sicurezza e pur essendo composti da rifiuti individuati da codice EER diverso, hanno caratteristiche merceologiche affini, inoltre trattasi di rifiuti a matrice inerte che per definizione non danno luogo a reazioni.

I prodotti che sono generati da fasi interconnesse di miscelazione, triturazione, vagliatura, macinazione e omogeneizzazione, in uscita dall'operazione R5, sono esclusivamente destinati ad essere utilizzato in stabilimenti delle filiere produttive dell'industria del laterizio, quale smagrante, che abbiano espressamente indicato l'utilizzo di tale composto nella descrizione del proprio ciclo produttivo autorizzato. Il prodotto “Additivo” è un aggregato costituito al 70% da materiale riciclato pre-consumer, ottenuto tramite valorizzazione di materiali recuperabili così come previsto dalla vigente normativa e dal 30% di materia prima (argilla di cava). E' un aggregato fine, di origine industriale, di colore bruno, con consistenza e granulometria palabile. Il prodotto “Remix” è un aggregato fine industriale di colore nero costituito al 100% di materiale riciclato pre-consumer.

Per questi tipi di prodotti non esistono norme UNI di riferimento. Questo materiale fa parte di prodotti innovativi ricercati come sostitutivi di materie prime in cicli produttivi quale quello dei laterizi. In assenza di normative specifi-

che in materia di riutilizzo in fornace di prodotti derivanti da scarti di lavorazioni industriali, i valori di accettabilità chimica e fisico/meccanica sono stati determinati sulla base dei risultati analitici ottenuti su una serie significativa di test condotti su differenti campioni di materiale. Tali studi sono stati effettuati in accordo e collaborazione con gli impianti di destino. A seguito di studi effettuati con laboratori e impianti di destino si è arrivati alla formulazione di una ricetta che garantisce il rispetto dei requisiti prestazionali richiesti dall'utilizzatore, come da documentazione fornita dalla ditta (Sistema di gestione integrato Ambiente-Qualità-Sicurezza EMAS-ISO. comprensivo di procedure, manuali e istruzioni operative, come indicate nel precedente punto C., e nelle schede riportate nell'Appendice 2").

C2 VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE E PROPOSTA DEL GESTORE

C2.1 MATERIE PRIME E CONSUMI

La materia prima principale del centro sono i rifiuti in ingresso a cui si aggiunge una quota di argilla acquistata da terzi, depositata presso l'area S ed utilizzata per la produzione di uno degli EoW autorizzati.

Il gestore prevede di stoccare e trattare presso il Centro Gestione Rifiuti i seguenti quantitativi di rifiuti che costituiscono la **potenzialità impianto AIA**:

Sintesi dei quantitativi massimi autorizzati con operazione R13/D15

Operazione	Quantità massima in stoccaggio istantaneo con operazioni R13/D15		Quantità massima in stoccaggio annuo con operazioni R13/D15	
	mc/istantaneo	ton/istantaneo	mc/anno	ton/anno
R13/D15 non pericolosi	30.000	20.000	40.000	30.000
R13/D15 pericolosi	2.150	1.500	52.500	35.000
Totale R13/D15 non pericolosi e pericolosi	32.150	21.500	92.000	65.000

Sintesi dei quantitativi massimi autorizzati con operazione R12

Operazione	Quantità massima in stoccaggio istantaneo, con messa in riserva R13 a servizio dell'operazione R12		Quantità massima in stoccaggio annuo, con messa in riserva R13 a servizio dell'operazione R12		Quantità massima recupero giornaliero R12		Quantità massima recupero annuo R12	
	mc/ist	ton/ist	mc/anno	ton/anno	mc/ist	ton/ist	mc/anno	ton/anno
R12 non pericolosi	1.800	1.200	15.000	10.000	600	400	15.000	10.000

Sintesi dei quantitativi massimi autorizzati con operazione R5

Operazione	Quantità massima in stoccaggio istantaneo, con messa in riserva R13 a servizio	Quantità massima in stoccaggio annuo a servizio, con messa in riserva R13 dell'operazione R5	Quantità massima recupero giornaliero R5	Quantità massima recupero annuo R5

	dell'operazione R5							
	mc/ist	ton/ist	mc/anno	ton/anno	mc/g.	ton/g.	mc/anno	ton/anno
R5 non pericolosi	9.000	6.000	240.000	160.000	3.000	2.000	240.000	160.000

La Ditta ha fornito un monitoraggio relativamente ai rifiuti sottoposti a stoccaggio e trattamento:

	Trattamento Ton/anno			Stoccaggio Ton/anno		
	2018	2019	2020	2018	2019	2020
R5 non pericolosi	133046,91 2	91802,87	80540,835			
R12 non pericolosi	Nuova operazione prevista nel riesame					
D15, R13 non pericolosi				22675,705	1142,47	3069,32
D15, R13 pericolosi				12228,821	5310,89	6547,5

C2.2 ENERGIA

L'impianto utilizza:

- Energia elettrica: utilizzata per alimentare tutti i servizi, di cui una quota significativa è rappresentata dall'illuminazione del piazzale.
- Gas di rete: utilizzato non solo per il riscaldamento ma anche per la climatizzazione con sistema a pompa di calore.
- Gasolio: utilizzato per alimentare macchine operatrici (macinatori, vagli, escavatori, pale ecc.). Si evidenzia che il gasolio viene acquistato e depositato nella sede di via Fosdondo da cui poi viene trasferito con cisterna da 0,9 mc presso il Centro Gestione Rifiuti di Via Dinazzano.

La ditta ha fornito il monitoraggio relativo all'energia:

		2018	2019	2020
Consumo generale di energia elettrica	Kwh/anno	87.001	98.839	82.019
Consumo generale di energia fossile	m ³ /anno gasolio	106	117	93
	m ³ /anno metano	1.150	1.093	1.012,5

Il Gestore, in armonia a quanto previsto dalla BAT.23 a cui si rimanda, evidenzia di aver adottato un monitoraggio di consumi energetici specifici in particolare:

- consumo annuale di energia elettrica specifica EEW (Kwh/t) e energia termica specifica ETw (Kwhth/t) per unità (Ton) di rifiuto conferita al CGR.
- consumo specifico annuale di gasolio delle macchine operatrici impegnate nella produzione della materia prima (EoW) definito come Cmps (Kwhth/t).
- Emissioni di CO₂ per rifiuto conferito. L'indicatore *CO₂cgr* è definito come il rapporto tra le emissioni di CO₂ (da gasolio) del Centro e il quantitativo di materiale conferito presso l'impianto.

Nel registro del bilancio energetico vengono contabilizzati e registrati i consumi di energia elettrica, di gasolio e di CO₂.

C2.3 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Nel presente riesame la ditta ha comunicato la cessazione dell'attività R3-Biopila associata all'unica emissione convogliata E1, peraltro inattiva dal 2017.

Pertanto in azienda sono presenti esclusivamente emissioni di tipo diffuso ascrivibili alle polveri, riconducibili al traffico di automezzi adibiti al trasporto dei rifiuti/materiali in ingresso e in uscita al centro nonché alla movimentazione interna, anche delle macchine operatrici, ed alle relative lavorazioni.

Il gestore evidenzia che la formazione di polveri è limitata dalla velocità ridotta della circolazione all'interno del centro, dalla vasca di lavaggio delle ruote dei mezzi e dall'eventuale lavaggio degli stessi (di proprietà) svolto nello specifico impianto.

La produzione di polveri dell'attività di macinazione dei materiali inerti è limitata attraverso l'uso di sistemi di abbattimento a umido.

In particolare l'area a servizio delle operazioni di trattamento R5 è dotata di un impianto di nebulizzazione ad acqua per limitare la dispersione eolica del materiale.

Inoltre si effettua una pulizia a secco con frequenza settimanale delle aree impermeabilizzate di transito, di carico/scarico e movimentazione interna.

Si precisa che in impianto non sono presenti materiali/rifiuti putrescibili che possono determinare la formazione di emissioni odorigene diffuse significative.

La ditta ha mantenuto il monitoraggio delle immissioni atmosferiche delle polveri PM 10 mentre quello relativo ai Composti Organici Volatili è stato sospeso in quanto associato all'emissione E1 inattiva dal 2017.

Inoltre viene effettuata, ai sensi del D.Lgs.n.81/2008, la "valutazione dei livelli d'esposizione inalatoria a polveri contenenti silice libera cristallina".

Si riporta il monitoraggio delle immissioni di polveri

	2018	2019	2020
Polveri (PM10) $\mu\text{g}/\text{Nm}^3$	22	25	14

C2.4 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L'approvvigionamento idrico è impiegato oltre che per le utenze civili per l'impianto di umidificazione dei materiali pulverulenti, per l'impianto di lavaggio mezzi e per le vasche di lavaggio ruote.

L'approvvigionamento idrico principale è l'acquedotto; è presente un pozzo, attualmente sotto utilizzato, e una vasca di riciclo acque depurate (vasca P-14) dell'impianto di depurazione aziendale denominato VT-1.

Sono presenti contatori di misurazione del prelievo idrico sulle fonti di approvvigionamento, inoltre nell'impianto di trattamento acque reflue di pioggia e di lavaggio automezzi VT-1 è installato un contatore sullo scarico depurato in acqua superficiale, denominato S1, e sull'impianto di trattamento reflui domestici, contraddistinto come S2.

Vengono dichiarati i seguenti flussi idrici:

	2018	2019	2020
Consumo acqua prelevata da pozzo (m^3/anno)	0,86	13	3
Consumo acqua prelevata da acquedotto (m^3/anno)	4.300	2.486	3.418-
Scarico acque di reflui depurati (m^3/anno)	8.224	12.037	6.266
Scarico acque nere (m^3/anno)	70	164	102

Presso l'impianto esistono n°2 distinti scarichi in acque superficiali, con recapito in Cavo Fiumicello, denominati:

Punto di scarico S1: ove vengono convogliate le acque reflue industriali, di prima pioggia e di seconda pioggia.

Punto di scarico S2: ove vengono convogliate le acque reflue domestiche.

E' presente inoltre un punto di scarico S3 di una condotta di acque meteoriche che si immette nel tratto a valle di S1 e prima del recapito in Cavo Fiumicello; l'attivazione dello stesso è riconducibile solo ad eventi meteorici di eccezionale intensità ed è da considerarsi come supporto idraulico alle eventuali acque eccedenti le prime e le seconde piogge.

Gli scarichi nel presente riesame non subiscono variazioni rispetto a quanto previsto nella Determina di Arpae-SAC con DET-AMB-2017-389 del 27.01.2017.

Acque di prima pioggia, reflue industriali e acque reflue domestiche con recapito in Cavo Fiumicello

La rete di fognatura dei piazzali del centro di stoccaggio dei rifiuti è stata realizzata in due momenti differenti concomitanti con la costruzione e lo sviluppo del centro di stoccaggio.

Acque di prima pioggia: l'area del centro di gestione rifiuti è divisa in due sotto-aree denominate "AREA 1 OLD" di 8520 mq e "AREA 2 NEW" di 17500 mq che insistono su due distinti scarichi parziali confluenti in un unico punto di scarico S1 recapitante al recettore finale.

Acque reflue industriali: nel sito è presente un impianto di lavaggio ad acqua (senza utilizzo di detergenti) degli automezzi/cassoni scarrabili in proprietà la cui specifica rete fognaria viene trattata da impianto di depurazione con scarico in S1.

Acque reflue domestiche provenienti dai servizi igienici degli uffici, trattate in specifico depuratore con propria rete fognaria con scarico in S2.

Le acque di prima pioggia nonché le acque di lavaggio mezzi/cassoni scarrabili vengono trattate da un unico impianto di depurazione chimico-fisico e disoleatura, denominato negli elaborati come VT-1.

Si evidenziano le modalità di gestione e funzionamento di tale impianto:

Inizio evento meteorico

- AREA 1 - OLD

All'inizio di un evento meteorico, rilevato attraverso la sonda di misura pluviometrica "SP-1" le acque dell'"area 1-old" convoglieranno al pozzetto P-2. Il pozzetto è dotato di sistema di misura di livello che comanda n.2 pompe dotate di inverter (di cui una installata in posizione di riserva).

Le acque affluite nel pozzetto P-2 inizialmente saranno convogliate alla vasca VPP-1 (ex-impianto di prima pioggia vecchio) per raccogliere la quota parte delle acque di prima pioggia della superficie scolante.

Il sistema di misura di livello installato nella vasca VPP-1 permetterà di rilevare il riempimento. Una volta riempita tale vasca il flusso addotto dalla fognatura dorsale "area 1-old" nel pozzetto P-2 sarà deviato all'impianto di trattamento VT-1.

L'impianto di depurazione VT-1 tratterà così la portata eccedente l'acqua di prima pioggia (seconda pioggia) defluita sull'"AREA 1-OLD" per una portata massima inviata trattata pari a 55 m3/h. L'eventuale portata affluita eccedente sarà convogliata per troppo pieno al pozzetto SC-1C e, da qui, al pozzetto di scarico S-1.

- AREA 2 - NEW

All'inizio dell'evento meteorico, le acque convogliate dalla dorsale fognaria dell'"area 2-new" confluiranno nei pozzetti esistenti P-4 e P-5 e da qui caricheranno il sistema di trattamento di prima pioggia denominata VPP (ex impianto di prima pioggia nuovo). Tale sistema è costituito da n.2 vasche denominate VPP-2a/b e VPP-3a/b.

Il sistema di misura di livello installato nelle vasche VPP permetterà di rilevarne il riempimento. Una volta riempite le vasche, le acque eccedenti la prima pioggia (seconda pioggia) continueranno ad essere inviate nel volume volano della rete di fognatura e, solo raggiunto il troppo pieno presente nel pozzetto P-8, confluiranno al pozzetto SC-1B e da qui al pozzetto di scarico S-1.

Fine evento meteorico

Finito l'evento di pioggia (rilevato attraverso la sonda SP-1) nelle 48 ore successive, l'impianto di trattamento VT-1 diventerà disponibile per trattare tutte le acque di prima pioggia accumulate nelle vasche VPP, VPP-1 (impianti di

accumulo prima pioggia area vecchia e nuova) e le acque di seconda pioggia, prudenzialmente, rimaste accumulate nella rete dorsale fognaria dell' "AREA 2-NEW".

Si precisa che, nel caso la sonda pluviometrica SP-1 rilevi la ripresa della pioggia, mentre è in corso lo svuotamento delle vasche di prima pioggia, in automatico si arresta il rilancio all'impianto di trattamento VT-1 ed il sistema nel suo complesso ritorna nel funzionamento iniziale.

Descrizione attività di lavaggio mezzi e cassoni scarrabili

Si prevedono lavaggi di mezzi di cantiere e cassoni scarrabili in tempo secco, pertanto è previsto che l'impianto VT-1 possa trattare, tramite apposita linea, le acque reflue derivanti da tale attività.

Si precisa che gli inquinanti attesi sono in medesimi presenti nello scarico di prima pioggia ed inoltre per il lavaggio non vengono utilizzati prodotti detergenti in genere.

Per quanto riguarda la rilevanza del flusso idrico si evidenzia che sia negli elaborati di progetto agli atti con PG n° 12320 del 10/11/2016 che nella nota integrativa dell'azienda, in atti con PG n°2022/54344 del 31.03.2022, risulta essere circa il 10% rispetto alla potenzialità dell'impianto di trattamento VT-1.

In relazione a quanto sopra e considerato che l'impianto di trattamento risulterebbe adeguatamente dimensionato sia per qualità che per quantità di reflui di lavaggio anche in riferimento alla stabilità dei dati verificata nel monitoraggio già svolto sullo scarico di acque di prima pioggia/reflue industriale (S1), si accoglie la proposta del gestore, indicata nella integrazione volontaria di marzo 2022 (PG n°2022/51569), di effettuare il controllo specifico sulle acque reflue industriali (acque di lavaggio).

Nel dettaglio viene proposto di effettuare il monitoraggio in occasione dello scarico delle sole acque di lavaggio, in assenza di piogge, campionando i parametri obbligatori per tutti gli impianti di trattamento rifiuti previsti dalla BAT 7 (COD e solidi sospesi) con una frequenza mensile per i primi 6 mesi dal rilascio dell'AIA al fine di valutare la stabilità dei livelli di emissione.

Qualora al termine di tale periodo i dati evidenzieranno una sufficiente stabilità dei parametri corrispondente a valori rilevati al di sotto del 50% del valore limite emissivo previsto alla Bat-AEL, la frequenza di monitoraggio potrà essere ridotta a semestrale.

Livelli di emissione associati per gli scarichi

Parametro	Limite BAT-AEL - <i>Tabella 6.1</i>	Limite Dlgs 152/06	Limite da prevedere in AIA
COD	30-180 mg/l	160 mg/l	160 mg/l
Solidi sospesi totali	5-60 mg/l	80 mg/l	60 mg/l

Descrizione impianto trattamento acque di prima pioggia e acque reflue industriali

Le acque di prima pioggia, le acque di lavaggio mezzi e cassoni scarrabili vengono trattate da un unico impianto di depurazione chimico-fisico di chiarificazione e disoleatura. L'impianto, denominato negli elaborati VT-1, è dedito al trattamento di chiarificazione accelerata (con pacchi lamellari) e di disoleatura con addizione di un coagulante e, a necessità, di complessante che consente l'abbattimento per sedimentazione dei solidi sospesi e dei metalli, nonché la separazione in superficie degli oli e dei materiali galleggianti. L'impianto è realizzato in struttura monoblocco realizzato in carpenteria metallica.

Il sistema è gestito in automatico tramite il PLC.

I reagenti sono stoccati in cubitainer TR-1 e TR-2 posti in armadi protettivi di sicurezza e prelevati attraverso pompe di dosaggio PO-TR1 e PO-TR2, anch'esse installate in armadio protettivo. La sezione di stoccaggio e dosaggio reagenti è completa di doccia con lava occhi di emergenza.

All'interno della vasca VT-1 è attuato una chiarificazione delle acque attraverso un processo di sedimentazione delle sostanze coagulate sedimentabili (processo accelerato sia dall'utilizzo dei reagenti che dalla presenza di condotti tubolari che convogliano il fango sulle tramogge di fondo) ed un processo di disoleatura in superficie.

L'estrazione dei fanghi sedimentati è attuata in relazione alla portata effettiva trattata sull'impianto, i fanghi sono estratti e convogliati al serbatoio di raccolta TF-1.

Il serbatoio fanghi è dotato di sistema di misura di livello a battente idrostatico, che permette di avere monitorato il livello di riempimento. Una tubazione di troppo pieno permette di rinviare alla rete di fognatura, e pertanto al trattamento, le acque di separazione dei fanghi raccolte in superficie, permettendo così un ispessimento del fango raccolto. A serbatoio pieno, il fango è condotto a smaltimento tramite autobotte utilizzando l'attacco predisposto sul fondo.

L'acqua chiarificata nella vasca di trattamento VT-1 è estratta nella parte superiore della vasca attraverso tubazioni forate collocate opportunamente al di sotto del pelo libero, che convogliano l'acqua chiarificata ad una vaschetta di raccolta. Da qui, attraverso una tubazione dedicata è inviata al pozzetto di prelievo SC-1C e da qui a quello di scarico S-1 per essere poi, previa misura della portata attraverso il misuratore esistente, inviata al ricettore finale.

Attraverso una tubazione di derivazione dotata di valvole, l'acqua trattata chiarificata può essere inviata alla vasca (P-14) per essere resa disponibile per i riutilizzi (bagnatura cumuli, irrigazione, lavaggio automezzi).

Gli eventuali olii (se presenti) che si raccolgono sul pelo libero della vasca VT-1 possono essere inviati ad un serbatoio di raccolta TO-1 dedicato. Tale serbatoio è dotato di tubazione di troppo pieno che permette di rimandare in fognatura (e da qui di nuovo al trattamento) le acque separate dagli oli e di attacco per autobotte sul fondo per permettere lo smaltimento degli oli.

Il quadro elettrico è accessoriato di pannello touch screen per il comando e controllo dell'impianto che permette di visualizzare lo stato di tutte le parti di impianto, di registrare i principali dati del sistema di trattamento/scarico, compresa la portata dei due misuratori (FIT-S1 e FIT-S2) installati sulle parti terminali delle reti fognarie.

Nella vigente autorizzazione AIA non vengono richiesti specifici indicatori per lo scarico delle acque di dilavamento; nell'integrazione datata Ottobre 2021 la ditta ha fornito una tabella contenente lo storico dei dati di autocontrollo 2015-2021 dello scarico S1.

Descrizione impianto di trattamento acque domestiche

L'impianto è del tipo Fossa Imhoff – Filtro Batterico Anaerobico di potenzialità 10 ab/eq.

Il funzionamento dell'impianto prevede una prima fase di pretrattamento e stabilizzazione dei fanghi in un unico comparto ed una seconda fase di filtrazione anaerobica.

L'impianto anaerobico è composto da un vano principale e da un filtro finale che accoglie il materiale plastico di riempimento. Il refluo in ingresso è raccolto nella Fossa Imhoff che svolge una azione di pretrattamento dalla quale il liquame recapita nel filtro batterico al cui interno sono presenti i corpi di riempimento in polipropilene.

A valle dell'impianto è stato installato un pozzetto di ispezione per il prelievo e controllo.

I fanghi in eccesso vengono trasportati ed inviati allo smaltimento da ditte autorizzate.

La ditta riferisce di eseguire un autocontrollo annuale della qualità dello scarico e periodici interventi di manutenzione.

C2.5 GESTIONE RIFIUTI

Con la modifica comunicata in sede di riesame della presenta aia come indicato nel capitolo A2.2 e nel capitolo C1.3 la configurazione analizzata nel presente riesame e da autorizzare viene di seguito riportata.

La Ditta nell'installazione "Centro di gestione rifiuti" di Via Dinazzano n. 2 a Correggio, esercita le seguenti operazioni di gestione rifiuti:

Operazione R5 "Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche" come da Allegato C alla Parte Quarta del D. Lgs. 152/2006, di rifiuti non pericolosi;

Operazione R12 “Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11”, come da Allegato C alla Parte Quarta del D. Lgs. 152/2006, di rifiuti non pericolosi

Operazione R13 “Messa in riserva di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12” come da Allegato C alla Parte Quarta del D. Lgs. 152/2006, di rifiuti non pericolosi e pericolosi;

Operazione D15 “Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14” come da Allegato B alla Parte Quarta del D. Lgs. n. 152/2006, di rifiuti non pericolosi e pericolosi;

per i seguenti quantitativi di rifiuti e operazioni:

Schema A- schema riassuntivo delle operazioni di recupero e smaltimento con quantitativi massimi gestiti nell’installazione.

Operazioni	Classificazioni rifiuto	Quantità massima in stoccaggio istantaneo R13-D15-R12- R5		Quantità massima in stoccaggio annuo R13-D15-R12- R5		Quantitativi massimi giornalieri trattati con operazioni R12 ed R5		Quantitativi annui massimi di rifiuti gestiti con operazioni R12, R5 e R13/D15		Quantitativo Totale complessivo di rifiuti gestiti
		mc/ist	ton/ist	mc/a	ton/a	mc/g.	ton/g.	mc/a	ton/a	t/a
D15/R13	P	2.150	1.500	52.500	35.000	/	/	52.500	35.000	35.000
D15 / R13	NP	30.000	20.000	40.000	30.000	/	/	40.000	30.000	200.000
R12	NP	1.800	1.200	15.000	10.000	600	400	15.000	10.000	
R5	NP	9.000	6.000	240.000	160.000	3.000.	2.000	240.000	160.000	

Di seguito sono riassunte nelle tabelle la descrizione degli stoccaggi e tipi e quantitativi di rifiuti gestiti nel centro con le relative operazioni:

Tabella A - DESCRIZIONE DELLE AREE DI STOCCAGGIO E TRATTAMENTO

Area	CARATTERISTICHE	MODALITA' DI STOCCAGGIO/TRATTAMENTO RIFIUTI	Stoccaggi o Istantanei
A	Piazzola in cemento coperta da tensostrutture di 400 mq	Destinata allo stoccaggio (D15-R13) al coperto di rifiuti pericolosi in particolare contenenti amianto e isolanti termici. I rifiuti sono stoccati a terra all'interno di big bags o posizionati imballati su bancali in legno. Il materiale contenente amianto è confezionato ed opportunamente etichettato.	600 tonnellate
B	Piazzola scoperta in cemento di 706 mq	Destinata allo stoccaggio (D15-R13) allo scoperto di rifiuti pericolosi, tra cui anche RAEE.	900 tonnellate
	Piazzola cementata di 700 mq	I rifiuti sono stoccati a terra in big bags protetti da film termoretraibile o da telo impermeabile a protezione degli agenti atmosferici, oppure stoccati in contenitori chiusi: cassoni con coperchio a tenuta e varie casse in hdpe con coperchio.	
C	Piazzola scoperta su area asfaltata di 228 mq	Destinata allo stoccaggio (D15-R13) allo scoperto di RAEE non pericolosi. I rifiuti sono stoccati in contenitori: n. 10 cassoni dotati di	100 contenitori

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.336011 | re-urp@arpae.it | pec: aore@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

Area	CARATTERISTICHE	MODALITA' DI STOCCAGGIO/TRATTAMENTO RIFIUTI	Stoccaggi o Istantanei
		coperchio a tenuta e vari contenitori (roll pack e ceste) coperti con telo impermeabile a protezione degli agenti atmosferici.	
D	Piazzola scoperta su area asfaltata di 907 mq	Destinata allo stoccaggio (D15-R13) allo scoperto di rifiuti non pericolosi. I rifiuti sono stoccati in n. 40 cassoni dotati di coperchio a protezione degli agenti atmosferici.	40 cassoni
G	Piazzola coperta da tettoia metallica tamponata su due lati	Destinata allo stoccaggio (R13) di fanghi palabili destinati a trattamento R5. Stoccaggio a terra in cumuli con altezza max 3 metri.	2.000 tonnellate
G1	pavimentata in cemento di 520 mq	Separata da area G con elementi mobili, destinata allo stoccaggio (D15-R13) di fanghi palabili non recuperabili internamente. Stoccaggio a terra in cumuli con altezza max 3 metri o in colli.	
H	Piazzola coperta da tettoia in cemento parzialmente tamponata su tre lati (fabbricato B) pavimentata in cemento di 320 mq	Destinata allo stoccaggio (R13) di ceneri destinate a trattamento R5. Stoccaggio a terra in cumuli con altezza max 3 metri o in colli.	3.500 tonnellate
I	Piazzola coperta da tettoia in cemento parzialmente tamponata su tre lati (fabbricato B) pavimentata in cemento di 240 mq	Destinata allo stoccaggio (R13) di sabbie e terre di fonderia destinate a trattamento R5. Stoccaggio a terra in cumuli con altezza max 3 metri o in colli.	3.500 tonnellate
L1	Piazzola coperta da tettoia in cemento parzialmente tamponata su tre lati (fabbricato B) pavimentata in cemento di 120 mq	Destinata allo stoccaggio (D15/R13) di scorie di fonderia/acciaieria ed eventuale trattamento R12. Stoccaggio a terra in cumuli con altezza max 3 metri o in colli.	1.000 tonnellate
L2	Piazzola coperta da tettoia in cemento parzialmente tamponata su tre lati (fabbricato B) pavimentata in cemento di 120 mq	Destinata allo stoccaggio (R13) di materiale abrasivo ed eventuale trattamento R12 Stoccaggio a terra in cumuli con altezza max 3 metri o in colli.	500 tonnellate
M	Box scoperto di 234 mq delimitato da muretti di contenimento in ca, pavimentazione in cemento	Destinata allo stoccaggio (R13) di vetro destinato a trattamento R5. Stoccaggio a terra in cumuli con altezza max 3 metri.	800 tonnellate
N	Box scoperto di 73 mq delimitato da muretti di contenimento in cemento, pavimentazione in cemento	Destinata allo stoccaggio (R13) di vetro destinato a trattamento R5. Stoccaggio a terra in cumuli con altezza max 3 metri.	200 tonnellate
O	Piazzola scoperta su area asfaltata di 610 mq	Destinata allo stoccaggio (R13) di rottami misti e similari destinati a trattamento R5. Stoccaggio a terra in cumuli con altezza max 3 metri.	3.500 tonnellate
P	Piazzola scoperta su area asfaltata di 405 mq	Destinata allo stoccaggio (R13) di terreni destinati a trattamento R5. Stoccaggio a terra in cumuli con altezza max 3 metri.	5.000 tonnellate
Q	Piazzola cementata di 550 mq	Destinata allo stoccaggio (D15-R13) di terreni e similari non recuperabili internamente ed eventuale trattamento R12.	1.700 tonnellate
R	Piazzola scoperta su area asfaltata di 130 mq	Destinata allo stoccaggio all'aperto dei rifiuti inerti e similari derivati dal trattamento interno R5/R12 e destinati ad altri siti autorizzati sempre come rifiuti.	400 tonnellate

Area	CARATTERISTICHE	MODALITA' DI STOCCAGGIO/TRATTAMENTO RIFIUTI	Stoccaggi o Istantanei
S	Piazzola scoperta su area asfaltata di circa 2.400 mq suddivisa da setti mobili	Destinata allo stoccaggio all'aperto di prodotti (EoW) e di eventuali materie prime acquistate da terzi	
S1	Piazzola coperta da tettoia metallica tamponata su due lati pavimentata in cemento di 520 mq	Destinata allo stoccaggio dell'EoW "additivo smagrante"	
X	Piazzola scoperta su area asfaltata di 220 mq delimitata da setti mobili	Destinata per lo scarico di materiali da visionare o da omologare.	
Y	Piazzola coperta da tettoia metallica tamponata su due lati pavimentata in cemento di 285 mq	Destinata allo stoccaggio all'aperto di EoW derivata dal trattamento del vetro (es. Glass Panel)	
Area 1	Piazzola scoperta su area asfaltata antistante il Fabbricato	Area per lo svolgimento delle attività di recupero R5	
Area 2	Piazzola scoperta su area asfaltata antistante le Aree G, G1 e S1	Area per lo svolgimento delle attività di recupero R5	
Area 3	Piazzola scoperta su area asfaltata antistante e a fianco dell'Area Y	Area per lo svolgimento delle attività di recupero R5	
Area 4	Piazzola scoperta su area asfaltata antistante l'Area O	Area per lo svolgimento delle attività di recupero R5	

TABELLA B - TABELLA RIASSUNTIVA SULLA GESTIONE DELLE TIPOLOGIE DI RIFIUTI SPECIALI NON PERICOLOSI E RELATIVE OPERAZIONI

EER	Descrizione	Stat o fisc o	Operazione Tab. B o C D.Lgs 152/06		AREA stocca ggio	Operazione Tab. B o C D.Lgs 152/06	ARE A lavor azion e
010101	Rifiuti da estrazione di minerali metalliferi	1 – 2	R13	D15	D		
010102	Rifiuti da estrazione di minerali non metalliferi	1 – 2	R13	D15	D		
010306	Sterili diversi da quelli di cui alle voci 010304 e 010305	1 – 2	R13	D15	D		
010408	Scarti di ghiaia e pietrisco, diversi da quelli di cui alla voce 010407	1 – 2	R13	D15	Q	R12 RID.VOL.-VAGL. OMOG.-SCONF.	Q
010409	Scarti di sabbia e argilla	1 – 2	R13	D15	Q	R12 RID.VOL.-VAGL. OMOG.-SCONF.	Q
010410	Polveri e residui affini, diversi da quelli di cui alla voce 010407	1 – 2	R13	D15	Q	R12 RID.VOL.-VAGL. OMOG.-SCONF.	Q
010412	Sterili e altri residui del lavaggio e della pulitura di minerali, diversi da quelli di cui alle voci 010407 e 010411	1 - 2	R13	D15	Q	R12 RID.VOL.-VAGL. OMOG.-SCONF.	Q

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.336011 | re-urp@arpae.it | pec: aore@cert.arpa.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

EER	Descrizione	Stat o fisic o	Operazione Tab. B o C D.Lgs 152/06		AREA stocca ggio	Operazione Tab. B o C D.Lgs 152/06	ARE A lavor azion e
010413	Rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 010407	1 – 2	R13	D15	O	R5	O
010504	Fanghi e rifiuti di perforazione di pozzi per acque dolci	2 – 3	R13	D15	G1		
010507	Fanghi e rifiuti di perforazione contenenti barite diversi da quelli delle voci	2 – 3	R13	D15	G1		
020104	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	2	R13	D15	D		
020110	rifiuti metallici	2	R13	D15	D		
020203	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	1	R13	D15	D		
020304	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	1	R13	D15	D		
020401	terriccio residuo dalle operazioni di pulizia e lavaggio delle barbabietole	1	R13	D15	D		
020402	carbonato di calcio fuori specifica	1	R13	D15	D		
020702	rifiuti prodotti dalla distillazione di bevande alcoliche	2	R13	D15	D		
020703	rifiuti prodotti dai trattamenti chimici	1	R13	D15	D		
020704	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	1	R13	D15	D		
020705	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	1	R13	D15	D		
030101	scarti di corteccia e sughero	1	R13	D15	D		
030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi 030104	1	R13	D15	D		
060503	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti diversi da quelli di cui alla voce 060502	2 – 3	R13	D15	G1		
070112	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti diversi da quelli di cui alla voce 070111	2 – 3	R13	D15	G1		
070212	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti diversi da quelli di cui alla voce 070211	2 – 3	R13	D15	G1		

EER	Descrizione	Stat o fisic o	Operazione Tab. B o C D.Lgs 152/06		AREA stocca ggio	Operazione Tab. B o C D.Lgs 152/06	ARE A lavor azion e
070312	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti diversi da quelli di cui alla voce 070311	2 – 3	R13	D15	G1		
070412	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti diversi da quelli di cui alla voce 070411	2 – 3	R13	D15	G1		
070512	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti diversi da quelli di cui alla voce 070511	2 – 3	R13	D15	G1		
070612	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti diversi da quelli di cui alla voce 070611	2 – 3	R13	D15	G1		
070712	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti diversi da quelli di cui alla voce 070711	2 – 3	R13	D15	G1		
080112	pitture e vernici di scarto, diverse da 080111	2	R13	D15	D		
080118	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da 080117	2	R13	D15	D		
080202	Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici	2 – 3	R13	D15	G	R5	A2
100101	Ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia (tranne le polveri di caldaia di cui alla voce 100104)	1	R13	D15	H	R5	A1
100102	Ceneri leggere di carbone	1	R13	D15	D		
100103	Ceneri leggere di torba e di legno non trattato	1	R13	D15	H	R5	A1
100115	Ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia prodotte dal coincenerimento, diverse da quelli di cui alla voce 100114	1	R13	D15	H	R5	A1
100117	Ceneri leggere prodotte dal coincenerimento, diverse da quelle di cui alla voce 100116	1	R13	D15	H	R5	A1
100121	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 100120	2 – 3	R13	D15	G1		
100201	rifiuti del trattamento delle scorie	2	R13	D15	L1	R12 RID.VOL.	L1

EER	Descrizione	Stat o fisic o	Operazione Tab. B o C D.Lgs 152/06		AREA stocca ggio	Operazione Tab. B o C D.Lgs 152/06	ARE A lavor azion e
						VAGL.-OMOG. SCONF.	
100202	Scorie non trattate	2	R13	D15	L1	R12 RID.VOL.-VAGL. OMOG.-SCONF.	L1
100210	scaglie di laminazione	2	R13	D15	L1	R12 RID.VOL.-VAGL. OMOG.-SCONF.	L1
100305	rifiuti di allumina	2	R13	D15	L1	R12 RID.VOL.-VAGL. OMOG.-SCONF.	L1
100601	scorie della produzione primaria e secondaria	2	R13	D15	L1	R12 RID.VOL.-VAGL. OMOG.-SCONF.	L1
100903	scorie di fusione	2	R13	D15	L1	R12 RID.VOL.-VAGL. OMOG.-SCONF.	L1
100906	Forme e anime di fonderia non utilizzate diverse da quelle di cui alla voce 100905	2	R13	D15	L1	R12 RID.VOL.-VAGL. OMOG.-SCONF.	L1
100908	Forme e anime di fonderia utilizzate diverse da quelle di cui alla voce 100907	1 – 2	R13	D15	I	R5	A1
100910	Polveri dei gas di combustione diverse da quelle di cui alla voce 100909	1	R13	D15	I	R5	A1
100912	Altri particolati diversi da quelli di cui alla voce 100911	1	R13	D15	I	R5	A1
101008	Forme e anime di fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 101007	2	R13	D15	L1	R12 RID.VOL.-VAGL. OMOG.-SCONF.	L1
101201	Scarti di mescole non sottoposti a trattamento termico	2	R13	D15	Q	R12	Q
101203	Polveri e particolato	1	R13	D15	O	R5	O
101205	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	1	R13	D15	G1		
101206	Stampi di scarto	2	R13	D15	Q	R12 RID.VOL.-VAGL. OMOG.-SCONF.	Q
101208	Sfridi e scarti ceramici	2	R13	D15	O	R5	A4
101210	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da 101209	2	R13	D15	D		
101213	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	2 – 3	R13	D15	G	R5	A2
101311	Rifiuti dalla produzione di materiali a base di cemento	2	R13	D15	Q	R12	Q

EER	Descrizione	Stat o fisic o	Operazione Tab. B o C D.Lgs 152/06		AREA stocca ggio	Operazione Tab. B o C D.Lgs 152/06	ARE A lavor azion e
101314	rifiuti e fanghi di cemento	2	R13	D15	G1		
110501	zinco solido	2	R13	D15	D		
110502	ceneri di zinco	1	R13	D15	D		
120101	Limatura e trucioli di ferro	2	R13	D15	L2	R12 OMOG.-SCONF. RICONF.	L2
120102	Polveri	1	R13	D15	L2		
120103	Limatura e trucioli di materiali non ferrosi	2	R13	D15	L2		
120104	Polveri e particolato di materiali non ferrosi	1-2	R13	D15	L2		
120105	limatura e trucioli di materiali plastici	2	R13	D15	L2		
120115	fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 120114	2	R13	D15	L2		
120117	Materiale abrasivo di scarto	1-2	R13	D15	L2		
120121	Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti diversi da quelli di cui alla voce 120120	2	R13	D15	L2		
150101	Imballaggi in carta e cartone	2	R13	D15	D	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Fabb. A
150102	Imballaggi in plastica	2	R13	D15	D	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Fabb. A
150103	Imballaggi in legno	2	R13	D15	D	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Fabb. A
150104	Imballaggi metallici	2	R13	D15	D	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Fabb. A
150105	Imballaggi in materiali compositi	2	R13	D15	D	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Fabb. A
150106	Imballaggi in materiali misti	2	R13	D15	D	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Fabb. A
150107	Imballaggi in vetro	2	R13	D15	D	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Fabb. A
150109	Imballaggi in materia tessile	2	R13	D15	D	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Fabb. A
150203	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202	2	R13	D15	D	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Fabb. A
160103	pneumatici fuori uso	2	R13	D15	D		
160112	pastiglie per freni, diverse da 160111	2	R13	D15	D		
160116	serbatoi per gas liquido	2	R13	D15	D		
160117	metalli ferrosi	2	R13	D15	D		

EER	Descrizione	Stat o fisic o	Operazione Tab. B o C D.Lgs 152/06		AREA stocca ggio	Operazione Tab. B o C D.Lgs 152/06	ARE A lavor azion e
160118	metalli non ferrosi	2	R13	D15	D		
160119	Plastica	2	R13	D15	D		
160120	Vetro	2	R13	D15	Q	R12	Q
160122	componenti non specificati altrimenti	2	R13	D15	D		
160214	Apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	2	R13	D15	C		
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	2	R13	D15	C		
160304	rifiuti organici, diversi da 160305	2	R13	D15	D		
160509	sostanze chimiche di scarto diverse da 160506, 160507 e 160508	2	R13	D15	D		
160604	Batterie alcaline (tranne 160603)	2	R13	D15	C		
160605	Altre batterie ed accumulatori	2	R13	D15	C		
161102	Rivestimenti e materiali refrattari a base di carbone	2	R13	D15	L1		
161104	Altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche diversi da quelli di cui alla voce 161103	2	R13	D15	I	R5	A1
161106	Rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 161103	2	R13	D15	I	R5	A1
170101	Cemento	2	R13	D15	O	R5	A4
170102	Mattoni	1	R13	D15	O	R5	A4
170103	Mattonelle e ceramiche	2	R13	D15	O	R5	A4
170107	Miscugli e scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche diverse da quelle di cui alla voce 170106	2	R13	D15	O	R5	A4
170201	Legno	2	R13	D15	D	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Fabb. A
170202	Vetro	2	R13	D15	Q	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Q
170203	Plastica	2	R13	D15	D	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Fabb. A
170302	Miscele bituminose diverse	2	R13	D15	O	R5	A4

EER	Descrizione	Stat o fisic o	Operazione Tab. B o C D.Lgs 152/06		AREA stocca ggio	Operazione Tab. B o C D.Lgs 152/06	ARE A lavor azion e
	da quelle di cui alla voce 170301						
170401	rame, bronzo, ottone	2	R13	D15	D		
170402	Alluminio	2	R13	D15	D		
170403	Piombo	2	R13	D15	D		
170404	Zinco	2	R13	D15	D		
170405	ferro e acciaio	2	R13	D15	D		
170406	Stagno	2	R13	D15	D		
170407	metalli misti	2	R13	D15	D		
170411	cavi, diversi da 170410	2	R13	D15	D		
170504	Terra e rocce diverse da quelle di cui alla voce 170503	1 – 2	R13	D15	P (se per R5)	R5	A4
					Q	R12 RID.VOL.-VAGL. SCONF.- OMOG	Q
170506	Fanghi di dragaggio, diversa da quella di cui alla voce 170505	2 – 3	R13	D15	G1		
170508	Pietrisco per massicciate ferroviarie diverso da quello di cui alla voce 170507	1 – 2	R13	D15	D		
170604	altri materiali isolanti diversi da 170601 e 170603	2	R13	D15	D	R12 RID.VOL.-SCONF. RICONF.-SELEZ. OMOG.	Fabb. A
170802	Materiale da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 170801	2	R13	D15	D	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Fabb. A
170904	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902, 170903	2	R13	D15	O (se per R5)	R5	A4
					D	R12 RID.VOL.-VAGL. SCONF.-OMOG	Fabb. A
190112	Ceneri pesanti o scorie, diverse da quelle di cui alla voce 190111	1	R13	D15	H	R5	A1
190114	Ceneri leggere, diverse da quelle di cui alla voce 190113	1	R13	D15	H	R5	A1
190805	Fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue urbane	2 - 3	R13	D15	G1		

EER	Descrizione	Stat o fisic o	Operazione Tab. B o C D.Lgs 152/06		AREA stocca ggio	Operazione Tab. B o C D.Lgs 152/06	ARE A lavor azion e
190812	Fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190811	2 – 3	R13	D15	G1		
190814	Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190813	2 – 3	R13	D15	G	R5	A2
191001	rifiuti di ferro e acciaio	2	R13	D15	D		
191002	rifiuti di metalli non ferrosi	2	R13	D15	D		
191201	carta e cartone	2	R13	D15	D		
191203	metalli non ferrosi	2	R13	D15	D		
191204	plastica e gomma	2	R13	D15	D		
191205	Vetro	2	R13	D15	M - N	R5	A3
191207	legno diverso da 191206	2	R13	D15	D		
191208	prodotti tessili	2	R13	D15	D		
191209	Minerali (per esempio sabbia, rocce)	1 – 2	R13	D15	Q		
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da 191211	2	R13	D15	D		
191302	Rifiuti solidi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni diversi da quelli di cui alla voce 191301	2 – 3	R13	D15	G1		
191304	Fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni diversi da quelli di cui alla voce 191303	2 – 3	R13	D15	G1		
191306	fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi 191305	2 - 3	R13	D15	G1		
200101	carta e cartone	2	R13	D15	D	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Fabb. A
200102	Vetro	2	R13	D15	Q	R12	Q
200111	Prodotti Tessili	2	R13	D15	D	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.- OMOG.	Fabb. A
200132	medicinali diversi da 200131	2	R13	D15	D		
200134	batterie e accumulatori diversi da 200133	2	R13	D15	C		
200136	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da 200121, 200123	2	R13	D15	C		

EER	Descrizione	Stato fisico	Operazione Tab. B o C D.Lgs 152/06		AREA stoccaggio	Operazione Tab. B o C D.Lgs 152/06	AREA lavorazioni
	e 200135						
200138	Legno diverso da quello di cui alla voce 200137	2	R13	D15	D	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Fabb. A
200139	Plastica	2	R13	D15	D	R12	Fabb. A
200140	Metallo	2	R13	D15	D		
200201	Rifiuti biodegradabili	2	R13	D15	D		
200202	Terra e rocce	2 – 3	R13	D15	Q	R12 RID.VOL.-VAGL. SCONF.-OMOG.	Q

Legenda* Stato fisico del rifiuto: 1) Solido pulverulento 2) Solido non pulverulento 3) Fangoso palabile 4) liquido

RID.VOL.	Riduzione volumetrica e dimensionale mediante frantumazione al fine di ottenere pezzature che ottimizzino la gestione del rifiuto
VAGL.	Vagliatura per separazione di frazioni recuperabili e non
OMOG.	Omogeneizzazione con pala meccanica e/o escavatore al fine di uniformare la composizione del rifiuto
SCONF.	Rimozione imballaggi non idonei e/o deteriorati per il successivo conferimento su impianti di recupero finale
RICONF.	Sostituzione imballaggi per il successivo conferimento a impianti di recupero finale
SELEZ.	Selezione, cernita e separazione manuale di frazioni recuperabili e non

Tabella C - TABELLA RIASSUNTIVA SULLA GESTIONE DEI RIFIUTI NON PERICOLOSI RAEE (DECRETO 185/2007 - DLGS 151/2005) E RELATIVE OPERAZIONI

EER	Descrizione	Stato fisico *	Operazione Tab. B o C D.Lgs.152/06		AREA di stoccaggio
160214	Apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	2	R13	D15	C
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	2	R13	D15	C
200136	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da 200121, 200123 e 200135	2	R13	D15	C

* Stato fisico del rifiuto: 1) Solido pulverulento 2) Solido non pulverulento 3) Fangoso palabile 4) liquido

Tabella D - TABELLA RIASSUNTIVA SULLA GESTIONE DEI RIFIUTI PERICOLOSI E RELATIVE OPERAZIONI

EER	Descrizione	Stato fisico *	Operazione Tab. B o C D.Lgs. 152/06		AREA stoccaggio
010305*	Altri sterili contenenti sostanze pericolose	1	D15	R13	B
010407*	rifiuti contenenti sostanze pericolose, prodotti da trattamenti chimici e fisici di minerali non metalliferi	1-2	D15	R13	B
010506*	Fanghi di perforazione e altri rifiuti di perforazione contenenti sostanze pericolose	2-3	D15	R13	B

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.336011 | re-urp@arpae.it | pec: aore@cert.arpa.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

030104*	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci contenenti sostanze pericolose	1-2	D15	R13	B
050103*	Morchie depositate sul fondo dei serbatoi	2-3	D15	R13	B
050105*	Perdite di olio	2	D15	R13	B
060502*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	2	D15	R13	B
061304*	rifiuti della lavorazione dell'amianto	2	D15	R13	B
080111*	Pitture e vernici di scarto contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	2	D15	R13	B
100104*	Ceneri leggere da olio combustibile e polveri di caldaia	1-2	D15	R13	B
100113*	Ceneri leggere prodotte da idrocarburi emulsionati usati come carburante	1-2	D15	R13	B
100907*	forme e anime da fonderia utilizzate, contenenti sostanze pericolose	2	D15	R13	B
100909*	polveri dei gas di combustione contenenti sostanze pericolose	1	D15	R13	B
100911*	altri particolati contenenti sostanze pericolose	2	D15	R13	B
101209*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	1-2	D15	R13	B
101211*	rifiuti delle operazioni di smaltatura, contenenti metalli pesanti	2	D15	R13	B
101309*	rifiuti della fabbricazione di amianto cemento, contenenti amianto	2	D15	R13	B
110503*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi	2	D15	R13	B
120116*	materiale abrasivo di scarto, contenente sostanze pericolose	1-2	D15	R13	B
120118*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio	2-3	D15	R13	B
120120*	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose	2	D15	R13	B
120302*	Rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore	1-2	D15	R13	B
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	2	D15	R13	B
150111*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti	2	D15	R13	B
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	2	D15	R13	B
160108*	componenti contenenti mercurio	2	D15	R13	B
160111*	pastiglie per freni, contenenti amianto	2	D15	R13	B
160121*	componenti pericolosi diversi da 160107 a 160111, 160113 e 160114	2	D15	R13	B
160210*	apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da 160209	2	D15	R13	B
160211*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	2	D15	R13	B
160212*	apparecchiature fuori uso, contenenti amianto in fibre libere	2	D15	R13	B
160213*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209 e 160212	2	D15	R13	B
160215*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	2	D15	R13	B

160506*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele chimiche di laboratorio	2	D15	R13	B
160507*	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti costituite da sostanze pericolose	2	D15	R13	B
160508*	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti costituite da sostanze pericolose	2	D15	R13	B
160601*	batterie al piombo	2	D15	R13	B
160602*	Batterie al nichel cadmio	2	D15	R13	B
160603*	Batterie contenenti mercurio	2	D15	R13	B
160606*	Elettroliti di batterie e accumulatori oggetto di raccolta differenziata	2	D15	R13	B
160708*	Rifiuti contenenti olio	2	D15	R13	B
161105*	rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, contenenti sostanze pericolose	2	D15	R13	B
170106*	Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, contenenti sostanze pericolose	1-2	D15	R13	B
170204*	Vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati	2	D15	R13	B
170409*	rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose	2	D15	R13	B
170410*	cavi, impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose	2	D15	R13	B
170503*	Terra e rocce, contenenti sostanze pericolose	1-2	D15	R13	B
170507*	Pietrisco per massicciate ferroviarie contenenti sostanze pericolose	1-2	D15	R13	B
170601*	materiali isolanti contenenti amianto	1-2	D15	R13	A
170603*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	2	D15	R13	A
170605*	materiali da costruzione contenenti amianto	2	D15	R13	A
170801*	materiali da costruzione a base di gesso contaminati da sostanze pericolose	2	D15	R13	B
170901*	rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione contenenti mercurio	2	D15	R13	B
170902*	rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione coi PCB	2	D15	R13	B
170903*	Altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose	1-2	D15	R13	B
190211*	Altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	1-2	D15	R13	B
190810*	Miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 190809	2-3	D15	R13	B
190811*	Fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, contenenti sostanze pericolose	2-3	D15	R13	B
191206*	Legno contenente sostanze pericolose	2	D15	R13	B
191211*	altri rifiuti (compresi i materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose	2	D15	R13	B
191301*	Rifiuti solidi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni contenenti sostanze pericolose	2	D15	R13	B
191303*	fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, contenenti sostanze pericolose	2-3	D15	R13	B

191305*	fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose	2-3	D15	R13	B
191307*	rifiuti liquidi acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, pericolose	2-3	D15	R13	B
200119*	Pesticidi	2	D15	R13	B
200121*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	2	D15	R13	B
200123*	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi	2	D15	R13	B
200131*	medicinali citotossici e citostatici	2	D15	R13	B
200133*	batterie e accumulatori di cui alle voci 160601, 160602 e 160603 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	2	D15	R13	B
200135*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da 200121 e 200123, componenti pericolosi	2	D15	R13	B
200137*	Legno, contenente sostanze pericolose	2	D15	R13	B

* Stato fisico del rifiuto: 1) Solido pulverulento 2) Solido non pulverulento 3) Fangoso palabile 4) liquido

Tabella E - TABELLA RIASSUNTIVA SULLA GESTIONE DEI RIFIUTI RIFIUTI PERICOLOSI RAEE (DECRETO 185/2007 - DLGS 151/2005) E RELATIVE OPERAZIONI

EER	Descrizione	Stato fisico	Operazione Tab. B o C D.Lgs. 152/06		AREA stoccaggio
160211*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	2	D15	R13	B
160213*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209 e 160212	2	D15	R13	B
200121*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	2	D15	R13	B
200123*	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi	2	D15	R13	B
200135*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da 200121 e 200123, componenti pericolosi	2	D15	R13	B

* Stato fisico del rifiuto: 1) Solido pulverulento 2) Solido non pulverulento 3) Fangoso palabile 4) liquido

C2.5.1 RIFIUTI PRODUZIONE (rifiuti generati dalle operazioni di recupero e smaltimento e da tutto il sito)

Rifiuti generati dall'attività di gestione del centro

La lavorazione di rifiuti, riconducibili alle operazioni R13-D15-R12-R5 origina scarti di produzione, da destinare a successivo recupero/smaltimento.

L'attività dà origine peraltro a rifiuti interni derivanti da interventi di manutenzione degli automezzi nonché di spurgo delle fognature e dei sistemi di trattamento delle acque reflue; tali rifiuti sono gestiti in analogia a quelli ricevuti dall'esterno.

Tutti i rifiuti generati dalla gestione dell'installazione sono detenuti in deposito temporaneo nell'area T come indicato in planimetria allegato 3D rev 3 datata marzo 2022.

I rifiuti urbani quali quelli degli uffici e servizi non sono contabilizzati, in quanto gestiti con il servizio pubblico di raccolta.

Tabella di monitoraggio dei principali rifiuti prodotti da operazioni di pulizia e manutenzione

EER	Denominazione rifiuto	2015	2016	2017	2018	2019	2020
200304 190814	Fanghi da fosse settiche/Rifiuti da pulizia fognature	0,9	6,04	11,02	8,56	45,78	4,0
130205*	Oli da manutenzione mezzi	1,58	0,86	0	0,76	1,0	0,2
TOTALI		2,48	6,9	11,02	9,32	46,78	4,2

C2.6 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Il processo di stoccaggio dei rifiuti non richiede alcun fabbisogno idrico; sono previsti consumi idrici relativi al funzionamento degli impianti di umidificazione durante la fase di frantumazione e vagliatura dei materiali inerti.

Nel sito produttivo è presente n°1 pozzo utilizzato anche per il monitoraggio delle acque sotterranee.

Annualmente l'azienda effettua l'analisi del pozzo presente, per verificarne la qualità attraverso la ricerca dei parametri previsti nel monitoraggio AIA (pH, conducibilità elettrica specifica, C.O.D.) integrata, su iniziativa del gestore, con la ricerca di Idrocarburi totali e Solventi Organici, così come verificato nelle ispezioni AIA.

Relazione di riferimento

Con le integrazioni di Maggio 2021 (PG n° 73232/21) il gestore ha presentato una relazione, datata Aprile 2021, di aggiornamento della precedente presentata nel 2014, di Verifica di Assoggettabilità all'obbligo di presentazione della Relazione di Riferimento, come definito ai sensi dell'art.5 comma 1 lettera v bis) del D.Lgs. 152/06, ove sono state identificate e quantificate le sostanze pericolose.

Tale relazione esclude la possibilità di inquinamento delle acque sotterranee e del suolo e pertanto non sussiste l'obbligo di elaborare una Relazione di riferimento.

Il monitoraggio delle acque sotterranee viene utilizzato quale indicatore della qualità delle acque ed i valori rilevati non indicano contaminazioni.

	2018	2019	2020
pH	7,66	7,3	7,3
COD	<15	<25	<25
Conducibilità Elett. Specifica ($\mu\text{S}/\text{cm}^2$)	723	646	646

C2.7 EMISSIONI SONORE

Le attività svolte nell'impianto sono costituite sia dalla movimentazione in ingresso, carico/scarico e uscita di autocarri nonché dalla movimentazione e dalla frantumazione di rifiuti di demolizione o simili.

Quest'ultima attività è la più impattante dal punto di vista acustico, ma viene svolta in modo non continuativo, per non più di metà delle giornate lavorative e per non oltre otto ore al giorno; le principali sorgenti di emissione acustica sono rappresentate dagli impianti di macinazione mobile e vagliatura dei rifiuti, autocarri di trasporto merci, escavatori e pale meccaniche per la movimentazione di materiale sciolto.

Dall'esame della Relazione di Monitoraggio Acustico, redatta a Settembre 2019, emerge quanto segue:

- l'impianto è ubicato in Classe V "Aree prevalentemente industriali" a cui corrisponde limiti di immissione assoluti di 70 dBA e 60 dBA e limiti di immissione differenziali di 5 dBA e 3 dBA, rispettivamente in periodo diurno (dalle 6.00 alle 22.00) e notturno (dalle 22.00 alle 6.00);
- il ricettore (R1), abitazione posta a Sud dello stabilimento a circa 505 metri di distanza, è ubicato in classe III "aree di tipo misto" a cui corrispondono limiti di immissione assoluti di 60 dBA e 50 dBA e limiti di im-

missione differenziali di 5 dBA e 3 dBA, rispettivamente in periodo diurno (dalle 6.00 alle 22.00) e notturno (dalle 22.00 alle 6.00);

- il ricettore (R2), abitazione posta a Sud-Ovest dello stabilimento a circa 600 metri di distanza, è ubicato in classe IV “aree di intensa attività umana” a cui corrispondono limiti di immissione assoluti di 65 dBA e 55 dBA e limiti di immissione differenziali di 5 dBA e 3 dBA, rispettivamente in periodo diurno (dalle 6.00 alle 22.00) e notturno (dalle 22.00 alle 6.00);
- il ricettore (R3), abitazione posta a Sud dello stabilimento a circa 720 metri di distanza, è ubicato in classe III “aree di tipo misto” a cui corrispondono limiti di immissione assoluti di 60 dBA e 50 dBA e limiti di immissione differenziali di 5 dBA e 3 dBA, rispettivamente in periodo diurno (dalle 6.00 alle 22.00) e notturno (dalle 22.00 alle 6.00);
- il ricettore (R4), abitazione posta a Sud dello stabilimento a circa 730 metri di distanza, è ubicato in classe III “aree di tipo misto” a cui corrispondono limiti di immissione assoluti di 60 dBA e 50 dBA e limiti di immissione differenziali di 5 dBA e 3 dBA, rispettivamente in periodo diurno (dalle 6.00 alle 22.00) e notturno (dalle 22.00 alle 6.00);
- l’attività lavorativa si svolge solo in periodo diurno;
- alla luce degli esiti di tale verifica strumentale il Tecnico Competente dichiara la compatibilità acustica dell’insediamento.

Non risultano pervenuti né al Comune di Correggio né alla sede distrettuale di Arpaese segnalazioni di inconvenienti acustici connessi con l’attività.

C2.8 SICUREZZA E PREVENZIONE EVENTI INCIDENTALI

L’Azienda è soggetta alla valutazione del rischio di cui al D.Lgs.n.81/2008 mentre non risulta soggetta agli obblighi del D.Lgs.n.105/2015 poiché non sono presenti depositi di sostanze classificate come pericolose in quantità superiori alle soglie di rischio.

Si prende atto del parere favorevole alla domanda di riesame AIA espresso dal Comando Provinciale Vigili del Fuoco di Reggio Emilia acquisito il 31/03/2022 con PGn°2022/0053966.

C2.9 BONIFICHE AMBIENTALI

Nel sito non è presente una situazione di contaminazione storica o recente delle acque o del suolo, e non vi sono azioni di monitoraggio prescritte.

C3 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI – BAT CONCLUSIONS

Si valuta positivamente l'analisi complessiva presentata dall'azienda in merito al confronto con le Migliori Tecniche Disponibili e si rimanda allo specifico allegato denominato "Appendice 1".

C4 VALUTAZIONE FINALE DELLE MODIFICHE PRESENTATE

Considerate le condizioni previste nella Sezione "C" e le prescrizioni indicate nella Sezione "D", si esprime una valutazione positiva delle modifiche presentate e del riesame complessivo delle Attività di Gestione Rifiuti della ditta Nial Nizzoli Srl, con particolare riferimento alla necessità che sia realizzato quanto è previsto nei Piani di Adeguamento descritti nei paragrafi successivi.

C5 OSSERVAZIONI PRESENTATE DAL GESTORE E CONCLUSIONI

Nell'ambito del procedimento di riesame di AIA, lo SCHEMA di AIA è stato trasmesso da Arpae alla Ditta con nota prot. 84197 del 20/05/2022 per la presentazione di eventuali osservazioni, come previsto dall'art. 10 comma 3 della L.R. n.21/2004.

La ditta NIAL NIZZOLI SRL ha risposto con propria nota trasmessa ad Arpae e agli altri Enti componenti la Conferenza di Servizi, presentando osservazioni allo SCHEMA di AIA, con segnalazioni in specifico riferimento a sue Sezioni e pagine. Tale nota è stata acquisita da Arpae, tramite il portale regionale osservatorio IPPC, al protocollo n. 90077 del 30/05/2022. Le osservazioni consistono in proposte di modifica delle parti descrittive dei cicli produttivi e dell'attività svolta dalla ditta e su un aspetti relativi ai rifiuti in ingresso per la produzione di "glass panel", aspetti che nel complesso si riferiscono ad alcune specifiche questioni tecniche e frequenze dei controlli dei rifiuti in ingresso e dei prodotti in uscita.

Le osservazione presentate dalla ditta sono di seguito esposte, dandone corrispondentemente conto.

1) **Sezione C:** capitolo **C1.3**, la ditta intende modificare alcune parti nella descrizione del ciclo produttivo; capitolo **C2.5.1**, sono segnalate alcune precisazioni da inserire nel testo di descrizione dei rifiuti prodotti; capitolo **C2.4**, la Ditta precisa un dato riportato nella tabella relativo al consumo d'acqua prelevata da acquedotto nel corso dell'anno 2020.

Sezione D: capitolo **D2** la ditta ipropone aggiornamenti di alcune parti della descrizione di "Ciclo di recupero per i prodotti denominati "Glass panel" ed "Ecosabbia VT" - capitolo **D3** la ditta propone di affinare alcune parti nella descrizione paragrafo <Ciclo di recupero per i prodotti denominati "additivo smagrante per laterizi" e Remix FG5 – F2">.

Relativamente a tali osservazioni, si prende atto delle precisazioni, correzione di errori materiali ed esplicitazioni descrittive che la ditta propone e si ritiene che esse contribuiscano a implementare l'illustrazione e esplicitazione delle descrizioni. Si accolgono pertanto le osservazioni e, conseguentemente, si provvede ad aggiornare modificare il testo di AIA ai capitoli indicati dalla ditta.

2) **Sezione D:** nel capitolo **D2.8.10**, nel paragrafo "Prescrizioni specifiche per il Prodotto denominato "Glass Panel", la Ditta chiede di riformulare i punti a), e b) della prescrizione, introducendo per il punto a) la frequenza annuale per i rifiuti in ingresso e per il punto b) la frequenza su ogni lotto.

Relativamente a tale richiesta si accoglie l'osservazione, rivedendo pertanto la prescrizione n. 68, come più avanti aggiornata nel testo riportato al citato capitolo D 2.8.10.

SEZIONE D: SEZIONE DI ADEGUAMENTO DELL'IMPIANTO E SUE CONDIZIONI DI ESERCIZIO

D1 PIANO DI ADEGUAMENTO DELL'INSTALLAZIONE E SUA CRONOLOGIA, CONDIZIONI E LIMITI DA RISPETTARE FINO ALLA DATA DI COMUNICAZIONE DI FINE LAVORI DELL'ADEGUAMENTO

1. In ordine alle operazioni di trattamento/recupero di rifiuti finalizzate alla produzione di materiali End of Waste (EoW), la ditta deve dotarsi di un registro delle lavorazioni e delle verifiche svolte dalla presa in carico dei rifiuti destinati alla specifica operazione "R5" fino alla spedizione del materiale prodotto, al fine di garantire la loro tracciabilità e la verifica dei rispettivi quantitativi.

Il Registro delle lavorazioni deve indicare i collegamenti tra i documenti relativi ai Lotti di Materiali prodotti EoW e le registrazioni dei rifiuti in ingresso; inoltre dovranno essere indicati i riferimenti dei controlli analitici e degli esiti delle verifiche svolte, nonché della specifica documentazione tecnica (Schede EoW, Rapporti di Prova, Dichiarazioni di Prestazioni/Dichiarazioni di Conformità).

Le documentazioni e le procedure necessarie per la corretta compilazione del suddetto Registro delle lavorazioni svolte dovranno essere completate **entro 6 mesi** dal rilascio dell'autorizzazione.

2. In ordine alle due tipologie di materiali prodotti EoW denominati Glass Panel e Additivo Smagrante per la produzione di laterizi, si dovranno espletare gli adeguamenti specificati di seguito:

A) Glass Panel - Additivo per la preparazione di Impasti utilizzati nel Settore Ceramico -

Prodotto ottenuto tramite selezione/macinazione/vagliatura di vetro derivante da R.A.E.E, debitamente bonificato prima del conferimento alla ditta Nial Nizzoli Srl

A1) Si dovranno integrare le procedure di controllo dei rifiuti in entrata e dei materiali prodotti al fine di garantire che ogni 3 mesi, o quantomeno per ogni lotto di EoW, vengano effettuate le seguenti verifiche:

- Analisi chimica a cura di Nial Nizzoli Srl sui cumuli di rifiuti destinati alla produzione di Glass Panel, per completare la caratterizzazione eseguita sui singoli conferimenti dei rifiuti in entrata, effettuata secondo quanto previsto dalle norme ambientali vigenti.
- Analisi di controllo dei materiali prodotti per verificare il rispetto dei parametri chimici previsti nella specifica Scheda EoW (spec. concentrazione di metalli e di ossidi metallici).
- Analisi chimico-fisica dei materiali prodotti per la verifica delle caratteristiche qualitative previste nelle relative procedure di controllo e nella Scheda Eow, al fine di attestare l'idoneità del materiale in esame per l'utilizzo indicato come Additivo per Impasti Ceramici.

A2) Verifica gestionale trimestrale a cura di Nial Nizzoli Srl sulle procedure di controllo/selezione dei rifiuti lavorati, dei materiali prodotti e di eventuali Materiali Non Conformi da destinare ad ulteriori lavorazioni o da gestire come rifiuti, verificando in particolare la corretta compilazione del Registro di Lavorazione.

A3) Raccolta e verifica trimestrale, o quantomeno per ogni Lotto di produzione EoW, delle analisi sopra indicate e dei documenti previsti nel Piano di Adeguamento, garantendo che tali documenti siano accessibili al controllo (es. Raccolta fascicoli distinti per Lotto).

B) Additivo Smagrante per la produzione di Laterizi

Prodotto ottenuto tramite selezione/omogeneizzazione/miscelazione di fanghi ceramici, fanghi di depurazione acque reflue derivanti dal trattamento “Soil-Washing” ed argilla naturale.

B1) Si dovranno integrare le procedure di controllo dei rifiuti in entrata e dei materiali prodotti al fine di garantire che ogni 3 mesi, o quantomeno per ogni lotto di EoW, vengano effettuate le seguenti verifiche:

- Analisi chimica a cura di Nial Nizzoli Srl sui cumuli di rifiuti destinati alla produzione di Additivo Smagrante, per completare la caratterizzazione eseguita sui singoli conferimenti dei rifiuti in entrata, effettuata secondo quanto previsto dalle norme ambientali vigenti.

Analisi di controllo dei materiali prodotti per verificare il rispetto dei parametri chimici previsti nella

- Specifica Tecnica “S.T. Additivo Smagrante per laterizi” (spec. idrocarburi, IPA, Sost.Org. Totali/TOC, zolfo, cloro totale, cloruri e metalli), richiamata nella relativa Scheda Eow.
- Analisi chimico-fisica dei materiali prodotti per la verifica delle caratteristiche qualitative previste nelle relative procedure di controllo e nella Scheda Eow, al fine di attestare l’idoneità del materiale in esame per l’utilizzo indicato come Additivo Smagrante per laterizi.

B2) Verifica gestionale trimestrale a cura di Nial Nizzoli Srl sulle procedure di controllo/selezione dei rifiuti lavorati, dei materiali prodotti e di eventuali Materiali Non Conformi da destinare ad ulteriori lavorazioni o da gestire come rifiuti, verificando in particolare la corretta compilazione del Registro di Lavorazione.

B3) Raccolta e verifica trimestrale, o quantomeno per ogni Lotto di produzione EoW, delle analisi sopra indicate e dei documenti previsti nel Piano di Adeguamento, garantendo che tali documenti siano accessibili al controllo (es. Raccolta fascicoli distinti per Lotto).

Le documentazioni e le procedure necessarie per la realizzazione degli adeguamenti previsti nei punti “A) e B)” sopra indicati dovranno essere completate **entro 12 mesi** dal rilascio dell’autorizzazione.

3. La ditta dovrà effettuare per un periodo di 6 mesi dal rilascio dell’AIA il monitoraggio mensile delle acque reflue industriali (acque di lavaggio), in assenza di piogge, al fine di valutare la stabilità del dato attraverso il rispetto dei seguenti limiti: COD 160 mg/l, Solidi sospesi totali 60 mg/l.

A tal fine il Gestore dovrà comunicare preventivamente l’inizio del monitoraggio a ArpaeST competente.

Alla conclusione del monitoraggio la ditta dovrà produrre apposita relazione completa dei rapporti di prova; a seguito di tale relazione Arpae-SAC comunicherà proprio nulla osta alla modifica della frequenza del monitoraggio da mensile a semestrale.

4. Entro 30 gg, dalla data della determina di riesame dell’AIA; dovrà essere installato contatore volumetrico a servizio dell’area di lavaggio al fine di verificare la quantità di acque reflue scaricate.

D2 CONDIZIONI GENERALI E SPECIFICHE PER L’ESERCIZIO DELLA INSTALLAZIONE

D2.1 FINALITÀ

La presente AIA ha la finalità di perseguire il miglioramento continuo delle prestazioni ambientali dell’installazione, coerentemente alle disposizioni europee, nazionali e regionali in materia, ed anche con specifico riferimento alle migliori tecnologie disponibili (BAT).

D2.2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO

- 1) Il gestore è tenuto a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della Sezione D. Deve inoltre essere assicurata la sussistenza e il mantenimento in funzione delle migliori tecniche disponibili, così come indicate nel presente atto.
- 2) L'installazione deve essere condotta con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente ed il personale addetto.
- 3) Tutte le strutture e gli impianti dovranno essere mantenuti in buone condizioni operative e periodicamente ispezionati e dovrà essere individuato il personale responsabile delle ispezioni e manutenzioni.
- 4) La ditta dovrà mantenere aggiornati i sistemi di gestione in suo possesso, in particolare il sistema di gestione ambientale certificato (ISO 14001) e la registrazione EMAS.
- 5) La ditta è tenuta a trasmettere ad Arpae copia della Registrazione EMAS ad ogni rinnovo della stessa, ai fini della verifica degli importi delle garanzie finanziarie prestate.
- 6) Il Gestore dell'impianto deve fornire all'autorità ispettiva 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.
- 7) Il Gestore deve rendere noto il nominativo del Responsabile/i della ditta quale riferimento per la manutenzione di strutture e impianti, con relativi contatti telefonici per eventuali reperibilità;
- 8) Il Gestore è in ogni caso obbligato a realizzare tutte le opere che consentano l'esecuzione d'ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché prelievi di materiali nei depositi e rifiuti negli stoccaggi.
- 9) Ogni modifica del ciclo produttivo, di progetto o di processo che comporti la variazione del numero, della quantità e qualità delle emissioni, e, per le emissioni sonore, del loro periodo di funzionamento ed eventuale diversa ubicazione, è sottoposta a preventiva Comunicazione/Autorizzazione.
- 10) E' sottoposta a preventiva comunicazione/autorizzazione ogni modifica del ciclo produttivo, compreso l'aumento della capacità produttiva massima che comporti la variazione del numero, della quantità e qualità delle emissioni.
- 11) In fase di avviamento spegnimento dell'impianto di produzione il gestore deve assicurarsi che le dotazioni installate a tutela dell'ambiente siano regolarmente funzionanti.
- 12) La Ditta deve tenere aggiornato il documento di valutazione dei rischi per la salute e la sicurezza dei lavoratori, come previsto dal testo unico sulla sicurezza sul lavoro D.Lgs. 81/2008.

D2.3 COMUNICAZIONI E REQUISITI DI NOTIFICA E INFORMAZIONE

- 1) Il gestore è tenuto a presentare annualmente, entro il 30 aprile di ogni anno, 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 nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle BAT (in modo sintetico, se non necessario altrimenti), nonché, la conformità alle condizioni dell'autorizzazione. Per tali comunicazioni deve essere utilizzato lo strumento tecnico reso disponibile dalla Regione Emilia-Romagna (Portale IPPC) nel formato deliberato con D.G.R. 2306/2009.
- 2) Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" o alla relazione di riferimento di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera m), Parte Seconda, del D.Lgs. 152/2006 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. Detta documentazione dovrà essere presentata in conformità agli strumenti normativi vigenti.

D2.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Al fine di contenere/mitigare le emissioni diffuse, derivanti sia dalle attività di macinazione che di movimentazione del materiale, il Gestore dovrà adottare i seguenti accorgimenti:

- ✓ mantenere il buon funzionamento della vasca di lavaggio delle ruote utilizzata da tutti gli automezzi in ingresso e uscita dal CGR;
- ✓ garantire la copertura degli automezzi di trasporto;
- ✓ limitare la velocità degli automezzi di trasporto;
- ✓ mantenere l'umidificazione/bagnatura sia nelle fasi di carico/scarico materiali, dei cumuli di stoccaggio degli inerti e nell'attività di macinazione/frantumazione;
- ✓ mantenere in buono stato la pavimentazione dei percorsi di transito dei mezzi;
- ✓ la pulizia con moto-scopa aspirante o sistema analogo dei percorsi pavimentati di accesso/uscita con cadenza settimanale e comunque ogni qualvolta, per condizioni meteorologiche, possa originarsi un sollevamento di polveri.

Il gestore è tenuto a mantenere il monitoraggio delle immissioni diffuse delle Polveri.

D2.5 EMISSIONI IN ACQUA E PRELIEVO IDRICO

1. Deve essere assicurato il rispetto dei limiti in concentrazione di cui alla tabella B) con le periodicità ivi indicate.

Tabella B)

P.to di Scarico	Provenienza	Recapito	Inquinante	Concentrazioni limite	Periodicità Autocontrolli
S1	Scarico delle acque reflue industriali e di prima pioggia, dopo trattamento	Cavo Fiumicello	pH	5.5 – 9.5	Annuale
			Materiali in sosp. tot.	80 mg/l	
			BOD ₅	40 mg/l	
			COD	160 mg/l	
			Grassi e oli	20 mg/l	
			Tensioattivi totali (anionici + non ionici)	2 mg/l	
			Fosforo totale	10 mg/l	
			Azoto ammoniacale	15 mg/l	
			Azoto nitroso	0,6 mg/l	
			Azoto nitrico	20 mg/l	
			Cromo Totale	2 mg/l	
			Zinco	0.5 mg/l	
			Cloruri	1200 mg/l	
			Rame	0.1 mg/l	
			Cromo VI	0.2 mg/l	
			Piombo	0.3 mg/l	
			Cadmio	0.02 mg/l	
			Idrocarburi totali	5 mg/l	
			Mercurio	0.005 mg/l	
			Nichel	2 mg/l	
			COD	160 mg/l	Semestrale*

	Scarico delle acque reflue industriali dopo trattamento	Cavo Fiumicello	Materiali in sosp. tot.	60 mg/l	
--	---	-----------------	-------------------------	---------	--

S2	Scarico delle acque reflue domestiche dopo trattamento in impianto biologico.	Cavo Fiumicello	Potenzialità INFERIORE a 50 a.e., capacità massima di 10 a.e.	Manutenzione Annuale
S3	Scarico confluyente nella condotta a valle di S1	Cavo Fiumicello	Non è da considerarsi “scarico di acque reflue” ai sensi della DGR 286/05	

* La frequenza semestrale entrerà in vigore a seguito dell'esito favorevole del periodo di monitoraggio fissato al punto 3 del Piano di Adeguamento.

2. E' vietata l'immissione in acque superficiali di effluenti con parametri qualitativi superiori a quelli massimi indicati in tabella; gli altri parametri non devono superare i limiti massimi relativi alla tabella 3, allegato 5, parte III del Decreto Legislativo n. 152/06.
3. I limiti di accettabilità stabiliti dalla presente autorizzazione non potranno essere conseguiti mediante diluizione con acqua prelevata allo scopo.
4. E' vietato lo scarico di reflui ed altre sostanze incompatibili con il sistema di depurazione aziendale delle acque reflue industriali e potenzialmente pericolosi o dannosi per l'ambiente; in particolare per quanto riguarda il lavaggio dei cassoni scarrabili si deve verificare preventivamente il loro effettivo svuotamento.
5. Il punto individuato per il controllo dello scarico deve essere identificabile, predisposto e attrezzato con pozzetto di ispezione e prelievo idoneo a garantire l'accessibilità e lo svolgimento delle operazioni di campionamento in sicurezza e nel rispetto della metodologia IRSA.
6. Si dovrà mantenere l'identificazione dei pozzetti posti nell'area di depurazione, tra questi in particolare i pozzetti di scarico S1 e S2, i pozzetti di scarico parziale SC- 1A, SC- 1B, SC- 1C e i pozzetti P2, P8 e P14.
7. Devono essere svolti periodici interventi di manutenzione e controllo all'impianto di depurazione e ai relativi pozzetti/vasche di prima pioggia nonché alla rete fognaria di adduzione, a cura del gestore o di ditta specializzata; si dovrà conservare a disposizione degli organi di controllo la documentazione relativa agli interventi di manutenzione effettuati sugli impianti.
8. Per gli autocontrolli periodici delle acque di prima pioggia deve essere raccolto un campione medio composito nell'arco di tre ore, se non è possibile di durata inferiore nelle fasi più significative dell'evento meteorico.
9. Per gli autocontrolli periodici delle acque reflue industriali deve essere eseguito un campione medio composito nell'arco di tre ore o, qualora non possibile, di durata pari alle operazioni di lavaggio.
10. Per ogni prelievo o serie di prelievi deve essere trascritto un verbale di prelevamento a firma del tecnico abilitato, che dovranno essere raccolti, unitamente ai rapporti di prova, e posti in visione agli agenti accertatori.
11. I fanghi derivanti dagli impianti di trattamento (domestico, industriale e di dilavamento) devono essere smaltiti come rifiuti; le operazioni di carico e scarico di tali materiali devono essere eseguite e registrate conformemente al D.Lgs.n.152/06.
12. In caso di malfunzionamento delle reti di raccolta o dell'impianto di depurazione relativo ai reflui industriali/acque meteoriche deve essere immediatamente interrotto lo scarico in acque superficiali per tutto il tempo necessario a ripristinarle la corretta funzionalità; deve pertanto essere mantenuto presso i pozzetti di ispezione S1 e S2 il sistema in grado di intercettare l'immissione dello scarico in acque superficiali.
13. I contatori dei prelievi di acqua del pozzo e delle acque utilizzate negli impianti di bagnatura, di ingresso all'impianto di depurazione chimico-fisico nonché degli scarichi delle acque reflue industriali/dilavamento de-

vono essere mantenuti in piena efficienza; in caso di guasto ne deve essere data tempestiva comunicazione ad ArpaeSAC e Distretto competente e per il tempo occorrente al ripristino dei sistemi di misurazione ne deve essere fornita una stima, illustrandone le modalità di calcolo.

14. Le sonde pluviometriche (SP1 e SP) debbono essere mantenute in perfetta efficienza; la documentazione relativa alla loro manutenzione deve essere resa disponibile in visione degli agenti accertatori.

D 2.6 EMISSIONI NEL SUOLO E ACQUE SOTTERRANEE

15. L'avampozzo deve essere mantenuto in perfette condizioni, pulito e privo di ristagno d'acqua; l'area ove è posizionata la testa del pozzo non deve essere soggetta a stoccaggio di materiali contenenti sostanze pericolose e/o che per loro natura possano dare origine a gocciolamenti.
16. Le pulizie delle parti relative al ciclo dell'acqua emunta (es. autoclave) devono essere effettuate nel rispetto della tutela ambientale e in locali areati al fine di evitare l'eventuale accumulo di gas metano.
17. Devono essere intraprese tutte le azioni atte a prevenire o rimediare a potenziali contaminazioni delle acque sotterranee e del suolo.
18. Al fine di prevenire o evidenziare possibili contaminazioni delle acque sotterranee in modo da poter intervenire con tempestività intercettando gli inquinanti, la ditta dovrà:
 - mantenere il piano di monitoraggio delle acque sotterranee;
 - effettuare il controllo annuale della regolare tenuta delle vasche interrato;
 - ogni 5 anni il gestore dovrà eseguire la verifica di idoneità delle vasche interrato tramite certificazione di collaudo attestante la tenuta a cura di ditta specializzata o a firma di tecnico abilitato.

D 2.7 EMISSIONI SONORE

1. Deve essere assicurato il rispetto dei limiti stabiliti dalla normativa vigente; il rispetto dei limiti di immissione assoluti e differenziali presso i recettori abitativi deve essere verificato a cura della direzione dello stabilimento con la seguente periodicità: ogni cinque anni.
2. Il gestore dovrà assicurarsi che sia sempre garantita una corretta conduzione di attività, impianti e mezzi e che, con la necessaria periodicità, si effettuino le manutenzioni necessarie a mantenere il rumore prodotto al di sotto dei limiti stabiliti dalla vigente normativa. A tal proposito deve essere attuato un programma di sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tappo-nature) con frequenza semestrale. Il gestore deve intervenire prontamente per il ripristino delle normali condizioni d'esercizio qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico. Gli esiti dei controlli ed interventi effettuati dovranno essere registrati e mantenuti a disposizione dell'Autorità Competente per i controlli.
3. Le opere, gli impianti e l'attività dovranno essere condotti in conformità a quanto previsto dagli elaborati presentati.
4. L'installazione di nuove sorgenti sonore o la modifica o l'incremento della potenzialità delle sorgenti previste dovranno essere soggetti a nuova documentazione di previsione di impatto acustico redatta da tecnico competente in acustica; nella relazione dovranno essere indicate le misure ritenute necessarie per assicurare il contenimento del rumore prodotto complessivamente entro i limiti assoluti e differenziali, rispetto ai recettori sensibili individuati; la relazione dovrà essere trasmessa preventivamente agli Enti preposti ai sensi del D.Lgs.n.59/05 e s.m.i.

D2.8 GESTIONE DEI RIFIUTI

Si autorizza la Ditta nell'installazione "Centro di gestione rifiuti" di Via Dinazzano 2, a Correggio, ad esercitare le seguenti operazioni di gestione rifiuti:

- **Operazione R5** "Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche" come da Allegato C alla Parte Quarta del D. Lgs. 152/2006, di rifiuti non pericolosi;
- **Operazione R12** "Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11", come da Allegato C alla Parte Quarta del D. Lgs. 152/2006, di rifiuti non pericolosi
- **Operazione R13** "Messa in riserva di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12" come da Allegato C alla Parte Quarta del D. Lgs. 152/2006, di rifiuti non pericolosi e pericolosi;
- **Operazione D15** "Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14" come da Allegato B alla Parte Quarta del D. Lgs. n. 152/2006, di rifiuti non pericolosi e pericolosi;

Per i seguenti tipi e quantitativi di rifiuti complessivamente gestiti nell'impianto "Centro di gestione rifiuti":

Schema A – Sintesi delle operazioni di recupero e smaltimento rifiuti con quantitativi massimi autorizzati all'installazione

Operazione	Tipo	Quantità massima in stoccaggio istantaneo R13-D15-R12- R5		Quantità massima in stoccaggio annuo R13-D15-R12- R5		Quantitativi massimi giornalieri trattati con operazioni R12 ed R5		Quantitativi annui massimi di rifiuti gestiti con operazioni R12, R5 e R13/D15		Quantitativo Totale complessivo di rifiuti gestiti
		mc/ist	ton/ist	mc/a	ton/a	mc/g.	ton/g.	mc/a	ton/a	t/a
D15/ R13	P	2.150	1.500	52.500	35.000	/	/	52.500	35.000	35.000
D15/ R13	NP	30.000	20.000	40.000	30.000	/	/	40.000	30.000	200.000
R12	NP	1.800	1.200	15.000	10.000	600	400	15.000	10.000	
R5	NP	9.000	6.000	240.000	160.000	3.000	2.000	240.000	160.000	

e nel rispetto delle sotto riportate prescrizioni:

D2.8.1 - Prescrizioni generali per la gestione rifiuti

1. Il quantitativo massimo di rifiuti gestibili nell'installazione non deve essere superiore a 35.000 tonnellate/anno di rifiuti pericolosi e 200.000 tonnellate/anno di rifiuti non pericolosi, come sommatoria dei quantitativi autorizzati per le operazioni di gestione rifiuti i R13-D15-R12-R5 come da Schema A, sopra riportato;
2. Le operazioni di gestione rifiuti e le modifiche previste nella domanda di riesame devono essere effettuate conformemente a quanto indicato nella relazione tecnico-gestionale e documentazione presentati.
3. Tutte le fasi di lavorazione, ivi comprese le operazioni di carico e scarico dei materiali prodotti dovranno essere condotte in modo tale da evitare emissioni di polveri incontrollate e dispersioni sul suolo di rifiuti/sfidi od altre sostanze al fine di prevenire rischi di sversamenti o perdite accidentali anche in fase di movimentazione e/o trasporto dei rifiuti e degli altri materiali.

4. La pavimentazione dell'impianto deve essere tenuta costantemente in buono stato di manutenzione ed integrità al fine di evitare la formazione di crepe e fessurazioni o qualunque danno da usura e la Ditta deve provvedere tempestivamente ai necessari ripristini/interventi di manutenzione. La documentazione relativa alle manutenzioni deve essere tenuta a disposizione per i controlli da parte dell'autorità competente.
5. Deve essere mantenuta una idonea cartellonistica in tutte le aree di stoccaggio dei rifiuti, dei materiali lavorati/soggetti a verifica e dei materiali prodotti EoW, installando cartelli o etichette di identificazione nei loro contenitori o nelle singole zone di deposito, nei quali deve essere riportata la sigla della zona, il codice EER e la denominazione dei rifiuti o il nome del prodotto e il lotto di produzione dei materiali lavorati; nonché le caratteristiche di pericolo e le indicazioni di sicurezza necessarie.
6. La Ditta gestisce alcuni tipi di rifiuti che possono essere classificati come urbani ai sensi del D, Lgs. 116/2020, pertanto, deve essere mantenuta la tracciabilità dei flussi dei rifiuti, distinti tra i quantitativi di rifiuti eventualmente classificati come urbani dagli altri rifiuti non pericolosi, in ingresso ed in uscita.
7. I rifiuti gestiti dalla Ditta, identificati ai codici EER 15.xx.xx. e EER 20 xx xx, devono provenire esclusivamente da utenze non domestiche.
8. Devono essere rispettate le norme vigenti in materia di sicurezza sul lavoro. L'utilizzo dell'impianto deve essere permesso solo al personale autorizzato dal datore di lavoro ed idoneamente formato, informato ed addestrato in materia di sicurezza sul lavoro. E' vietato l'accesso all'impianto a persone non autorizzate.
9. Devono essere rispettati gli obblighi di cui al D.Lgs. 81/2008 ed s.m.i., con particolare riferimento alla valutazione del rischio d'incendio per gli ambienti di lavoro.
10. La movimentazione e le operazioni di recupero dei rifiuti devono essere eseguite avvalendosi sempre di attrezzature, conformi alla "direttiva macchine" (D.Lgs. 17/2010).
11. La Ditta è tenuta ad aggiornare il certificato Prevenzione Incendi (CPI) ai sensi di legge e a trasmetterlo ad Arpae.

D2.8.2 - Operazioni R13 e D15

Nell'ambito delle operazioni di R13 e D15 sui rifiuti pericolosi e non pericolosi può essere effettuato anche lo sconsigliamento ed il riconfezionamento, come di seguito esposto:

- sconsigliamento e riconfezionamento in caso di carichi di rifiuti in ingresso con imballaggi usurati o deteriorati che vengono rimossi e sostituiti,
- sconsigliamento e riconfezionamento di rifiuti che entrano in impianto contenuti in big bags e che vengono sconsigliati e resi sfusi per ottimizzare il numero dei carichi in uscita, ed eventualmente rimozione manuale di evidenti frammenti di rifiuti di natura diversa
- rimozione manuale dell'imballaggio esterno di alcuni rifiuti, quali pile e batterie, ed eventuale riconfezionamento in carichi di maggiori dimensioni per ottimizzare i trasporti.

D2.8.3 - Prescrizioni per le operazioni di R13 e D15

12. Le operazioni R13 e D15 devono essere effettuate per le tipologie di rifiuti e quantitativi nel rispetto di quanto indicato nelle sottostanti schemi e tabelle (**Schema B, e TABELLE 1-2-3-4**),

Schema B - sintesi dei quantitativi massimi autorizzati con operazione R13/D15

Operazione	Quantità massima in stoccaggio istantaneo con operazioni R13/D15		Quantità massima in stoccaggio annuo con operazioni R13/D15	
	mc/ist	ton/ist	mc/anno	ton/anno
R13/D15 non pericolosi	30.000	20.000	40.000	30.000
R13/D15 pericolosi	2.150	1.500	52.500	35.000
Totale R13/D15 non pericolosi e pericolosi	32.150	21.500	92.000	65.000

Tabella 1 – ELENCO DEI RIFIUTI PERICOLOSI SOTTOPOSTI AD OPERAZIONE R13 E D15

EER	Descrizione	Stato fisico *	Operazione Tab. B o C D.Lgs. 152/06		AREA stoccaggio
010305*	Altri sterili contenenti sostanze pericolose	1	D15	R13	B
010407*	rifiuti contenenti sostanze pericolose, prodotti da trattamenti chimici e fisici di minerali non metalliferi	1-2	D15	R13	B
010506*	Fanghi di perforazione e altri rifiuti di perforazione contenenti sostanze pericolose	2-3	D15	R13	B
030104*	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci contenenti sostanze pericolose	1-2	D15	R13	B
050103*	Morchie depositate sul fondo dei serbatoi	2-3	D15	R13	B
050105*	Perdite di olio	2	D15	R13	B
060502*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	2	D15	R13	B
061304*	rifiuti della lavorazione dell'amianto	2	D15	R13	B
080111*	Pitture e vernici di scarto contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	2	D15	R13	B
100104*	Ceneri leggere da olio combustibile e polveri di caldaia	1-2	D15	R13	B
100113*	Ceneri leggere prodotte da idrocarburi emulsionati usati come carburante	1-2	D15	R13	B
100907*	forme e anime da fonderia utilizzate, contenenti sostanze pericolose	2	D15	R13	B
100909*	polveri dei gas di combustione contenenti sostanze pericolose	1	D15	R13	B
100911*	altri particolati contenenti sostanze pericolose	2	D15	R13	B
101209*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	1-2	D15	R13	B
101211*	rifiuti delle operazioni di smaltatura, contenenti metalli pesanti	2	D15	R13	B
101309*	rifiuti della fabbricazione di amianto cemento, contenenti amianto	2	D15	R13	B
110503*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi	2	D15	R13	B
120116*	materiale abrasivo di scarto, contenente sostanze pericolose	1-2	D15	R13	B
120118*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio	2-3	D15	R13	B
120120*	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose	2	D15	R13	B
120302*	Rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore	1-2	D15	R13	B
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	2	D15	R13	B
150111*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti	2	D15	R13	B
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	2	D15	R13	B
160108*	componenti contenenti mercurio	2	D15	R13	B
160111*	pastiglie per freni, contenenti amianto	2	D15	R13	B
160121*	componenti pericolosi diversi da 160107 a 160111, 160113 e 160114	2	D15	R13	B

160210*	apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da 160209	2	D15	R13	B
160211*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	2	D15	R13	B
160212*	apparecchiature fuori uso, contenenti amianto in fibre libere	2	D15	R13	B
160213*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209 e 160212	2	D15	R13	B
160215*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	2	D15	R13	B
160506*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele chimiche di laboratorio	2	D15	R13	B
160507*	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti costituite da sostanze pericolose	2	D15	R13	B
160508*	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti costituite da sostanze pericolose	2	D15	R13	B
160601*	batterie al piombo	2	D15	R13	B
160602*	Batterie al nichel cadmio	2	D15	R13	B
160603*	Batterie contenenti mercurio	2	D15	R13	B
160606*	Elettroliti di batterie e accumulatori oggetto di raccolta differenziata	2	D15	R13	B
160708*	Rifiuti contenenti olio	2	D15	R13	B
161105*	rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, contenenti sostanze pericolose	2	D15	R13	B
170106*	Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, contenenti sostanze pericolose	1-2	D15	R13	B
170204*	Vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati	2	D15	R13	B
170409*	rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose	2	D15	R13	B
170410*	cavi, impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose	2	D15	R13	B
170503*	Terra e rocce, contenenti sostanze pericolose	1-2	D15	R13	B
170507*	Pietrisco per massicciate ferroviarie contenenti sostanze pericolose	1-2	D15	R13	B
170601*	materiali isolanti contenenti amianto	1-2	D15	R13	A
170603*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	2	D15	R13	A
170605*	materiali da costruzione contenenti amianto	2	D15	R13	A
170801*	materiali da costruzione a base di gesso contaminati da sostanze pericolose	2	D15	R13	B
170901*	rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione contenenti mercurio	2	D15	R13	B
170902*	rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione coi PCB	2	D15	R13	B
170903*	Altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose	1-2	D15	R13	B
190211*	Altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	1-2	D15	R13	B
190810*	Miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 190809	2-3	D15	R13	B
190811*	Fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, contenenti sostanze pericolose	2-3	D15	R13	B

191206*	Legno contenente sostanze pericolose	2	D15	R13	B
191211*	altri rifiuti (compresi i materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose	2	D15	R13	B
191301*	Rifiuti solidi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni contenenti sostanze pericolose	2	D15	R13	B
191303*	fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, contenenti sostanze pericolose	2-3	D15	R13	B
191305*	fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose	2-3	D15	R13	B
191307*	rifiuti liquidi acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, pericolose	2-3	D15	R13	B
200119*	Pesticidi	2	D15	R13	B
200121*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	2	D15	R13	B
200123*	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi	2	D15	R13	B
200131*	medicinali citotossici e citostatici	2	D15	R13	B
200133*	batterie e accumulatori di cui alle voci 160601, 160602 e 160603 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	2	D15	R13	B
200135*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da 200121 e 200123, componenti pericolosi	2	D15	R13	B
200137*	Legno, contenente sostanze pericolose	2	D15	R13	B

* Stato fisico del rifiuto: 1) Solido pulverulento 2) Solido non pulverulento 3) Fangoso palabile 4) liquido

**Tabella 2 - RIFIUTI PERICOLOSI RAEE- DECRETO 185/2007 - DLGS 151/2005 allegato 1B
SOTTOPOSTI AD OPERAZIONE R13 E D15**

EER	Descrizione	Stato fisico	Operazione Tab. B o C D.Lgs. 152/06		AREA stoccaggio
160211*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	2	D15	R13	B
160213*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209 e 160212	2	D15	R13	
200121*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	2	D15	R13	
200123*	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi	2	D15	R13	
200135*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da 200121 e 200123, componenti pericolosi	2	D15	R13	

* Stato fisico del rifiuto: 1) Solido pulverulento 2) Solido non pulverulento 3) Fangoso palabile 4) liquido

Tabella 3 - RIFIUTI SPECIALI NON PERICOLOSI SOTTOPOSTI AD OPERAZIONE R13 E D15

EER	Descrizione	Stato fisico	Operazione Tab. B o C D.Lgs. 152/06		AREA stoccaggio
010101	Rifiuti da estrazione di minerali metalliferi	1 - 2	R13	D15	D
010102	Rifiuti da estrazione di minerali non metalliferi	1 - 2	R13	D15	D
010306	Sterili diversi da quelli di cui alle voci 010304 e 010305	1 - 2	R13	D15	D
010408	Scarti di ghiaia e pietrisco, diversi da quelli di cui alla voce 010407	1 - 2	R13	D15	Q

EER	Descrizione	Stato fisico	Operazione Tab. B o C D.Lgs. 152/06		AREA stoccaggio
010409	Scarti di sabbia e argilla	1 – 2	R13	D15	Q
010410	Polveri e residui affini, diversi da quelli di cui alla voce 010407	1 – 2	R13	D15	Q
010412	Sterili e altri residui del lavaggio e della pulitura di minerali, diversi da quelli di cui alle voci 010407 e 010411	1 - 2	R13	D15	Q
010413	Rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 010407	1 – 2	R13	D15	O
010504	Fanghi e rifiuti di perforazione di pozzi per acque dolci	2 – 3	R13	D15	G1
010507	Fanghi e rifiuti di perforazione contenenti barite diversi da quelli delle voci	2 – 3	R13	D15	G1
020104	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	2	R13	D15	D
020110	rifiuti metallici	2	R13	D15	D
020203	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	1	R13	D15	D
020304	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	1	R13	D15	D
020401	terriccio residuo dalle operazioni di pulizia e lavaggio delle barbabietole	1	R13	D15	D
020402	carbonato di calcio fuori specifica	1	R13	D15	D
020702	rifiuti prodotti dalla distillazione di bevande alcoliche	2	R13	D15	D
020703	rifiuti prodotti dai trattamenti chimici	1	R13	D15	D
020704	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	1	R13	D15	D
020705	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	1	R13	D15	D
030101	scarti di corteccia e sughero	1	R13	D15	D
030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi 030104	1	R13	D15	D
060503	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti diversi da quelli di cui alla voce 060502	2 – 3	R13	D15	G1
070112	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti diversi da quelli di cui alla voce 070111	2 – 3	R13	D15	G1
070212	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti diversi da quelli di cui alla voce 070211	2 – 3	R13	D15	G1
070312	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti diversi da quelli di cui alla voce 070311	2 – 3	R13	D15	G1
070412	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti diversi da quelli di cui alla voce 070411	2 – 3	R13	D15	G1
070512	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti diversi da quelli di cui alla voce 070511	2 – 3	R13	D15	G1
070612	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti diversi da quelli di cui alla voce 070611	2 – 3	R13	D15	G1
070712	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti diversi da quelli di cui alla voce 070711	2 – 3	R13	D15	G1
080112	pitture e vernici di scarto, diverse da 080111	2	R13	D15	D
080118	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da 080117	2	R13	D15	D
080202	Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici	2 – 3	R13	D15	G
100101	Ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia (tranne le polveri di caldaia di cui alla voce 100104)	1	R13	D15	H
100102	Ceneri leggere di carbone	1	R13	D15	D

EER	Descrizione	Stato fisico	Operazione Tab. B o C D.Lgs. 152/06		AREA stoccaggio
100103	Ceneri leggere di torba e di legno non trattato	1	R13	D15	H
100115	Ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia prodotte dal coincenerimento, diverse da quelli di cui alla voce 100114	1	R13	D15	H
100117	Ceneri leggere prodotte dal coincenerimento, diverse da quelle di cui alla voce 100116	1	R13	D15	H
100121	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 100120	2 – 3	R13	D15	G1
100201	rifiuti del trattamento delle scorie	2	R13	D15	L1
100202	Scorie non trattate	2	R13	D15	L1
100210	scaglie di laminazione	2	R13	D15	L1
100305	rifiuti di allumina	2	R13	D15	L1
100601	scorie della produzione primaria e secondaria	2	R13	D15	L1
100903	scorie di fusione	2	R13	D15	L1
100906	Forme e anime di fonderia non utilizzate diverse da quelle di cui alla voce 100905	2	R13	D15	L1
100908	Forme e anime di fonderia utilizzate diverse da quelle di cui alla voce 100907	1 – 2	R13	D15	I
100910	Polveri dei gas di combustione diverse da quelle di cui alla voce 100909	1	R13	D15	I
100912	Altri particolati diversi da quelli di cui alla voce 100911	1	R13	D15	I
101008	Forme e anime di fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 101007	2	R13	D15	L1
101201	Scarti di mescole non sottoposti a trattamento termico	2	R13	D15	Q
101203	Polveri e particolato	1	R13	D15	O
101205	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	1	R13	D15	G1
101206	Stampi di scarto	2	R13	D15	Q
101208	Sfridi e scarti ceramici	2	R13	D15	O
101210	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da 101209	2	R13	D15	D
101213	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	2 – 3	R13	D15	G
101311	Rifiuti dalla produzione di materiali a base di cemento	2	R13	D15	Q
101314	rifiuti e fanghi di cemento	2	R13	D15	G1
110501	zinco solido	2	R13	D15	D
110502	ceneri di zinco	1	R13	D15	D
120101	Limatura e trucioli di ferro	2	R13	D15	L2
120102	Polveri	1	R13	D15	L2
120103	Limatura e trucioli di materiali non ferrosi	2	R13	D15	L2
120104	Polveri e particolato di materiali non ferrosi	1-2	R13	D15	L2
120105	limatura e trucioli di materiali plastici	2	R13	D15	L2
120115	fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 120114	2	R13	D15	L2
120117	Materiale abrasivo di scarto	1-2	R13	D15	L2
120121	Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti diversi da quelli di cui alla voce 120120	2	R13	D15	L2
150101	Imballaggi in carta e cartone	2	R13	D15	D
150102	Imballaggi in plastica	2	R13	D15	D
150103	Imballaggi in legno	2	R13	D15	D
150104	Imballaggi metallici	2	R13	D15	D

EER	Descrizione	Stato fisico	Operazione Tab. B o C D.Lgs. 152/06		AREA stoccaggio
150105	Imballaggi in materiali compositi	2	R13	D15	D
150106	Imballaggi in materiali misti	2	R13	D15	D
150107	Imballaggi in vetro	2	R13	D15	D
150109	Imballaggi in materia tessile	2	R13	D15	D
150203	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202	2	R13	D15	D
160103	pneumatici fuori uso	2	R13	D15	D
160112	pastiglie per freni, diverse da 160111	2	R13	D15	D
160116	serbatoi per gas liquido	2	R13	D15	D
160117	metalli ferrosi	2	R13	D15	D
160118	metalli non ferrosi	2	R13	D15	D
160119	Plastica	2	R13	D15	D
160120	Vetro	2	R13	D15	Q
160122	componenti non specificati altrimenti	2	R13	D15	D
160214	Apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	2	R13	D15	C
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	2	R13	D15	C
160304	rifiuti organici, diversi da 160305	2	R13	D15	D
160509	sostanze chimiche di scarto diverse da 160506, 160507 e 160508	2	R13	D15	D
160604	Batterie alcaline (tranne 160603)	2	R13	D15	C
160605	Altre batterie ed accumulatori	2	R13	D15	C
161102	Rivestimenti e materiali refrattari a base di carbone	2	R13	D15	L1
161104	Altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche diversi da quelli di cui alla voce 161103	2	R13	D15	I
161106	Rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 161103	2	R13	D15	I
170101	Cemento	2	R13	D15	O
170102	Mattoni	1	R13	D15	O
170103	Mattonelle e ceramiche	2	R13	D15	O
170107	Miscugli e scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche diverse da quelle di cui alla voce 170106	2	R13	D15	O
170201	Legno	2	R13	D15	D
170202	Vetro	2	R13	D15	Q
170203	Plastica	2	R13	D15	D
170302	Miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 170301	2	R13	D15	O
170401	rame, bronzo, ottone	2	R13	D15	D
170402	Alluminio	2	R13	D15	D
170403	Piombo	2	R13	D15	D
170404	Zinco	2	R13	D15	D
170405	ferro e acciaio	2	R13	D15	D
170406	Stagno	2	R13	D15	D
170407	metalli misti	2	R13	D15	D
170411	cavi, diversi da 170410	2	R13	D15	D
170504	Terra e rocce diverse da quelle di cui alla voce 170503	1 – 2	R13	D15	Q

EER	Descrizione	Stato fisico	Operazione Tab. B o C D.Lgs. 152/06		AREA stoccaggio
170506	Fanghi di dragaggio, diversa da quella di cui alla voce 170505	2 – 3	R13	D15	G1
170508	Pietrisco per massicciate ferroviarie diverso da quello di cui alla voce 170507	1 – 2	R13	D15	D
170604	altri materiali isolanti diversi da 170601 e 170603	2	R13	D15	D
170802	Materiale da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 170801	2	R13	D15	D
170904	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902, 170903	2	R13	D15	D
190112	Ceneri pesanti o scorie, diverse da quelle di cui alla voce 190111	1	R13	D15	H
190114	Ceneri leggere, diverse da quelle di cui alla voce 190113	1	R13	D15	H
190805	Fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue urbane	2 - 3	R13	D15	G1
190812	Fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190811	2 – 3	R13	D15	G1
190814	Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190813	2 – 3	R13	D15	G
191001	rifiuti di ferro e acciaio	2	R13	D15	D
191002	rifiuti di metalli non ferrosi	2	R13	D15	D
191201	carta e cartone	2	R13	D15	D
191203	metalli non ferrosi	2	R13	D15	D
191204	plastica e gomma	2	R13	D15	D
191205	Vetro	2	R13	D15	M - N
191207	legno diverso da 191206	2	R13	D15	D
191208	prodotti tessili	2	R13	D15	D
191209	Minerali (per esempio sabbia, rocce)	1 – 2	R13	D15	Q
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da 191211	2	R13	D15	D
191302	Rifiuti solidi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni diversi da quelli di cui alla voce 191301	2 – 3	R13	D15	G1
191304	Fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni diversi da quelli di cui alla voce 191303	2 – 3	R13	D15	G1
191306	fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi 191305	2 - 3	R13	D15	G1
200101	carta e cartone	2	R13	D15	D
200102	Vetro	2	R13	D15	Q
200111	Prodotti Tessili	2	R13	D15	D
200132	medicinali diversi da 200131	2	R13	D15	D
200134	batterie e accumulatori diversi da 200133	2	R13	D15	C
200136	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da 200121, 200123 e 200135	2	R13	D15	C
200138	Legno diverso da quello di cui alla voce 200137	2	R13	D15	D
200139	Plastica	2	R13	D15	D
200140	Metallo	2	R13	D15	D
200201	Rifiuti biodegradabili	2	R13	D15	D
200202	Terra e rocce	2 – 3	R13	D15	Q

Legenda * Stato fisico del rifiuto: 1) Solido pulverulento 2) Solido non pulverulento 3) Fangoso palabile 4) liquido

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.336011 | re-urp@arpae.it | pec: aore@cert.arpa.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

Tabella 4 - RIFIUTI NON PERICOLOSI RAEE - DECRETO 185/2007 - DLGS 151/2005 allegato 1B SOTTOPOSTI AD OPERAZIONE R13 E D15

EER	Descrizione	Stato fisico *	Operazione Tab. B o C D.Lgs.152/06		AREA stoccaggio
160214	Apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	2	R13	D15	C
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	2	R13	D15	C
200136	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da 200121, 200123 e 200135	2	R13	D15	C

* Stato fisico del rifiuto: 1) Solido pulverulento 2) Solido non pulverulento 3) Fangoso palabile 4) liquido

13. I rifiuti in ingresso devono essere sottoposti alle operazioni di identificazione del soggetto conferitore alle verifiche dei documenti di accompagnamento, ed alle operazioni obbligatorie di pesatura/misura per verifica dei quantitativi di rifiuti effettivamente conferiti.
14. Qualora i rifiuti in entrata risultino conformi ma debbano essere sottoposti a verifiche integrative ad esempio per definire con precisione i trattamenti e le destinazioni previste si deve garantirne il posizionamento distinto dagli altri rifiuti, pur nelle medesime aree R13 o D15, predisponendo idonei cartelli/etichette che indichino: sigla dell'area, denominazione, codice EER, le caratteristiche di pericolo e l'indicazione "rifiuti soggetti a verifica". 15. In particolare, nel caso in cui si debba verificare l'integrità dei contenitori o degli imballaggi di singoli conferimenti di rifiuti, si dovrà procedere alla loro messa in sicurezza ed alla collocazione in nuovi contenitori a tenuta, oppure dovranno essere spostati nell'area predisposta dall'azienda (Zona X) con idonei sistemi di copertura per evitare dispersioni o dilavamenti incontrollati
16. I rifiuti in ingresso al centro rispettivamente destinati al recupero o allo smaltimento devono essere inviati direttamente alle aree di deposito per le attività di recupero "R13" od alle aree per il deposito preliminare allo smaltimento "D15" (per rifiuti pericolosi e non), sulla base della valutazione delle caratteristiche degli stessi nella fase di accettazione dei rifiuti. Qualora da verifiche successive alla accettazione venga accertata l'impossibilità di recuperare i rifiuti stoccati in "R13", i rifiuti devono essere destinati alle aree di deposito preliminare allo smaltimento "D15".
17. Qualora un rifiuto speciale non pericoloso inizialmente destinato allo smaltimento (D15), dovesse presentare caratteristiche tali da essere destinato a recupero (R13), il passaggio da D15 a R13 può essere eccezionalmente eseguito, previa verifica del Responsabile Tecnico, che deve darne giustificazione scritta e registrare i motivi per cui tali rifiuti non sono entrati con destinazione "recupero".
18. Il sistema di rilevazione della radioattività dei rifiuti in ingresso deve essere mantenuto funzionante e soggetto a periodiche manutenzioni e tarature al fine di essere sempre efficiente.
19. In merito al ritiro dei rifiuti classificati con "codice specchio", dovrà essere preventivamente comprovata la non pericolosità degli stessi e la corretta corrispondenza dello specifico rifiuto con la definizione del codice EER assegnato; la documentazione relativa alle verifiche effettuate deve essere conservata in azienda e a disposizione per i controlli
20. I rifiuti devono essere stoccati tutti all'interno delle aree individuate nella planimetria di riferimento (Allegato 3D-rev 3, datata Marzo 2022, del 01/04/2022) e non è ammesso posizionamento di rifiuti al di fuori di tali aree
21. L'operazione D15 e l'operazione R13 devono essere effettuate distintamente e ciascuna all'interno delle aree dedicate ed inoltre con separazione delle diverse tipologie di rifiuti pericolosi e non pericolosi. Le aree di stoccaggio od i singoli contenitori devono essere dotate di appositi cartelli identificativi, come prescritto nel punto 5. delle prescrizioni generali.

21. La Ditta nell'ambito delle attività di accettazione dei rifiuti deve procedere a classificazione e registrazione del rifiuto quale urbano o speciale ai sensi della vigente normativa in materia (D.Lgs. 116/2020).
22. I rifiuti gestiti dalla Ditta, identificati ai codici EER 20 xx xx, devono provenire da utenze non domestiche.
23. Per lo stoccaggio dei rifiuti in cumuli, le altezze di abbancamento non devono superare i 3 metri di altezza e comunque devono essere commisurate alla tipologia di rifiuto, per garantirne la stabilità e per garantire il rispetto delle norme di sicurezza dei lavoratori.
24. Per lo stoccaggio dei rifiuti in cumuli, le loro altezze non devono superare i 3 metri e comunque devono essere commisurate alla tipologia di rifiuto, anche per garantire il rispetto delle norme di sicurezza
25. I contenitori adibiti allo stoccaggio dei rifiuti devono essere chiaramente identificati e muniti di cartellonistica ben visibile indicante il codice EER, le quantità, lo stato fisico, le caratteristiche di pericolosità dei rifiuti e le norme di comportamento per la loro manipolazione.
26. I contenitori adibiti allo stoccaggio dei rifiuti devono essere chiaramente identificati e muniti di cartellonistica ben visibile indicante la sigla della zona di deposito, il codice EER, le caratteristiche di pericolosità dei rifiuti e le indicazioni di sicurezza necessarie.
27. E' vietato l'utilizzo di contenitori precedentemente contaminati da sostanze incompatibili con quelle che si intendono introdurre, senza averne eseguito preliminarmente la completa pulizia.
28. I recipienti fissi e mobili devono essere provvisti di:
 - idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto;
 - accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento;
 - mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.
29. I recipienti, fissi e mobili destinati a contenere rifiuti pericolosi devono possedere adeguati sistemi di resistenza in relazione alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti contenuti.
30. Dovrà essere assicurata la compatibilità tra contenitori e rifiuti in essi stoccati, al fine di evitare qualunque tipo di reazione chimico-fisica incontrollata.
31. Eventuali rifiuti infiammabili siano stoccati in conformità con quanto previsto dalla normativa vigente in materia.
32. Le operazioni R13 e D15 di rifiuti eventualmente contenenti e/o contaminati da PCB dovrà essere effettuata nel rispetto delle vigenti disposizioni di settore e comunque senza immagazzinare e/o miscelare i PCB con altri rifiuti (pericolosi o non pericolosi).
33. E' vietata la miscelazione-diluizione di rifiuti pericolosi con altri tipi di materiali e/o rifiuti.
34. In caso di sversamenti accidentali la pulizia delle superfici interessate sia eseguita immediatamente, per quanto possibile a secco o con idonei materiali inerti assorbenti, qualora si tratti rispettivamente di materiali solidi o polverulenti o liquidi. I materiali derivanti dalle operazioni di pulizia devono essere smaltiti presso impianti autorizzati. Deve essere individuata un'area per il deposito delle sostanze da utilizzare per l'assorbimento dei liquidi in caso di sversamenti accidentali.
35. I rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, devono essere conferiti a soggetti autorizzati per il recupero o lo smaltimento finale, escludendo ulteriori passaggi ad impianti di stoccaggio, se non strettamente collegati agli impianti di recupero di cui ai punti da R1 a R12 dell'allegato C relativo alla Parte Quarta del D. Lgs. 152/2006 o agli impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D14 dell'allegato B relativo alla Parte Quarta del D. Lgs.152/2006; intendendosi per impianto strettamente collegato un impianto dal quale, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti perché gli stessi possano accedere all'impianto di recupero/smaltimento finale.

D2.8.4 - Prescrizioni relative alla gestione dei R.A.E.E.

36. L'attività di stoccaggio dei RAEE deve essere condotta conformemente alle disposizioni del D. Lgs. 49/2014.
37. Nella gestione dei rifiuti denominati R.A.E.E, si devono rispettare le prescrizioni riportate nei punti seguenti. In particolare, secondo la loro classificazione, devono essere raccolti nelle due zone di deposito specifiche, come specificato di seguito:
 - nell'area di stoccaggio "B", in parte, dedicata a R13 e D15 di rifiuti pericolosi RAEE (contenenti fluidi o altre sostanze pericolose), i RAEE sono contenuti in massimo 25 cassoni con coperchi a tenuta, oppure in casse in HDPE con coperchio
 - nell'area di stoccaggio "C" dedicata ai rifiuti non pericolosi per un massimo di 10 cassoni scarrabili dotati di coperchi a tenuta e varie tipologie di contenitori (roll pack e ceste) coperti con teli impermeabili in caso di protezione dagli agenti atmosferici, destinati a quelle tipologie di RAEE prive di liquidi, fluidi od altre sostanze pericolose. Tali contenitori devono comunque avere caratteristiche adeguate (per resistenza e conformazione) al fine di evitare perdite o sversamenti dei materiali raccolti, soprattutto nelle operazioni di carico/scarico.
38. Si devono effettuare ispezioni specifiche, con frequenza settimanale, per verificare l'idoneità e la corretta disposizione dei suddetti contenitori; registrando gli esiti dei controlli e segnalando eventuali difformità o danneggiamenti, nonché i relativi interventi di riparazione o sostituzione dei contenitori stessi.
39. Le operazioni di messa in riserva R13 e deposito D15 e relative movimentazioni ed attività di carico/scarico dei RAEE, in particolare per quelli aventi circuiti con sostanze lesive dell'ozono (ad esempio frigoriferi, congelatori, ecc...), dovranno essere effettuate con tutte le cautele tali da evitare ogni possibile rottura/lesione dei circuiti stessi e sversamenti, ed altresì dovranno essere effettuate verifiche di tali rifiuti in ingresso per il ripristino/sostituzione dell'imballo qualora deteriorato.
40. Deve essere effettuato controllo radiometrico di tutti i RAEE, contestualmente all'accettazione del carico in ingresso in conformità alle disposizioni dell'art.157 del D. Lgs. n. 230/95 come modificato dall'art. 1 del D. Lgs. n. 100/2011 e D. Lgs. 31 luglio 2020 n.101. Qualora fossero rilevati residui radiometrici nei rifiuti in ingresso, questi comporteranno la non accettabilità dei rifiuti stessi e l'attivazione della specifica Procedura operativa prevista dalla ditta.

D2.8.5 - Operazione R12

Nell'ambito delle operazioni di R12 sui rifiuti non pericolosi sono svolte le seguenti attività:

- a) Riduzione volumetrica e dimensionale mediante frantumazione al fine di ottenere pezzature che ottimizzino la gestione del rifiuto;
- b) Vagliatura per separazione di frazioni recuperabili e non;
- c) Omogenizzazione con pala meccanica e/o escavatore al fine di uniformare la composizione del rifiuto;
- d) Rimozione imballaggi (sconfezionamento), con o senza riconfezionamento, propedeutica anche all'operazione R5 svolta all'interno dell'impianto, o per destinazione ad impianti finali di recupero,
- e) Selezione, cernita e separazione manuale di frazioni recuperabili e non.

D2.8.6 - Prescrizioni per operazione R12

41. L'operazione di recupero R12 deve essere effettuata per le tipologie di rifiuti e quantitativi nel rispetto di quanto indicato nel sottostante schema C:

Schema C - sintesi dei quantitativi massimi autorizzati con operazione R12

Operazione	Quantità massima in stoccaggio istantaneo, con messa in riserva R13 a servizio dell'operazione R12		Quantità massima in stoccaggio annuo, con messa in riserva R13 a servizio dell'operazione R12		Quantità massima recupero giornaliero 12		Quantità massima recupero annuo R12	
	mc/ist	ton/ist	mc/anno	ton/anno	mc/g.	ton/g.	mc/anno	ton/anno
R12 non pericolosi	1.800	1.200	15.000	10.000	600	400	15.000	10.000

42. La Ditta può effettuare l'operazione R12 esclusivamente sui rifiuti indicati nella sottostante Tabella 5, e secondo le attività di "Sconfezionamento", "Riconfezionamento", "Riduzione volumetrica", "Vagliatura", "Omogeneizzazione", "Selezione", come indicate nella medesima,

Tabella 5 - RIFIUTI SPECIALI NON PERICOLOSI SOTTOPOSTI AD OPERAZIONE R12

EER	Descrizione	Stato fisico	Operazione di recupero	AREA lavorazione
010408	Scarti di ghiaia e pietrisco, diversi da quelli di cui alla voce 010407	1 - 2	R12 RID.VOL.-VAGL.-OMOG.-SCONF.	Q
010409	Scarti di sabbia e argilla	1 - 2	R12 RID.VOL.-VAGL.-OMOG.-SCONF.	Q
010410	Polveri e residui affini, diversi da quelli di cui alla voce 010407	1 - 2	R12 RID.VOL.-VAGL.-OMOG.-SCONF.	Q
010412	Sterili e altri residui del lavaggio e della pulitura di minerali, diversi da quelli di cui alle voci 010407 e 010411	1 - 2	R12 RID.VOL.-VAGL.-OMOG.-SCONF.	Q
100201	rifiuti del trattamento delle scorie	2	R12 RID.VOL.-VAGL.-OMOG.-SCONF.	L1
100202	Scorie non trattate	2	R12 RID.VOL.-VAGL.-OMOG.-SCONF.	L1
100210	scaglie di laminazione	2	R12 RID.VOL.-VAGL.-OMOG.-SCONF.	L1
100305	rifiuti di allumina	2	R12 RID.VOL.-VAGL.-OMOG.-SCONF.	L1
100601	scorie della produzione primaria e secondaria	2	R12 RID.VOL.-VAGL.-OMOG.-SCONF.	L1
100903	scorie di fusione	2	R12 RID.VOL.-VAGL.-OMOG.-SCONF.	L1
100906	Forme e anime di fonderia non utilizzate diverse da quelle di cui alla voce 100905	2	R12 RID.VOL.-VAGL.-OMOG.-SCONF.	L1
101008	Forme e anime di fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 101007	2	R12 RID.VOL.-VAGL.-OMOG.-SCONF.	L1

EER	Descrizione	Stato fisico	Operazione di recupero	AREA lavorazione
101201	Scarti di mescole non sottoposti a trattamento termico	2	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Q
101206	Stampi di scarto	2	R12 RID.VOL.-VAGL. OMOG.-SCONF.	Q
101311	Rifiuti dalla produzione di materiali a base di cemento	2	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Q
120101	Limatura e trucioli di ferro	2	R12 OMOG.-SCONF. RICONF.	L2
150101	Imballaggi in carta e cartone	2	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Fabb. A
150102	Imballaggi in plastica	2	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Fabb. A
150103	Imballaggi in legno	2	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Fabb. A
150104	Imballaggi metallici	2	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Fabb. A
150105	Imballaggi in materiali compositi	2	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Fabb. A
150106	Imballaggi in materiali misti	2	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Fabb. A
150107	Imballaggi in vetro	2	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Fabb. A
150109	Imballaggi in materia tessile	2	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Fabb. A
150203	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202	2	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Fabb. A
160120	Vetro	2	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Q
170201	Legno	2	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Fabb. A
170202	Vetro	2	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Q
170203	Plastica	2	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Fabb. A
170504	Terra e rocce diverse da quelle di cui alla voce 170503	1 – 2	R12 RID.VOL.-VAGL. SCONF.- OMOG	Q
170604	altri materiali isolanti diversi da 170601 e 170603	2	R12 RID.VOL.-SCONF. RICONF.-SELEZ. OMOG.	Fabb. A
170802	Materiale da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 170801	2	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Fabb. A
170904	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902, 170903	2	R12 RID.VOL.-VAGL. SCONF-OMOG	Fabb. A
200101	carta e cartone	2	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Fabb. A
200102	Vetro	2	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Q

EER	Descrizione	Stato fisico	Operazione di recupero	AREA lavorazione
200111	Prodotti Tessili	2	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.- OMOG.	Fabb. A
200138	Legno diverso da quello di cui alla voce 200137	2	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Fabb. A
200139	Plastica	2	R12 RID.VOL.-SCONF. SELEZ.-OMOG.	Fabb. A
200202	Terra e rocce	2 – 3	R12 RID.VOL.-VAGL. SCONF.-OMOG.	Q

Legenda

* Stato fisico del rifiuto: 1) Solido pulverulento 2) Solido non pulverulento 3) Fangoso palabile 4) liquido

RID.VOL.	Riduzione volumetrica e dimensionale mediante frantumazione al fine di ottenere pezzature che ottimizzino la gestione del rifiuto
VAGL.	Vagliatura per separazione di frazioni recuperabili e non
OMOG.	Omogeneizzazione con pala meccanica e/o escavatore al fine di uniformare la composizione del rifiuto
SCONF.	Rimozione imballaggi non idonei e/o deteriorati per il successivo conferimento su impianti di recupero finale
RICONF.	Sostituzione imballaggi per il successivo conferimento a impianti di recupero finale
SELEZ.	Selezione, cernita e separazione manuale di frazioni recuperabili e non

43. Vista la presenza di diverse tipologie di rifiuti e considerato che dalle operazioni di selezione svolte nel fabbricato “A” si possono originare sfridi e scarti di imballaggi deteriorati, si prescrive quanto segue:
- a) corretta gestione delle attività di selezione al fine di ottimizzare la separazione dei rifiuti recuperabili che verranno presi in carico con l’operazione R13 per destinarli successivamente al recupero finale, distinti da scarti, sfridi e imballaggi deteriorati inviati ad altri impianti di trattamento/smaltimento.
 - b) controllo/aggiornamento dei relativi cartelli segnaletici sia per il rispetto dei criteri generali di identificazione dei rifiuti (vedi prescrizione generale N.5) e sia per la necessità di indicare precisamente i rifiuti da lavorare che sono oggetto dell’operazione R12 ed i rifiuti selezionati presi in carico come messa in riserva R13, che sono destinati al recupero finale
 - c) pulizia giornaliera dell’area circostante per raccogliere e stoccare correttamente gli sfridi e gli scarti.
44. La gestione delle tipologie di rifiuto che possono essere prese in carico con l’operazione di recupero R13 oppure con l’operazione R12 (es. Codici EER 170504 e 170904) deve garantire la corretta selezione, identificazione e destinazione finale sia delle tipologie di rifiuti selezionati che verranno destinati alla successiva lavorazione interna come operazione R5 e sia di quelli conferiti ad altri impianti. A tal fine si dovrà curare con attenzione il controllo e la gestione delle zone di stoccaggio e dei relativi cartelli segnaletici, anche al fine di garantire la tracciabilità dei rifiuti e dei materiali prodotti.
45. Dovrà essere evitata la vicinanza di rifiuti tra loro incompatibili per non creare condizioni di reazioni indesiderate anche in caso di sversamenti accidentali.

D2.8.7 - Operazione R5

L’operazione **R5** “Riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche, di rifiuti non pericolosi, è finalizzata alla cessazione della qualifica di rifiuto (End of Waste) ai sensi dell’art. 184-ter del D.Lgs. 152/2006, con la produzione di prodotti.

Nell’ambito della stessa operazione **R5** sono svolte una serie di attività, tra cui selezione/macinazione/vagliatura di rifiuti (vedi descrizione lavorazioni riportata nella Sezione C); ed inoltre si effettua la miscelazione di rifiuti non pe-

ricolosi tra loro e di rifiuti non pericolosi con materia prima, secondo le modalità previste per la produzione di End of Waste, come indicato nelle schede riportate nell'Appendice 2 del presente Allegato 1.

Nell'ambito delle operazioni di **R5** è inclusa la propedeutica attività di cernita e selezione. Per i codici EER 170904 e 170504, la ditta svolge anche operazione **R12** preliminare all'operazione di recupero **R5** in quanto in tali codici sono ricompresi rifiuti che hanno composizione merceologica diversa (es. rifiuti misti da demolizioni, inerti naturali/ghiaia/ciotoli, terre da scavo da vagliare per la presenza di materiali da riporto, etc) i quali necessitano una selezione più approfondita, al fine di separare le frazioni destinate all'attività di recupero sopra descritta ed altre frazioni che sono gestite come rifiuti e sono inviate ad altri impianti.

D2.8.8 - Prescrizioni per operazione R5

46. L'operazione di recupero R5 deve essere effettuata per le tipologie di rifiuti e quantitativi nel rispetto di quanto indicato nel sottostante schema D e Tabella 6:

Schema D - sintesi dei quantitativi massimi autorizzati con operazione R5

Operazione	Quantità massima in stoccaggio istantaneo, con messa in riserva R13 a servizio dell'operazione R5		Quantità massima in stoccaggio annuo a servizio, con messa in riserva R13 dell'operazione R5		Quantità massima recupero giornaliero R5		Quantità massima recupero annuo R5	
	mc/ist	ton/ist	mc/anno	ton/anno	mc/g.	ton/g.	mc/anno	ton/anno
R5 non pericolosi	9.000	6.000	240.000	160.000	3.000	2.000	240.000	160.000

Tabella 6 - RIFIUTI SPECIALI NON PERICOLOSI SOTTOPOSTI AD OPERAZIONE R5

EER	Descrizione	Stato fisico	Operazione recupero	AREA lavorazione
010413	Rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 010407	1 – 2	R5	O
080202	Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici	2 – 3	R5	A2
100101	Ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia (tranne le polveri di caldaia di cui alla voce 100104)	1	R5	A1
100103	Ceneri leggere di torba e di legno non trattato	1	R5	A1
100115	Ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia prodotte dal coincenerimento, diverse da quelli di cui alla voce 100114	1	R5	A1
100117	Ceneri leggere prodotte dal coincenerimento, diverse da quelle di cui alla voce 100116	1	R5	A1
100908	Forme e anime di fonderia utilizzate diverse da quelle di cui alla voce 100907	1 – 2	R5	A1
100910	Polveri dei gas di combustione diverse da quelle di cui alla voce 100909	1	R5	A1
100912	Altri particolati diversi da quelli di cui alla voce 100911	1	R5	A1
101203	Polveri e particolato	1	R5	O
101208	Sfridi e scarti ceramici	2	R5	A4
101213	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	2 – 3	R5	A2
161104	Altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche diversi da quelli di cui alla voce	2	R5	A1

EER	Descrizione	Stato fisico	Operazione recupero	AREA lavorazione
	161103			
161106	Rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 161103	2	R5	A1
170101	Cemento	2	R5	A4
170102	Mattoni	1	R5	A4
170103	Mattonelle e ceramiche	2	R5	A4
170107	Miscugli e scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche diverse da quelle di cui alla voce 170106	2	R5	A4
170302	Miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 170301	2	R5	A4
170504	Terra e rocce diverse da quelle di cui alla voce 170503	1 – 2	R5	A4
170904	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902, 170903	2	R5	A4
190112	Ceneri pesanti o scorie, diverse da quelle di cui alla voce 190111	1	R5	A1
190114	Ceneri leggere, diverse da quelle di cui alla voce 190113	1	R5	A1
190814	Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190813	2 – 3	R5	A2
191205	Vetro	2	R5	A3

Legenda * Stato fisico del rifiuto: 1) Solido pulverulento 2) Solido non pulverulento 3) Fangoso palabile 4) liquido

47. Le attività ricomprese nelle operazioni R5 svolte dalla ditta Nial Nizzoli sono finalizzate alla produzione dei materiali EoW indicati nelle specifiche schede in allegato (vedi “Schede EoW” nella “Appendice 2”), per i quali dovrà essere verificata la conformità rispetto alle indicazioni contenute nelle medesime schede e la corretta destinazione ad impianti che svolgono l'attività prevista per il loro utilizzo.
48. Qualora venga richiesta la produzione di nuovi materiali EoW, la modifica delle caratteristiche dei prodotti esistenti o delle relative destinazioni, si dovrà espletare il procedimento autorizzativo previsto per le “Modifiche A.I.A” e si dovranno riesaminare le schede specifiche sopra citate.
49. I materiali derivanti dalle attività sopra indicate che non rispettino le condizioni previste nell'art.184 ter del D.lgs. 152/2006 e s.m.i, ovvero che non risultino conformi alle indicazioni delle specifiche Schede EoW, dovranno essere gestiti come rifiuti ed inviati ad impianti appositamente autorizzati; oppure, si potranno destinare ad ulteriore trattamento nell'impianto in esame, qualora sia tecnicamente possibile, al fine di ottenere un prodotto conforme alle condizioni sopra indicate. Inoltre, in entrambi i casi appena menzionati, si dovrà garantire la tracciabilità e la registrazione delle operazioni svolte, dei quantitativi trattati e delle verifiche effettuate.
50. Nell'area “S” per il deposito dei materiali lavorati soggetti a verifica e dei prodotti EoW si deve garantire la corretta gestione dei dispositivi di separazione dei cumuli. Tali dispositivi di separazione (es. pannelli tipo “new jersey” e setti divisorii) devono avere caratteristiche idonee per altezza e resistenza, al fine di rendere chiare le delimitazioni ed evitare che siano rimossi o coperti. Tali dispositivi devono essere sottoposti a controlli settimanali, come previsto per le altre verifiche relative alle aree di stoccaggio.
51. Si deve garantire il controllo e l'aggiornamento dei cartelli segnaletici dell'area di deposito dei materiali lavorati e dei prodotti EoW, Area “S”, sia per rispettare i criteri di identificazione dei rifiuti e degli altri materiali (vedi prescrizione generale n.5) e sia per indicare precisamente i materiali soggetti a verifica ed i prodotti EoW, specificando la denominazione, il lotto di produzione ed i riferimenti dei documenti che ne attestano le caratteristiche tecniche.

52. In merito alla destinazione dell'Additivo Smagrante per laterizi presso fornaci od altri impianti di produzione laterizi, si consente di conferire tale Additivo negli stabilimenti che abbiano espressamente indicato l'utilizzo di questo prodotto EoW nel proprio ciclo produttivo autorizzato; il Gestore, per poter conferire a terzi il materiale sopra indicato, dovrà verificare tale condizione.
53. L'attività di miscelazione dei vari rifiuti codificati col proprio codice EER che concorrono alla produzione di EOW deve essere effettuata coerentemente alla documentazione presentata dalla ditta (es. "Schede di lavorazione dei singoli prodotti in uscita", ecc.).

D2.8.9 Prescrizioni per la cessazione della qualifica di rifiuto (End of Waste)

54. Devono essere rispettati i criteri specifici indicati nelle schede dei prodotti (End of Waste) riportate nell'**Appendice 2** del presente Allegato 1, nel rispetto dei quali i rifiuti cessano di essere qualificati come tali (End of Waste), ai sensi dell'articolo 184-ter comma 3 del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152.
55. Le attività di recupero che danno origine ai prodotti con cessazione della qualifica di rifiuto, devono essere effettuate conformemente alla documentazione presentata, con particolare riferimento alle procedure di gestione/controllo dei materiali sottoposti a certificazioni di conformità e/o Dichiarazioni di Prestazione, secondo le specifiche Norme Tecniche di settore. In particolare, vista la documentazione fornita in merito alle Certificazioni relative ai prodotti aziendali, la Ditta dovrà effettuare le verifiche necessarie per attestare l'idoneità dei prodotti in uscita (Analisi e Prove richieste per le Dichiarazioni di Prestazioni e le "Marche CE" in uscita), al fine di garantire la conformità alle Norme Tecniche specifiche (materiali per sottofondi, riempimenti o rilevati: UNI EN 13242/2008; conglomerati cementizi: UNI EN 12620/2008; miscele bituminose: UNI EN 13043/2014).
56. Per quanto concerne i materiali EoW che non sono sottoposti alle certificazioni sopra indicate si dovranno rispettare procedure aziendali per il controllo di qualità dei prodotti, con particolare riferimento alle verifiche necessarie per la corretta compilazione delle specifiche Dichiarazioni di Conformità. Inoltre, relativamente ai prodotti denominati Glass Panel e Additivo Smagrante per laterizi si dovranno effettuare gli adempimenti previsti nei Piani di Adeguamento specifici, indicati nel paragrafo **D1**.
57. I campionamenti e le verifiche dei materiali prodotti, come per i rifiuti in ingresso, devono essere eseguiti da tecnici preposti che devono rispettare le metodiche previste dalle norme tecniche di settore e che devono fornire i verbali di campionamento e le documentazioni che attestino la conformità di tali prove.
58. Le dichiarazioni di conformità devono essere redatte e firmate in conformità alle disposizioni del DPR 445/2000. Inoltre, devono contenere la denominazione del prodotto e la descrizione dell'uso specifico che viene previsto e dovranno indicare il lotto di riferimento, il numero progressivo e la data. Le dichiarazioni di conformità devono essere raccolte nei fascicoli dei documenti relativi ad ogni lotto di produzione, unitamente alle certificazioni delle analisi e delle prove di controllo dei prodotti EOW.
59. La dichiarazione di conformità, unitamente ai suoi allegati (prove/analisi, ecc...), dovrà essere consegnata in originale all'acquirente del prodotto End of Waste, ed un secondo originale dovrà essere tenuto dalla Ditta, ed in caso di trasporto, deve essere preventivamente trasmessa all'acquirente.
- 60.. La cessazione della qualifica di rifiuto dei materiali prodotti è subordinata all'esito positivo delle verifiche dei requisiti indicati nelle specifiche "Schede Prodotti EoW" riportate nell'Appendice 2, al presente allegato 1, nonché alla sottoscrizione della relativa dichiarazione di conformità che dovrà essere consegnata all'impianto di destinazione, come i documenti di trasporto (DDT).
61. I diversi lotti di rifiuti lavorati in attesa delle verifiche di conformità, dovranno essere mantenuti separati e distintamente identificati con apposita cartellonistica, con l'indicazione "rifiuti lavorati in attesa di verifica" e mantenuti separati dai rifiuti in attesa di trattamento.
62. I diversi lotti di End of Waste devono essere mantenuti separati fra loro, identificati con idonei cartelli che riportino il numero del lotto ed i riferimenti della specifica dichiarazione di conformità.

63. I rifiuti oggetto di operazione **R5** per i quali non si soddisfano i requisiti e caratteristiche per la cessazione della qualifica di rifiuto (End of Waste) come definite all'art 184 ter del D. Lgs. 152/2006, restano classificati come rifiuti, e devono pertanto essere avviati ad impianti di gestione autorizzati.
64. La ditta deve conservare per almeno 5 anni presso la propria sede legale o l'impianto di produzione copia della dichiarazione di conformità delle End of Waste con gli allegati (ad es. analisi ecc.) anche in formato elettronico, mettendola a disposizione delle Autorità di controllo.
65. I documenti di impegno/accordo alla vendita con gli utilizzatori (rif. contratti/revisioni/aggiornamenti e allegati) devono indicare l'uso previsto e le norme tecniche di riferimento relative alle caratteristiche prestazionali del prodotto ed all'utilizzo ammesso.

D2.8.10 - Prescrizioni specifiche per il Prodotto denominato "Glass Panel"

66. La Ditta è autorizzata ad effettuare il trattamento del rifiuto codificato con codice EER 191205, riconducibile esclusivamente al vetro pannello al fine di ottenere il prodotto glass panel. Lo stesso rifiuto cessa di essere tale ai sensi dell'art. 184-ter, qualora vengano rispettate le seguenti condizioni:
67. Nel vetro sottoposto a trattamento si dovrà verificare che le sostanze organiche siano assenti e che i livelli di concentrazione dei metalli rientrino nei valori medi riscontrabili nel "Vetro Pannello" così come specificato nella scheda EoW. Gli esiti di tali verifiche dovranno essere riportati nelle Dichiarazioni di Conformità dei singoli lotti di materiale prodotto.
68. Visto quanto sopra esposto, al fine della cessazione della qualifica di rifiuto dovranno essere accertate le caratteristiche chimiche dello stesso (assenza di sostanze organiche e metalli in concentrazioni medie riscontrabili nel vetro pannello), con le seguenti modalità:
 - a) sui rifiuti in ingresso al centro, con cadenza annuale per ogni conferitore, e comunque ad ogni variazione dei conferitori;
 - b) sul prodotto in uscita dal centro, con cadenza trimestrale o quantomeno per ogni lotto di produzione.
69. Il prodotto venga destinato direttamente ad impianti ceramici e di produzione di laterizi o a Ditte che producano impasti destinati agli stessi impianti; in ogni caso il prodotto può essere utilizzato esclusivamente quale fondente nell'impianto di destinazione.

D2.8.11 - Prescrizione specifica per il prodotto "Additivo Smagrante per laterizi"

70. In merito alla destinazione dell'Additivo Smagrante per laterizi presso fornaci od altri impianti di produzione laterizi, si consente di conferire tale Additivo negli stabilimenti che abbiano espressamente indicato l'utilizzo di questo prodotto EoW nel proprio ciclo produttivo autorizzato. La ditta Nial Nizzoli, per poter conferire a terzi il materiale sopra indicato, dovrà verificare tale condizione.

D2.9 ENERGIA

1. Il gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale l'energia.
2. Deve essere assicurato il monitoraggio dei consumi di energia elettrica, termica e fossile attraverso la raccolta sistematica dei dati che consenta di quantificarne l'uso produttivo rispetto al totale e verificarne l'andamento per l'individuazione degli indicatori di performance dell'impianto.
3. Deve essere assicurata la sussistenza e il mantenimento in funzione delle Migliori Tecniche Disponibili come indicato nella BAT 23.

D2.10 ALTRE CONDIZIONI

- 1 Il gestore deve assicurare che l'impianto sia gestito da personale adeguatamente preparato e pertanto tutti i lavoratori devono essere opportunamente informati e formati in merito a:
 - effetti potenziali sull'ambiente e prevenzione dei rilasci e delle emissioni accidentali;
 - l'importanza delle attività individuali ai fini del rispetto delle condizioni di autorizzazione; effetti potenziali sull'ambiente dell'esercizio degli impianti in condizioni anomale e di emergenza;
 - azioni da mettere in atto quando si verificano condizioni anomale o di emergenza. Della documentazione comprovante la realizzazione dei moduli formativi dovrà essere conservata copia presso l'impianto a disposizione delle autorità di controllo. L'attività di formazione/informazione del personale dovrà essere rinnovata ogni qualvolta intervengano modifiche sull'assetto organizzativo e impiantistico aziendale (mansioni, nuovi macchinari o nuovo personale).
2. Il gestore è in ogni caso obbligato a realizzare tutte le opere che consentano l'esecuzione d'ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi di rifiuti.
3. Il gestore è tenuto a presentare una relazione annuale, secondo le modalità previste dalla Regione Emilia Romagna, relativa all'anno solare precedente.

D2.11 GESTIONE DELL'EMERGENZA

1. In caso di emergenza ambientale il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno/rischio informando dell'accaduto quanto prima ARPAAE. Successivamente il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica.
2. Salve le incombenze dettate dalle disposizioni vigenti in materia d'igiene e sicurezza dei lavoratori, in caso di fuoriuscita incontrollata nell'ambiente di emissioni liquide, solide o aeriformi il gestore deve comunicare tempestivamente, per iscritto, al Comune, ad Arpae AUSL, e per quanto di competenza al Comando dei Vigili del fuoco, gli estremi dell'evento:
 - ✓ cause che lo hanno generato;
 - ✓ stima dei rilasci di inquinanti;
 - ✓ contromisure adottate sul lato tecnico e gestionale,
 - ✓ fine dell'evento;
 - ✓ ripristino del regolare esercizio;
 - ✓ attivazione di modalità di sorveglianza e controllo.

Qualora la fuoriuscita possa avere una ricaduta sotto il profilo ambientale e/o sanitario all'esterno dello stabilimento dovrà essere immediatamente attivata la procedura di emergenza attraverso la chiamata ai numeri di Pronta Disponibilità ambientale e sanitaria.

D2.12 SOSPENSIONE DELL'ATTIVITA', GESTIONE DEL FINE VITA DELL'IMPIANTO E PIANO DI DISMISSIONE DEL SITO

Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'installazione rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. Arpae provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista negli strumenti di pianificazione, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.

Qualora il gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare tramite PEC o raccomandata a/r ad Arpae al Comune la data prevista di termine dell'attività e fornire un cronoprogramma dettagliato per la dismissione-

ne, presentando un Piano di Dismissione finalizzato all'eliminazione dei potenziali rischi ambientali, al ripristino dello stato dei luoghi tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.

La Ditta propone il seguente piano di dismissione dell'installazione

Prima della eventuale dismissione dello stabilimento, l'azienda si impegnerà a destinare tutte le tipologie di rifiuti in giacenza ad adeguato smaltimento/recupero.

Nel sito sono presenti strutture facilmente rimovibili al termine dell'attività che potranno essere smontati e ricollocati a fine esercizio presso altri siti: impianti di pesatura, impianto di lavaggio, impianto di umidificazione dei cumuli, tettoia in lamiera con strutture portanti in ferro, frantumatori, vagli e mezzi d'opera. La chiusura dell'impianto comporterà le seguenti fasi:

- conferimento dei rifiuti in cassoni agli impianti autorizzati per lo smaltimento;
- smaltimento degli altri rifiuti presenti in stoccaggio;
- smaltimento dei rifiuti prodotti dall'attività di trattamento;
- smontaggio della tettoia metallica
- demolizione dei piazzali in cemento
- demolizione dei fabbricati
- asportazione di parte della pista asfaltata
- macinazione di tutti i rifiuti **inerti** presenti nel piazzale;
- vendita della materia prima corrispondente;
- smontaggio dei sistemi di pesatura, dell'impianto di lavaggio, del sistema di umidificazione e dei macchinari e mezzi d'opera.

La corretta gestione dell'impianto consente di evitare ogni significativa contaminazione del suolo, ad ogni modo al termine delle lavorazioni di smantellamento si procederà alla verifica dello stato finale di abbandono delle superfici pavimentate e non.

In funzione della futura destinazione dell'area possono essere condotte analisi sul suolo e sull'acqua di falda per certificare l'assenza di eventuali contaminazioni.

Oltre a quanto previsto dal gestore, all'atto della cessazione definitiva dell'attività, deve essere effettuato il Piano di Dismissione che dovrà precedere la caratterizzazione ambientale del sito attestante lo stato del suolo e delle acque sotterranee in riferimento ad eventuali effetti di contaminazione determinati dalle attività svolte. Qualora tale indagine evidenziasse fenomeni di contaminazione a carico delle matrici ambientali, si dovranno mettere in atto le procedure previste dalle vigenti normative in materia di siti contaminati in modo da ripristinare lo stato ambientale del sito ai sensi delle medesime norme.

In particolare:

- prima della cessazione di una delle attività produttive svolte nel sito, considerando le potenziali fonti di inquinamento del terreno e delle acque sotterranee e degli eventi accidentali che si sono eventualmente manifestati durante la fase di esercizio, dovrà essere elaborato un piano di ripristino ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale;
- l'azienda dovrà presentare all'Autorità Competente una specifica valutazione comprensiva di indagini di caratterizzazione delle matrici ambientali e di un dettagliato piano di intervento in relazione al piano di ripristino dell'area presentato; in tale piano verrà elaborata anche una valutazione dello stato dei suoli e delle acque sotterranee e verranno descritti gli interventi mitigativi che si intendono attuare per minimizzare gli impatti previsti dagli eventuali interventi di bonifica ed il sito verrà lasciato in sicurezza; le vasche, i serbatoi, i contenitori, qualora presenti, le reti di raccolta acque (canalette, fognature) verranno svuotate e si provvederà ad un corretto recupero/smaltimento del loro contenuto; tutti i rifiuti dovranno essere rimossi e recuperati e/o smaltiti ai sensi delle vigenti normative;

- al fine di effettuare le operazioni di ripristino del sito, l'Azienda predisporrà un cronoprogramma dettagliato e ne darà comunicazione agli organi competenti (Comune e ARPAE).

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

D 3.1 CRITERI GENERALI DI MONITORAGGIO E INTERPRETAZIONE DEI DATI

Si valuta favorevolmente il piano di monitoraggio così come riconfermato con le modifiche ed integrazioni di cui alla successiva tabella C - Piano di Monitoraggio.

La documentazione di prova deve essere raccolta e ubicata in luogo idoneo in modo da permetterne la visione agli agenti accertatori al momento dell'ispezione.

Il gestore è tenuto a presentare la Relazione Annuale, relativa all'anno solare precedente, entro il 30 aprile di ogni anno secondo le modalità previste dalla Regione Emilia Romagna, con l'illustrazione dei risultati del monitoraggio in particolare riferiti a:

- dati di consumo, processo ed emissione del PIANO DI MONITORAGGIO;
- indicatori di seguito riportati;
- un'informativa rispetto a variazioni impiantistiche, mantenimento certificazioni ambientali volontarie, miglioramenti effettuati, problematiche gestionali rilevate.

Dati ed indicatori dovranno essere tra loro correlati e commentati in modo da evidenziare come variano le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo e in dipendenza di quali fattori.

ARPAE, quale Autorità di Controllo effettua un'ispezione secondo quanto stabilito dalla D.G.R. Emilia Romagna "Piano Regionale di ispezione per le installazioni con Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A) e approvazione degli indirizzi per il coordinamento delle attività ispettive".

La visita ispettiva è comprensiva di:

- 1) verifica della conformità ai limiti sulla base degli autocontrolli eseguiti dal gestore e delle prescrizioni indicate in allegato alla sezione D, nonché alle disposizioni vigenti in materia di prevenzione integrata dell'inquinamento e in materia ambientale applicabili all'impianto considerato;
- 2) accertamenti amministrativi inclusivi della tracciabilità documentale e della loro corrispondenza alle prescrizioni previste in allegato alla sezione D ed nel piano di monitoraggio;
- 3) accertamenti tecnici volti alla misura delle emissioni aziendali e al controllo dell'esecuzione dei monitoraggi secondo quanto indicato nel PIANO DI MONITORAGGIO di cui alla seguente Tabella C.

TABELLA INDICATORI	
Gestione dei rifiuti	Quantità dei rifiuti ricevuti all'impianto ripartiti per EER Ton/anno. Quantità di rifiuti avviati per tipologia di trattamento(R5/R12/R13) Ton/anno. Quantità di rifiuti in uscita espresso in Ton/anno
Scarichi e Bilancio idrico	Quantità di acque prelevata annualmente da pozzo aziendale, dall'acquedotto e dalla vasca di riutilizzo espressi in m ³ /anno. Rispetto dei valori limite di concentrazione per lo scarico di acque depurate Consumo specifico di acqua per unità di peso di rifiuti ricevuti (m3/Ton)
Energia Elettrica e Termica	Consumi totali di energia elettrica ed energia termica (Gas Metano e Gasolio) Consumi specifici di energia elettrica EEW (Kwh/t) e energia termica ETw (Kwhth/t) per unità (Ton) di rifiuto conferita.

	Consumo specifico di energia da carburante Cmps (Kwhth/t) per unità (tonn) di EoW prodotte
Emissione in atmosfera	Sequenza temporale campionamenti immissione di Polveri
Ciclo produttivo	Quantità totale di produzione di EoW suddiviso per tipo

Monitoraggio art. 29-sexies, comma 6-bis del D.Lgs. 152/2006

Con riferimento all'obbligo di cui all'art. 29 sexies-comma 6 bis- D.Lgs.n. 152/06, relativo alle indagini su suolo e acque sotterranee, si rimanda ad un apposito atto regionale di approvazione dei criteri per l'applicazione della predetta previsione normativa, degli strumenti cartografici per l'utilizzo dei dati da parte dei gestori e delle indicazioni sulle tempistiche per la presentazione delle valutazioni dei gestori, come indicato dalla Circolare della Regione Emilia Romagna prot.n. 609117 del 03-10-2018. Qualora a seguito del pronunciamento della Regione Emilia Romagna, si renderà necessario un adeguamento questo sarà oggetto di specifica comunicazione da parte dell'Autorità competente.

TABELLA C - PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO NIAL NIZZOLI				
Parametro gestionale	Sistemi di misura	Sistemi di registrazione	Frequenza del controllo Gestore	Note

Fattori di processo/ambientali: CICLO PRODUTTIVO

Procedure gestionali compreso il piano di addestramento dei lavoratori	Raccolta e aggiornamento delle procedure gestionali scritte	Cartaceo/elettronico	Annuale	
Verifica attuazione/corretta applicazione procedure gestionali	Registrazioni	Cartaceo/elettronico	Mensile	

Fattori di processo/ambientali: GESTIONE DEI RIFIUTI

Quantità dei rifiuti gestiti ripartiti per tipologia	Registrazioni di carico e scarico dei rifiuti pericolosi e non	Registro di carico e scarico dei rifiuti pericolosi e non	Secondo quanto previsto alla parte IV del D.Lgs. 152/06.	
Procedure di gestione dei rifiuti secondo le prescrizioni specifiche	Ispezioni su aree di stoccaggio e impianti di trattamento – R5/R12	Cartaceo/elettronico	Settimanale	
Procedure di gestione dei rifiuti secondo le prescrizioni specifiche	Ispezioni su aree di stoccaggio - RAEE	Cartaceo/elettronico	Settimanale	
Procedure di gestione dei rifiuti secondo le prescrizioni specifiche	Ispezioni su aree di stoccaggio e loro identificazione . Ispezione impianti e sistemi di contenimento a servizio delle aree di stoccaggio	Cartaceo/elettronico	Settimanale	

Fattori di processo/ambientali: GESTIONE DEI RIFIUTI INTERNI

Arpae- Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna
Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.336011 | re-urp@arpae.it | pec: aoore@cert.arpa.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

Quantità dei rifiuti prodotti ripartiti per tipologia	Registrazioni di carico e scarico dei rifiuti pericolosi e non	Registro di carico e scarico dei rifiuti pericolosi e non	Secondo quanto previsto alla parte IV del D.Lgs. 152/06.	
---	--	---	--	--

Fattori di processo/ambientali: **EMISSIONI IN ATMOSFERA**

Limitazione delle emissioni diffuse	Controlli e manutenzione impianti di umidificazione per macinatore, vibrovaglio e cumuli	Cartaceo/elettronico	Semestrale	
Immissioni	Polveri	Cartaceo dei verbali di prelievo e rapporti di prova	Annuale	

Fattori di processo/ambientali: **SCARICHI E BILANCIO IDRICO**

Scarico <u>acque reflue domestiche S2</u>	Registrazione interventi di manutenzione su impianto trattamento <u>acque reflue domestiche</u>	Documenti Cartacei/elettronico	Annuale	
Scarico <u>acque di prima pioggia comprensive di acque reflue industriali S1</u>	Concentrazione parametri Tab. B – punto D2.5.	Raccolta del cartaceo dei verbali di prelievo e rapporti di prova degli autocontrolli	Previsto al punto D 2.5 Tabella B	
Scarico solo acque <u>reflue industriali S1</u>	Concentrazione parametri Tab. B – punto D2.5. (C.O.D. e SST)	Raccolta del cartaceo dei verbali di prelievo e rapporti di prova degli autocontrolli	Previsto al punto D 2.5 Tabella B	
Scarico acque reflue <u>di prima pioggia comprensive di acque reflue industriali S1</u>	Contatore volumetrico o misuratore di portata	Registro cartaceo delle misure	Annuale	
Prelievo delle acque di pozzo	Contatore volumetrico	Registro cartaceo/elettronico delle misure	Annuale	
Prelievo delle acque di acquedotto	Contatore volumetrico	Registro cartaceo/elettronico delle misure	Annuale	
Prelievo dalla vasca di riutilizzo	Contatore volumetrico	Registro cartaceo/elettronico delle misure	Annuale	
Acqua utilizzata presso impianto di lavaggio	Contatore volumetrico	Registro cartaceo/elettronico delle misure	Annuale	
Efficienza impianto di depurazione VT-1, relative vasche di trattamento di	Attività di manutenzione ordinaria e straordinaria	Documenti relativa agli interventi di manutenzione ordinaria e	Semestrale	

prima pioggia e rete fognaria di adduzione		straordinaria/registrazione elettronica		
Gestione di eventuali sversamenti/dilavamenti aree esterne	Controllo e interventi manutenzione e verifica efficienza dei sistemi di intercettazione delle reti fognarie	Cartaceo/elettronico	Semestrale	

Fattori di processo/ambientali: **EMISSIONI SONORE**

Sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose	Controllo Visivo	Cartacea su scheda	Semestrale	
Controllo rumore: sorgenti rumorose fisse e mobili	Misure fonometriche	Relazione fonometrica	Quinquennale	

Fattori di processo/ambientali: **PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE**

Qualità delle acque di pozzo Concentrazione idroinquinanti: pH , COD e Conducibilità Elettrica Specifica	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Cartacea su rapporti di prova	Annuale	
Procedure controllo serbatoi interrati/vasche	Ispezione e verifica di tenuta serbatoi e vasche	cartacea/elettronica degli esiti ispezione e della	Annuale	
Collaudo periodico serbatoi interrati/vasche	Relazione collaudo	Relazione di collaudo	Quinquennale	

Fattori di processo/ambientali: **ENERGIA ELETTRICA E TERMICA**

Consumo di energia elettrica	Contatore generale	Raccolta distinte consumo	Annuale	
Consumo di energia fossile (Gas Metano e Gasolio)	Contatore generale Documenti acquisto	Raccolta distinte consumo e documenti acquisto	Annuale	
Consumi specifici di energia elettrica EEW (Kwh/t), termica ETw (Kwhth/t) e gasolio (Cmps - Kwhth/t)	Contatori generali e documenti acquisto Registrazioni rifiuti conferiti e EoW prodotte	Cartaceo/elettronico dei dati elaborati	Annuale	

Fattori di processo/ambientali: **RELAZIONE ANNUALE**

Relazione sui risultati del monitoraggio evidenziando le prestazioni ambientali dell'azienda	Raccolta organica dei risultati del monitoraggio aziendale	Relazione sul monitoraggio	Annuale (Report)	
--	--	----------------------------	------------------	--

SEZIONE E

INDICAZIONI GESTIONALI – RACCOMANDAZIONI

E1 RACCOMANDAZIONI

Le seguenti raccomandazioni, a seguito di segnalazione delle Autorità competenti in materia ambientale, o dell'esame del quadro informativo ottenuto dai dati del piano di monitoraggio e controllo, ovvero di atto motivato dell'Autorità Competente, potranno essere riesaminate e divenire oggetto di prescrizioni di cui alla sezione D, a seguito di opportuno aggiornamento d'ufficio dell'AIA.

E' necessario assicurare la sussistenza delle migliori tecniche disponibili descritte alla sezione C nel paragrafo corrispondente.

Sito

La viabilità e la relativa segnaletica all'interno del sito sia adeguatamente mantenuta.:

La recinzione e la barriera vegetale esterna siano mantenute, anche avendo cura del verde e rimuovendo eventuali rifiuti accumulati per effetto del trasporto eolico o altre cause.

Le zone di stoccaggio, i piazzali e le zone di transito devono essere mantenute pulite, con particolare riguardo alla fasi di movimentazione dei rifiuti.

Gli accessi a tutte le aree di stoccaggio siano sempre mantenuti sgomberi, in modo tale da agevolare le movimentazioni.

L'installazione deve essere sottoposta a periodiche manutenzioni delle opere che risultano soggette a deterioramento, con particolare riferimento alle pavimentazioni cementate ed asfaltate, alle reti fognarie e relative vasche terminali.

La Ditta deve procedere agli eventuali aggiornamenti, qualora necessari per implementare la sicurezza, del piano di emergenza interna (art. 26 bis della Legge 132/2018), che deve essere disponibile agli agenti accertatori.

Ciclo Produttivo e Materie Prime

E' opportuno garantire la manutenzione della specifica cartellonistica, possibilmente in materiale non deperibile, che contrassegna i contenitori e le aree di deposito.

Scarichi e Consumo Idrico

Il gestore è tenuto a valutare con continuità l'effetto delle prassi adottate al fine di migliorare le proprie performance e ridurre gli sprechi di risorsa idrica.

Si ritiene opportuno che gli impianti di bagnatura siano manutenzionati al fine di evitare lo spreco idrico

Produzione e Gestione dei Rifiuti

Il gestore provveda a comunicare tempestivamente (via PEC) l'eventuale mancata ammissione dei rifiuti, con l'indicazione della tipologia e del quantitativo dei rifiuti, del soggetto a cui viene restituito il carico nonché dei motivi specifici di non accettazione del carico.

Si raccomanda l'aggiornamento periodico della classificazione dei rifiuti, gestiti e prodotti, secondo le disposizioni vigenti in materia e suoi aggiornamenti.

Si raccomanda al gestore di trasmettere procedure operative ed istruzioni operative qualora fossero soggette a sostanziali modifiche dei contenuti nell'ambito delle attività svolte dalla ditta per la certificazione ISO ed EMAS, segnalando le innovazioni e modifiche apportate rispetto alle precedenti versioni, con particolare riferimento alle attività specifiche della gestione rifiuti.

APPENDICE 1

CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI – BAT CONCLUSIONS

Nella valutazione delle migliori tecniche disponibili per l'impianto in esame si è fatto riferimento alla decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 del 10 agosto 2018, con cui la commissione UE ha stabilito le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BEST AVAILABLE TECHNIQUES CONCLUSIONS, BATC) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/ue, relativa alle emissioni industriali.

Inoltre sono stati stabiliti i livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili (Associated Emission Limits - BAT-AEL) e proposto il monitoraggio necessario.

Si valuta positivamente l'analisi complessiva presentata dall'azienda in merito al confronto con le Migliori Tecniche Disponibili che si riporta di seguito con le osservazioni di Arpae-ST.

Di seguito si espongono le BATC considerate per l'impianto Nial Nizzoli:

- CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT
 - Prestazione ambientale complessiva BAT 1-2-3-4-5
 - Monitoraggio BAT 6-7-8-9-10-11
 - Emissioni nell'atmosfera BAT 12-13-14-15-16
 - Rumore e vibrazioni BAT 17-18
 - Emissioni nell'acqua BAT 19-20
 - Emissioni da inconvenienti e incidenti BAT 21
 - Efficienza nell'uso dei materiali BAT 22
 - Efficienza energetica BAT 23
 - Riutilizzo degli imballaggi BAT 24

- TRATTAMENTO MECCANICO
 - Emissione in atmosfera da trattamento meccanico BAT 25
 - Trattamento meccanico rifiuti con potere calorifico BAT 31

PRESTAZIONE AMBIENTALE COMPLESSIVA

BAT 1: Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti
Applicabilità: L'ambito di applicazione (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura del sistema di gestione ambientale (ad esempio standardizzato o non standardizzato) 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).

Tecnica	Applicata Non Applicata Parzialm. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
I impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;	Applicata	La ditta è dotata di un sistema di gestione integrato qualità-ambiente-sicurezza conforme alle norme ISO 9001, ISO 14001, ISO 45001. Inoltre è in possesso di Registrazione EMAS. Come si legge PO.01-RESPONSABILITA' e LEADERSHIP e in particolare nell'organigramma allegato, la direzione è impegnata in prima linea nel sistema di gestione ambientale		
II definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;	Applicata	La ditta si impegna, nell'ambito delle politiche di gruppo, 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. Si rimanda al documento Politica integrata		
III pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;	Applicata	Almeno annualmente la Direzione definisce gli obiettivi e programmi ambientali il cui raggiungimento viene mantenuto sotto controllo mediante periodiche verifiche dello stato di avanzamento. Nel definire gli obiettivi la Direzione tiene in considerazione le sue opzioni tecnologiche e i suoi requisiti finanziari, operativi e aziendali, gli obblighi di conformità, rischi e opportunità emersi dalla valutazione. Gli obiettivi devono essere sempre coerenti con la politica aziendale, misurabili (ove possibile), monitorati, comunicati e periodicamente aggiornati. Gli obiettivi raggiunti e programmati sono esplicitati nella Dichiarazione Ambientale EMAS nel cap. 11		

BAT 1: Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti
Applicabilità: L'ambito di applicazione (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura del sistema di gestione ambientale (ad esempio standardizzato o non standardizzato) 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).

IV attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti: 1. struttura e responsabilità, 2. assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza, 3. comunicazione, 4. coinvolgimento del personale, 5. documentazione, 6. controllo efficace dei processi, 7. programmi di manutenzione, 8. preparazione e risposta alle emergenze, 9. rispetto della legislazione ambientale	Applicata	La politica per la qualità adottata dalla ditta prevede una serie di procedure operative che contengono tutti questi aspetti. L'elenco completo di tutte le procedure adottate è il seguente: PO.01- Responsabilità e LEADERSHIP in cui è definito l'organigramma e le responsabilità. PO.02 - Gestione del cliente e customer satisfaction PO.03-Gestione delle comunicazioni e delle informazioni documentate PO.04 - Controllo degli acquisti e degli appalti PO.05 - Produzione e controllo operativo PO.06 - Sistemi di misurazione e monitoraggio PO.07 - Analisi e valutazione degli aspetti ambientali, obiettivi e programmi PO.08 - Gestione delle non conformità e delle azioni correttive PO.09 - Gestione delle risorse umane PO.10 - Valutazione delle prestazioni - Audit e riesame PO.11 - Progettazione e sviluppo PO.12 - Prescrizioni legislative PO.13 - Gestione rifiuti PO.14 - Gestione delle manutenzioni impianti e attrezzature PO.15 - Controllo operativo per la sicurezza PO.16 - Valutazione dei rischi per la salute e la sicurezza PO.17 - Risposta alle emergenze		
V controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a:	Applicata	Si rimanda alle specifiche procedure sopra richiamate.		

BAT 1: Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti

Applicabilità: L'ambito di applicazione (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura del sistema di gestione ambientale (ad esempio standardizzato o non standardizzato) 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).

● 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), ● azione correttiva e preventiva, ● tenuta di registri, ● 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;				
VI riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;				
VII attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;				
VII attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di				

BAT 1: Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti

Applicabilità: L'ambito di applicazione (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura del sistema di gestione ambientale (ad esempio standardizzato o non standardizzato) 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).

progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita;				
IX svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;				
X gestione dei flussi di rifiuti (.BAT 2);	Applicata	APPLICATA. Sono presenti procedure specifiche. <i>Si rimanda alla disamina della BAT 2.</i>		
XI inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (BAT 3);	Applicata	APPLICATA. Sono presenti procedure specifiche. <i>Si rimanda alla disamina della BAT 3.</i>		
XII piano di gestione dei residui (descrizione alla sezione 6.5);	Applicata	APPLICATA. Sono presenti procedure specifiche. <i>Si rimanda alla disamina della BAT 2.d</i>		
XIII piano di gestione in caso di incidente (descrizione alla sezione 6.5);	Applicata	APPLICATA. Sono presenti procedure specifiche. <i>Si rimanda alla disamina della BAT 21</i>		
XIV piano di gestione degli odori (BAT 12);	NON applicata	NON APPLICABILE. <i>Si rimanda alla disamina della BAT 12.</i>		
XV piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (BAT 17).	Applicata	APPLICATA. <i>Si rimanda alla disamina della BAT 17.</i>		

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 Parz.applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
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 dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.	Applicata	Si rimanda alla procedura operativa allegata PO.13 - GESTIONE RIFIUTI E in particolare al modello MOD13.02		
b.	Predisporre e attuare procedure di accettazione 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 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	Applicata	Si rimanda alla procedura operativa allegata PO.13 - GESTIONE RIFIUTI E in particolare alle istruzioni operative IO.13.01 Protocollo pre-accettazione e IO.13.02 Protocollo accettazione		

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 Parz.applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
		fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.				
c.	Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti	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 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.	Applicata	Viene garantita la tracciabilità dei rifiuti attraverso la raccolta dei formulari e le registrazioni su sistema informatico. L'attuale sistema gestionale tiene conto della suddivisione in zone autorizzate nell'AIA. L'operatore della pesa visti i rifiuti in ingresso comunica agli operatori in piazzale in quali aree devono essere scaricati i rifiuti		Si ritiene comunque necessario realizzare quanto è previsto alla sezione D 1 adeguamento 1) al fine implementare il sistema di tracciabilità dei materiali EoW
d.	Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in	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	Applicata	E' prevista la procedura operativa allegata PO.13 che descrive le modalità con cui gli operatori dell'azienda devono condurre e documentare le attività di controllo		Si ritiene comunque necessario realizzare quanto è previsto alla

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 Parz.applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
	uscita	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.		dei prodotti in uscita.		sezione D 1 adeguamento 2) al fine di implementare le verifiche previste su alcune tipologie di materiali EoW
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.	Applicata	Nell'Allegato 3D è riportata la planimetria in cui sono ben identificate le aree di deposito, suddivise in base alla tipologia e pericolosità del rifiuto stoccato. Ciascuna area è identificata in planimetria con una lettera a cui corrispondono specifici codici EER. Le piazzole confinati tra loro sono separate con muretti divisorii. In ogni piazzola sono presenti cartelli con identificazione del materiale stoccato.		

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 Parz.applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
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.	Applicata	La miscelazione è prevista nel processo di recupero degli aggregati. La miscelazione avviene sempre in condizioni di sicurezza e sono scongiurati rischi dovuti a incompatibilità dei rifiuti, in quanto gli aggregati, pur essendo composti da rifiuti con EER diverso, hanno caratteristiche merceologiche affini. Inoltre trattasi per la maggior parte di rifiuti inerti che per definizione non danno luogo a reazioni. Il processo di recupero viene svolto da anni con le stesse modalità e non si sono mai verificati problemi di incompatibilità, pertanto non si ritiene di dover adottare un protocollo di verifica	Non si rendono necessarie verifiche aggiuntive a quelle normalmente messe in atto per l'accettazione dei rifiuti alle operazioni di recupero.	
g.	Cernita dei rifiuti solidi in ingresso	La cernita dei rifiuti solidi in ingresso mira a impedire il confluire di materiale indesiderato nel o nei successivi processi di trattamento dei rifiuti. Può comprendere: -separazione manuale mediante esame visivo;	Applicata	La cernita dei rifiuti solidi in ingresso mira a impedire il confluire di materiale indesiderato nei successivi processi di trattamento dei rifiuti. La selezione avviene principalmente nel fabbricato A		

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 Parz.applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
		-separazione dei metalli ferrosi, dei metalli non ferrosi o di tutti i metalli; -separazione ottica, ad esempio mediante spettroscopia nel vicino infrarosso o sistemi radiografici; -separazione per densità, ad esempio tramite classificazione aerea, vasche di sedimentazione-flottazione, tavole vibranti; -separazione dimensionale tramite vagliatura/setacciatura.		ed avviene tramite separazione manuale mediante esame visivo. Date le tipologie di trattamento previste non sono necessari separatori ottici o meccanici. Anche l'operazione R5 prevede vagliatura degli inerti e del vetro al fine di omogeneizzare il prodotto in uscita.		

BAT 3: 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:

Applicabilità: 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)

Tecnica	Applicata Non Applicata Parz. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
● informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui: ● flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni; ● descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del	Applicata	L'inventario dei flussi è sintetizzato nell'Allegato 4 – Schema a blocchi del processo produttivo, in cui sono riportati flussogrammi semplificati per ciascuna linea di trattamento, con indicati per ciascuna l'origine delle emissioni e i relativi sistemi di trattamento.		

BAT 3: 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:				
Applicabilità: 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)				
Tecnica	Applicata Non Applicata Parz. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni;				
● informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui: ● valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità; ● valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze prioritarie/ microinquinanti) e loro variabilità; ● c dati sulla bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)]	Applicata	Le informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue relative allo scarico S1 vengono registrati nel registro informatico del Gestore e rendicontati nella Relazione annuale come da Piano di monitoraggio e controllo approvato.		
● informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui: ● valori medi e variabilità della portata e della temperatura; ● valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità; ● infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività; ● 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).	Applicata	Le informazioni sulle caratteristiche dei flussi gassosi derivanti dall'emissione E1 vengono registrati nel registro informatico del Gestore e rendicontati nella Relazione annuale come da Piano di monitoraggio e controllo approvato.	Emissione E1 viene eliminata con la dismissione della biopila	

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 Parz. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
a.	Ubicazione ottimale del deposito	Le tecniche comprendono: - ubicazione del deposito il più lontano possibile, per quanto tecnicamente ed economicamente fattibile, da recettori sensibili, corsi d'acqua, ecc...; - 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).	Applicata	Il layout impiantistico è stato studiato per limitare il più possibile movimentazioni interne ed ottimizzare la gestione del Centro: - gli stoccaggi D15-R13 di rifiuti da non sottoporre a recupero nel centro sono posizionati al contorno del fabbricato A dedicato alla selezione prevalentemente di questi rifiuti, - la lavorazione degli inerti avviene direttamente in adiacenza alle piazzole dedicate agli stoccaggi degli inerti e del vetro da sottoporre a trattamento R5 - i prodotti ottenuti dall'R5 e le materie prime utilizzate per l'R5 sono depositati in area S centrale alle singole lavorazioni.		
b.	Adeguatezza della capacità del deposito	Sono adottate misure per evitare l'accumulo di rifiuti, ad esempio: - 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	Applicata	Nell'Allegato 3D sono indicate le quantità massime autorizzate per ogni singola piazzola in cui sono presenti i rifiuti. Le procedure di accettazione e pre-accettazione dei rifiuti adottate nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale, prevedono specifiche modalità di controllo tali da non superare mai questi quantitativi. Viene tenuta sotto controllo la capacità di ricevimento rifiuti, confrontata con i limiti imposti dalle autorizzazioni. Quando il		

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 Parz. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
		trattamento; - il quantitativo di rifiuti depositati viene regolarmente monitorato in relazione al limite massimo consentito per la capacità del deposito; - il tempo massimo di permanenza dei rifiuti viene chiaramente definito.		quantitativo massimo stoccabile nell'impianto si avvicina ai limiti autorizzati la verifica diventa quotidiana. Questo avviene al raggiungimento del 80 % della capacità massima per un determinato codice di rifiuto. In tal caso la pre-accettazione può essere bloccata per quantità elevate, e viene avvisato il conferente. I rifiuti in stoccaggio vengono avviati a recupero / smaltimento entro il termine massimo di un anno dall'accettazione degli stessi al Centro.		
c.	Funzionamento sicuro del deposito	Le misure comprendono: - chiara documentazione ed etichettatura delle apparecchiature utilizzate per le operazioni di carico, scarico e deposito dei rifiuti; - i rifiuti notoriamente sensibili a calore, luce, aria, acqua ecc. sono protetti da tali condizioni ambientali; - contenitori e fusti sono idonei allo scopo e conservati in modo sicuro.	Applicata	Come detto i rifiuti vengono depositati in aree specifiche in funzione della loro natura. I rifiuti che necessitano di essere caricati con pala/escavatore sono gli inerti che sono presenti nel fabbricato B, nella tettoia metallica e nel piazzale adiacente. I rifiuti che vengono movimentati anche con mezzi più piccoli sono quelli posizionati nelle piazzole A, B, C, D. in particolare per la movimentazione dei rifiuti pericolosi stoccati in big bag su pallet si fa uso di muletti. Non sono presenti rifiuti sensibili a calore, luce,aria,acqua. I contenitori per lo stoccaggio dei rifiuti vengono periodicamente controllati al fine di verificarne l'integrità e tenuta e se del caso lavati. Si rimanda al documento allegato IO.13.03 - Ispezioni nell'area di stoccaggio e controllo integrità dei contenitori e cassoni		
d.	Spazio separato per il deposito e	Se del caso, è utilizzato un apposito spazio per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi	Applicata	Sono previste due zone (piazzole A e B) dedicate esclusivamente a rifiuti pericolosi opportunamente imballati o stoccati in contenitori chiusi.		

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 Parz. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
	la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati	imballati.				

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 Parz. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
Descrizione: 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:				
- operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di personale competente;	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. Vengono 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.		
- operazioni di movimentazione e trasferimento	Applicata	L'impianto è gestito attraverso la compilazione dei registri di carico e		

dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione;		scarico che documenteranno i trasferimenti dei rifiuti in ingresso e in uscita secondo le normative ambientali vigenti.		
- adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite;	Applicata	Tutte le aree di stoccaggio, lavorazione e movimentazione rifiuti sono impermeabilizzate e dotate di raccolta delle acque di dilavamento. Nei punti maggiormente soggetti a rischio (tra le piazzole A e B per lo stoccaggio di rifiuti pericolosi e in adiacenza allo stoccaggio di terreni inquinati pericolosi da trattare) sono presenti vasche di accumulo a tenuta in caso di sversamenti accidentali. E' inoltre prevista un'istruzione operativa adeguata a far fronte alle emergenze: IO.17.01 - Gestione delle emergenze ambientali del centro gestione rifiuti in cui sono illustrate le modalità di intervento in caso di spargimento al suolo di sostanze inquinanti solide e liquide.		
- 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).	NON applicata	Non sono previste miscelazioni di rifiuti pericolosi, invece possono avvenire miscelazioni tra rifiuti non pericolosi in fase di trattamento per la formazione di prodotti a seguito di approfonditi studi di fattibilità.		
Le procedure per movimentazione e trasferimento sono basate sul rischio tenendo conto della probabilità di inconvenienti e incidenti e del loro impatto ambientale.	Applicata	Gli unici inconvenienti nelle fasi di movimentazione e trasferimento dei rifiuti potrebbero essere legati ad eventi piuttosto rari nell'area impiantistica quale incidenti tra i mezzi, in realtà poco probabili, viste le ampie aree a disposizione e le limitazioni sulle velocità. 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.		

MONITORAGGIO

BAT 6: Emissioni nell'acqua				
Tecnica	Applicata Non Applicata Parz. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (BAT 3), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio flusso, pH, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione)	Applicata	Le acque reflue sottoposte a monitoraggio sono le acque di dilavamento dei piazzali e quelle dell'impianto di lavaggio mezzi che vengono entrambe trattate in un impianto di depurazione. Il controllo dei parametri specificati in AIA viene effettuato in uscita dal depuratore e prima dello scarico in acque superficiali nel pozzetto S1.		Si ritiene comunque opportuno installare un contatore volumetrico presso il lavaggio (acque reflue industriali) al fine di monitorare i flussi delle acque reflue.

BAT 7: La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.

NOTA: Monitoraggio è associato alla BAT 20 e ai BAT -AEL

Tecnica			Applicata Non Applicata Parz. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
Sostanza/ Parametro	Norma/e	Frequenza minima di monitoraggio ¹ ²				
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX) ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	EN ISO 9562	Una volta al giorno	NON applicata	NON APPLICABILE Monitoraggio previsto solo per impianti di trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa		

BAT 7: La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.

NOTA: Monitoraggio è associato alla BAT 20 e ai BAT -AEL

Tecnica			Applicata Non Applicata Parz. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
Sostanza/ Parametro	Norma/e	Frequenza minima di monitoraggio ¹ ²				
Benzene, toluene, etilbenzene, xilene (BTEx) ^{(3) (4)}	EN ISO 15680	Una volta al mese	NON applicata	NON APPLICABILE Monitoraggio previsto solo per impianti di trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa		
Domanda chimica di ossigeno (COD) ^{(5) (6)}	Nessuna norma EN disponibile	Una volta al mese	Applicata	APPLICATA Monitoraggio annuale	Nessun adeguamento previsto, la frequenza può essere ridotta in quanto i monitoraggi svolti fino ad oggi dimostrano che i livelli di emissione sono sufficientemente stabili.	BAT obbligatoria per tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto i trattamenti dei rifiuti liquidi a base acquosa Si ritiene comunque necessario realizzare quanto è previsto alla sezione D 1 adeguamento 3) al fine di valutare l'efficienza del trattamento acque reflue industriali
Cianuro libero (CN) ^{(3) (4)}	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 14403-1 e -2)	Una volta al giorno	NON applicata	NON APPLICABILE Monitoraggio previsto solo per impianti di trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa		

BAT 7: La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.

NOTA: Monitoraggio è associato alla BAT 20 e ai BAT -AEL

Tecnica			Applicata Non Applicata Parz. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpa-e ST
Sostanza/ Parametro	Norma/e	Frequenza minima di monitoraggio ¹ ²				
Indice degli idrocarburi (HOI) ⁽⁴⁾	EN ISO 9377-2	Una volta al mese	Applicata	NON APPLICABILE Monitoraggio previsto solo per alcune tipologie di impianti di trattamento. Il PMC attuale prevede comunque il monitoraggio annuale degli idrocarburi		
Arsenico (As), cadmio (Cd), cromo (Cr), rame (Cu), nickel (Ni), piombo (Pb) e zinco (Zn) ^{(3) (4)}	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)	Una volta al mese	Parz. applicata	NON APPLICABILE Monitoraggio previsto solo per alcune tipologie di impianti di trattamento. Il PMC attuale prevede comunque il monitoraggio annuale di tutti i parametri, ad eccezione dell'As		
Manganese (Mn) ^{(3) (4)}		Una volta al giorno	NON applicata	NON APPLICABILE Monitoraggio previsto solo per impianti di trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa		
Cromo esavalente (Cr(VI)) ^{(3) (4)}	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 10304-3, EN ISO 23913)	Una volta al giorno	Applicata	NON APPLICABILE Monitoraggio previsto solo per alcune tipologie di impianti di trattamento. Il PMC attuale prevede comunque il monitoraggio annuale		

BAT 7: La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.

NOTA: Monitoraggio è associato alla BAT 20 e ai BAT -AEL

Tecnica			Applicata Non Applicata Parz. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
Sostanza/ Parametro	Norma/e	Frequenza minima di monitoraggio ¹ ²				
Mercurio (Hg) ⁽³⁾⁽⁴⁾	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 17852, EN ISO 12846)	Una volta al mese	Applicata	NON APPLICABILE Monitoraggio previsto solo per alcune tipologie di impianti di trattamento. Il PMC attuale prevede comunque il monitoraggio annuale		
PFOA ⁽³⁾	Nessuna norma EN disponibile	Una volta ogni sei mesi	NON applicata	NON APPLICABILE il monitoraggio si applica solo se la sostanza in esame è identificata come rilevante	,	
PFOS ⁽³⁾						
Indice fenoli ⁽⁶⁾	EN ISO 14402	Una volta al mese	NON applicata	NON APPLICABILE il monitoraggio si applica solo in caso di scarichi diretti in un corpo idrico ricevente		
Azoto totale	EN 12260, EN ISO 11905-1	Una volta al mese	Applicata	NON APPLICABILE Monitoraggio previsto solo per alcune tipologie di impianti di trattamento. Il PMC attuale prevede comunque il monitoraggio annuale		
Carbonio organico totale (TOC) ⁽⁵⁾⁽⁶⁾	EN 1484	Una volta al mese	NON applicata	Nel PMC attuale è monitorata la COD	Nessun adeguamento previsto, essendo TOC e COD alternativi	
Fosforo totale P ⁽⁶⁾	Diverse norme EN	Una volta al mese	Applicata	NON APPLICABILE Monitoraggio previsto solo per alcune		

BAT 7: La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.
NOTA: Monitoraggio è associato alla BAT 20 e ai BAT -AEL

Tecnica			Applicata Non Applicata Parz. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
Sostanza/ Parametro	Norma/e	Frequenza minima di monitoraggio ¹ ²				
	disponibili (ossia EN ISO 15681 6878 11885, EN ISO 12846)			tipologie di impianti di trattamento. Il PMC attuale prevede comunque il monitoraggio annuale		
Solidi sospesi totali (TSS) ⁽⁶⁾	EN 872	Una volta al mese	Applicata	Monitoraggio annuale	Nessun adeguamento previsto, la frequenza può essere ridotta in quanto i monitoraggi dal 2017 ad oggi dimostrano che i livelli di emissione sono sufficientemente stabili.	BAT obbligatoria per tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto i trattamenti dei rifiuti liquidi a base acquosa Si ritiene comunque necessario realizzare quanto è previsto alla sezione D 1 adeguamento 3) al fine di valutare l'efficienza del trattamento acque reflue industriali

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

(2) Se lo scarico discontinuo è meno frequente rispetto alla frequenza minima di monitoraggio, il monitoraggio è effettuato una volta per ogni scarico.

(3) Il monitoraggio si applica solo quando la sostanza in esame è identificata come rilevante nell'inventario delle acque reflue citato nella BAT 3.

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.336011 | re-urp@arpae.it | pec: aoore@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

- (4) Nel caso di scarico indiretto in un corpo idrico ricevente, la frequenza del monitoraggio può essere ridotta se l'impianto di trattamento delle acque reflue a valle elimina l'inquinante.
- (5) Vengono monitorati il TOC o la COD. È da preferirsi il primo, perché il suo monitoraggio non comporta l'uso di composti molto tossici.
- (6) Il monitoraggio si applica solo in caso di scarichi diretti in un corpo idrico ricevente.

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 Parz. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
Sostanza/ Parametro	Norma/e	Frequenza minima di monitoraggio ⁽¹⁾				
Ritardanti di fiamma bromurati(2)	Nessuna norma EN disponibile	Una volta all'anno	NON applicata	NON APPLICABILE Monitoraggio previsto solo per impianti di trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici		
CFC Nessuna norma EN disponibile	Nessuna norma EN disponibile	Una volta ogni sei mesi	NON applicata	NON APPLICABILE Monitoraggio previsto solo per impianti di trattamento dei RAEE		
PCB diossina-simili	EN 1948-1, -2, e -4 (3)	Trimestrale (2)/annuale	NON applicata	NON APPLICABILE Monitoraggio previsto solo per impianti di trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici		
Polveri	EN 13284-1	Una volta ogni sei mesi	Parz. applicata	Monitoraggio annuale	Non applicabile nello stato di progetto che prevede la dismissione della biopila	
HCl	EN 1911	Una volta ogni sei mesi	NON applicata	NON APPLICABILE		

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 Parz. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
Sostanza/ Parametro	Norma/e	Frequenza minima di monitoraggio ⁽¹⁾				
				Monitoraggio previsto solo per trattamenti termici e trattamenti di rifiuti liquidi a base acquosa		
HF	Nessuna norma EN disponibile	Una volta ogni sei mesi	NON applicata	NON APPLICABILE Monitoraggio previsto solo per trattamenti termici		
Hg	EN 13211	Una volta ogni tre mesi	NON applicata	NON APPLICABILE Monitoraggio previsto solo per impianti di trattamento RAEE		
H ₂ S	Nessuna norma EN disponibile	Una volta ogni sei mesi	NON applicata	Monitoraggio previsto per concentrazione di odori	Non applicabile nello stato di progetto che prevede la dismissione della biopila	
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	NON applicata	NON APPLICABILE Monitoraggio previsto solo per impianti di trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici		
NH ₃	Nessuna norma EN disponibile	Una volta	Parz. applicata	Monitoraggio annuale	Non applicabile nello stato di	

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.336011 | re-urp@arpae.it | pec: aoore@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

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 Parz. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
Sostanza/ Parametro	Norma/e	Frequenza minima di monitoraggio ⁽¹⁾				
		ogni sei mesi			progetto che prevede la dismissione della biopila	
Concentrazion e degli odori	EN 13725	Una volta ogni sei mesi	Parz. applicata	Monitoraggio annuale	Non applicabile nello stato di progetto che prevede la dismissione della biopila	
PCDD/F(2)	EN 1948-1, -2 e -3 (3)	Una volta all'anno	NON applicata	NON APPLICABILE Monitoraggio previsto solo per impianti di trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici		
TVOC	EN 12619	Una volta ogni sei mesi	Applicata	Monitoraggio annuale	Non applicabile nello stato di progetto che prevede la dismissione della biopila	

(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.

(3) Anziché sulla base di EN 1948-1, il campionamento può essere svolto sulla base di CEN/TS 1948-5.

(4) In alternativa è possibile monitorare la concentrazione degli odori.

(5) Il monitoraggio di NH₃ e H₂S può essere utilizzato in alternativa al monitoraggio della concentrazione degli odori.

(6) Il monitoraggio si applica solo quando per la pulizia delle apparecchiature contaminate viene utilizzato del solvente.

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.336011 | re-urp@arpae.it | pec: aoore@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

BAT 9 La BAT consiste nel monitorare le emissioni diffuse di composti organici nell'atmosfera derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP, e dal trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico, almeno una volta l'anno, utilizzando una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito					
Tecnica		Applicata Non Applicata Parzialm. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpac- ST
a Misurazione	Metodi di «sniffing», rilevazione ottica dei gas (OGI), tecnica SOF (Solar Occultation Flux) o assorbimento differenziale. Cfr. descrizioni alla sezione 6.2	NON applicata	NON APPLICABILE. In impianto non è prevista la rigenerazione di solventi esausti, la decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP, né il trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico		
b Fattori di emissione	Calcolo delle emissioni in base ai fattori di emissione, convalidati periodicamente (es. ogni due anni) attraverso misurazioni.	NON applicata			
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).	NON applicata			

BAT 10 La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.

Applicabilità: è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata

Tecnica	Applicata Non Applicata Parzialm. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
<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).	Applicata	È previsto il monitoraggio secondo la norma EN 13725 per determinare la concentrazione delle emissioni odorigene	Non applicabile nello stato di progetto che prevede la dismissione della biopila	Monitoraggio associato alla E1 – Biopila lavorazione dismessa

BAT 11 La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue

Tecnica	Applicata Non Applicata Parz. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
<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.	Applicata	Nel Piano di monitoraggio e controllo attuale è previsto il controllo dei consumi e dei rifiuti prodotti, controllo rendicontato nella Relazione annuale.		

Emissioni nell'atmosfera

BAT 12: Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito

Applicabilità: è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata

Tecnica	Applicata Non Applicata Parzialm. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
<i>Descrizione</i> Il monitoraggio comprende misurazioni dirette, calcolo o registrazione utilizzando, ad	NON applicata	NON APPLICABILE, non essendo documentata la		

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. -un protocollo contenente azioni e scadenze; -un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10; -un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze; -un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione.		presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili		
---	--	---	--	--

BAT 13: 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

	Tecnica	Descrizione	Applicata Non Applicata Parz.applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
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 all'accettazione dei volumi di picco stagionali di rifiuti.	NON applicata	NON APPLICABILE al nuovo assetto impiantistico che vede la dismissione dell'operazione R3-biopila		

BAT 13: 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

	Tecnica	Descrizione	Applicata Non Applicata Parz.applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
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 applicata	NON APPLICABILE al nuovo assetto impiantistico che vede la dismissione dell'operazione R3-biopila		
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 applicata	NON APPLICABILE Non è previsto il trattamento di rifiuti liquidi		

BAT 14: Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito

	Tecnica	Descrizione	Applicata Non Applicata Parzialm. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
a.	Ridurre al	Le tecniche comprendono:	Applicata	La produzione di polveri dai mezzi conferitori è		

BAT 14: Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito						
	Tecnica	Descrizione	Applicata Non Applicata Parzialm. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
	minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse	-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.		limitata da: - velocità ridotta della circolazione all'interno del Centro, - vasca di lavaggio delle ruote, utilizzato da tutti gli automezzi in ingresso e uscita dal Centro, - impianto per il lavaggio dei mezzi di proprietà della ditta. La produzione di polveri da attività di movimentazione e soprattutto di macinazione dei materiali inerti è tenuta sotto controllo con impianti di abbattimento a umido. Inoltre la produzione di polveri viene limitata dall'asfaltatura delle aree di transito, di carico/scarico e movimentazione interna oggetto di pulizia a frequenza settimanale.		
b	Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità	Le tecniche comprendono: -valvole a doppia tenuta o apparecchiature altrettanto efficienti, -guarnizioni ad alta integrità (ad esempio guarnizioni spirometalliche, giunti ad anello) per le applicazioni critiche, -pompe/compressori/agitatori muniti di giunti di tenuta meccanici anziché di guarnizioni, -pompe/compressori/agitatori ad azionamento magnetico, -adeguate porte d'accesso ai manicotti di servizio,	NON applicata	NON APPLICABILE, non sono presenti apparecchiature di questo genere		

BAT 14: Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito						
	Tecnica	Descrizione	Applicata Non Applicata Parzialm. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
		pinze perforanti, teste perforanti (ad esempio per degassare RAEE contenenti VFC e/o VHC).				
c.	Prevenzione della corrosione	Le tecniche comprendono: -selezione appropriata dei materiali da costruzione, -rivestimento interno o esterno delle apparecchiature e verniciatura dei tubi con inibitori della corrosione.	NON applicata	NON APPLICABILE Non sono previsti materiali corrosivi		
d.	Contenimento raccolta e trattamento delle emissioni diffuse	Le tecniche comprendono: -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), -mantenimento a una pressione adeguata delle apparecchiature o degli edifici al chiuso, -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.	NON applicata	NON APPLICABILE al nuovo assetto impiantistico che vede la dismissione dell'operazione R3-biopila (sistema chiuso dotato di impianto di estrazione ed abbattimento aria).		
e.	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).	Applicata	Sono predisposti sistemi di abbattimento polveri ad umido nell'area di stoccaggio e lavorazione degli inerti		
f.	Manutenzione	Le tecniche comprendono: -garantire l'accesso alle apparecchiature che potrebbero presentare perdite, -controllare regolarmente attrezzature di protezione	NON applicata	NON APPLICABILE al nuovo assetto impiantistico che vede la dismissione dell'operazione R3-biopila e dei relativi sistemi di abbattimento a carboni attivi		

BAT 14: Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito						
	Tecnica	Descrizione	Applicata Non Applicata Parzialm. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
		quali tende lamellari, porte ad azione rapida.				
g	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.	Applicata	È prevista una pulizia con frequenza almeno settimanale dei piazzali e delle aree di lavorazione. Si rimanda al documento allegato IO.13.03 - Ispezioni nell'area di stoccaggio e controllo integrità dei contenitori e cassoni		
h	Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, <i>Leak Detection And Repair</i>)	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.	NON applicata	NON APPLICABILE		

BAT 15: La BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (<i>flaring</i>) 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	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
a	Corretta	Prevedere un sistema di recupero dei gas di capacità adeguata	NON applicata	NON APPLICABILE, non sono		

BAT 15: La BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (<i>flaring</i>) 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	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
.	progettazione degli impianti	e utilizzare valvole di sfiato ad alta integrità.		previste torce		
b	Gestione degli impianti	Comprende il bilanciamento del sistema dei gas e l'utilizzo di dispositivi avanzati di controllo dei processi.	NON applicata	NON APPLICABILE, non sono previste torce		

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	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
a	Corretta progettazione dei dispositivi di combustione in torcia	Ottimizzazione dell'altezza e della pressione, 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 eccessi	NON applicata	NON APPLICABILE, non sono previste torce		
b	Monitoraggio e registrazione dei dati nell'ambito della gestione della	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	NON applicata	NON APPLICABILE, non sono previste torce		

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	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
combustione in torcia	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.				

Rumore e vibrazioni

BAT 17: 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 Parz. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
- un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate; - un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni; - un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze; - 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.	NON applicata	NON APPLICABILE, la presenza di vibrazioni o rumori molesti presso recettori sensibili non è comprovata. Viene comunque effettuato un monitoraggio acustico ogni tre anni che ha sempre dimostrato il rispetto dei limiti di legge.		

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.336011 | re-urp@arpae.it | pec: aoore@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

BAT 18: 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 Parz. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche progetto adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
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.	NON applicata	Misure non necessarie, secondo quanto detto alla BAT 17.		
b	Misure operative	Le tecniche comprendono: ● ispezione e manutenzione delle apparecchiature ● chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile; ● apparecchiature utilizzate da personale esperto; ● rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile; ● misure di contenimento del rumore durante le attività di manutenzione, circolazione, movimentazione e trattamento.	Applicata	Le macchine e attrezzature utilizzate sono periodicamente soggette a manutenzione		
c	Apparecchiature a bassa rumorosità	Possono includere motori a trasmissione diretta, compressori, pompe e torce.	NON applicata	NON APPLICABILE		
d	Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni	Le tecniche comprendono: ● fonoriduttori, ● isolamento acustico e vibrazionale delle apparecchiature, ● confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose, ● insonorizzazione degli edifici.	Parz. Applicata	NON APPLICABILE al nuovo assetto impiantistico che vede la dismissione dell'operazione R3-biopila e di conseguenza l'unica sorgente rumorosa fissa		
e	Attenuazione del	È possibile ridurre la propagazione del rumore inserendo	NON	Misure non necessarie, secondo quanto		

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.336011 | re-urp@arpae.it | pec: aoore@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

BAT 18: 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 Parz. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
.	rumore	barriere fra emittenti e riceventi (ad esempio muri di protezione, terra pieni ed edifici).	Applicata	detto alla BAT 17.		

Emissioni nell'acqua

BAT 19: 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

	Tecnica	Descrizione	Applicata Non Applicata Parzialm. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
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 pompe ad anello liquido, con	Applicata	-Le letture dei contatori interni relativi ai prelievi e scarichi idrici sono registrate sul MOD.05.09 Controllo delle risorse. Sono attualmente presenti diversi contatori che vengono letti periodicamente per monitorare la situazione del bilancio idrico. -I piazzali vengono puliti a secco mediante spazzatrice industriale. La spazzatrice è		

BAT 19: 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

	Tecnica	Descrizione	Applicata Non Applicata Parzialm. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni ArpaE- ST
		liquidi a elevato punto di ebollizione).		dotata di ugelli nebulizzatori per il contenimento delle polveri. -Non è prevista la creazione del vuoto		
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).	Applicata	È presente una vasca di raccolta (P-14) delle acque in uscita dall'impianto di depurazione che possono essere riutilizzate per bagnatura cumuli, irrigazione, lavaggio automezzi.		
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.	Applicata	Tutta l'area del centro è impermeabilizzata, in parte con asfalto e in parte con cemento.		
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	Applicata	Vengono raccolte separatamente le acque meteoriche (di prima e seconda pioggia) e le acque reflue civili. Presso l'impianto sono presenti le seguenti paratoie di manovra periodicamente ispezionate: P1 e P2 – intercettano le acque provenienti dal piazzale Nord che ospita rifiuti pericolosi. Normalmente P1 è aperta e P2 chiusa: manovrandole entrambe le acque sono accumulate in una vasca a tenuta da 15		

BAT 19: 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

	Tecnica	Descrizione	Applicata Non Applicata Parzialm. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
		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).		mc; P3 – è posta sulla stessa linea a valle di P1. Se chiusa blocca il deflusso di un sottobacino che comprende anche una parte di rete proveniente dall'area centrale del piazzale. P4 – si tratta di un deviatore che consente di inviare ad una vasca di accumulo una parte delle acque provenienti dalla Tettoia B. S1A e S1B – poste in uscita alle vasche di trattamento delle acque di prima pioggia, in caso di contaminazione vanno chiuse bloccando il refluo dentro le vasche. S1C – sono due paratoie installate in serie che possono essere chiuse per bloccare eventuali sversamenti nell'impianto di lavaggio. La seconda è installata a monte del contatore dello scarico S1 e riceve anche le condotte provenienti dalle due vasche di trattamento. S1D – sono due paratoie poste presso l'area ex biopila, normalmente aperte. Sono in		

BAT 19: 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

	Tecnica	Descrizione	Applicata Non Applicata Parzialm. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
				uscita rispettivamente alla rete dei grigliati esterni e alla vasca di raccolta percolato.		
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.	Applicata	I rifiuti pericolosi sono stoccati al coperto sotto tensostrutture o all'aperto ma in contenitori chiusi o coperti con telo. Le altre tipologie di rifiuti, per la loro natura, sono posizionate allo scoperto. Tutte le acque di dilavamento sono comunque trattate nell'impianto VT-1		
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.	Applicata	Sono realizzate reti dedicate alle singole tipologie di acque: - prime e seconde piogge, acque di lavaggio (tutte raccolte separatamente) che vengono trattati nell'impianto di depurazione VT-1, - reflui civili trattati in impianto biologico, - acque dalle coperture che non necessitano di trattamento.		
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	Applicata	Tutte le aree di trattamento e stoccaggio rifiuti sono dotate di idonee infrastrutture di drenaggio.		

BAT 19: 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

	Tecnica	Descrizione	Applicata Non Applicata Parzialm. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
		lavaggio, fuoriuscite occasionali ecc. e, in funzione dell'inquinante contenuto, rimessa in circolo o inviata a ulteriore trattamento.				
h	Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione e 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.	NON Applicata	NON APPLICABILE Non è necessario un sistema di contenimento per componenti interrati.		
i	Adeguate capacità di deposito temporaneo	Si predispone 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).	Applicata	Le acque reflue presenti nell'impianto sono: -acque meteoriche di dilavamento contaminate che vengono trattate nell'impianto di depurazione VT-1 dotato di dedicato pozzetto di controllo prima dell'invio delle acque depurate in acque superficiali. Il sistema di raccolta delle acque del piazzale è sezionabile in caso di eventi accidentali. Le vasche di prima pioggia sono sufficientemente dimensionate		

BAT 19: 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

	Tecnica	Descrizione	Applicata Non Applicata Parzialm. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
				per garantire la raccolta delle acque contaminate. -acque di lavaggio degli automezzi provenienti dall'impianto dedicato dotato di un sistema di raccolta delle acque per la relativa depurazione nell'impianto VT-1 dotato di dedicato pozzetto di controllo prima dell'invio delle acque depurate in acque superficiali. -percolati (sversamenti accidentali dall'area ex-biopila) raccolti in una vasca a tenuta da 2.000 litri		

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

	Applicata Non Applicata Parzialm. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
13) Equalizzazione 14) Neutralizzazione 15) Separazione fisica — es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi — separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria	Applicata	L'impianto VT-1 è dedicato al trattamento di chiarificazione accelerata (con pacchi lamellari) e di disoleatura con addizione di un coagulante e, a necessità, di un complessante che consente l'abbattimento per sedimentazione dei solidi sospesi e dei metalli, nonché la separazione in superficie degli oli e dei materiali galleggianti.		La ditta adotta un trattamento chimico fisico per le acque reflue di prima pioggia e acque reflue industriale e un trattamento biologico per i reflui domestici
TRATTAMENTO CHIMICO FISICO				
16) Adsorbimento				
17) Distillazione/rettificazione				
18) Precipitazione				
19) Ossidazione chimica				
20) Riduzione chimica				
21) Evaporazione				
22) Scambio di ioni				
23) Strippaggio (stripping)				
TRATTAMENTO BIOLOGICO				
24) Trattamento a fanghi attivi				
25) Bioreattore a membrane				
DENITRIFICAZIONE				
26) Nitrificazione/denitrificazione quando il trattamento comprende un trattamento biologico				
RIMOZIONE DEI SOLIDI				
27) Coagulazione e flocculazione				
28) Sedimentazione				
29) Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione)				
30) Flottazione				

NOTA ARPAE-ST

Tabella 6.1: Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi diretti in un corpo idrico ricevente, sono indicati quelli previsti NIAL spa

Parametro	BAT-AEL - Tabella 6.1	Limite Dlgs 152/06	Livello emissione proposto per l'adozione
COD	30-180 mg/l	160 mg/l	160 mg/l
Solidi sospesi totali	5-60 mg/l	80 mg/l	60 mg/l

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	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni ArpaE- ST
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.	Applicata	Per la protezione da atti vandalici, si segnala la presenza di una recinzione e di cancelli che impediscono l'ingresso a persone estranee. I presidi antincendio presenti sono: - 1 estintore CO2 da 5 Kg 89 B C situato presso i quadri elettrici / attrezzature informatiche; - 7 estintori a polvere da 6 Kg 55 A 233 B C di cui uno negli uffici e 6 nelle varie aree di deposito - 4 estintori carrellati a schiuma da 50 Kg		

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	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
				presso l'area di stoccaggio, destinato essenzialmente al deposito di pneumatici usati. Non sono presenti idranti o naspi ma il sistema idrico usato per lavare i piazzali può essere impiegato per affrontare incendi nell'area scoperta. Sono inoltre presenti: - 2 pulsanti di allarme manuale situati nella zona centrale del deposito (zona deposito pneumatici), - un rubinetto sul tubo del gas all'esterno della parete posteriore (zona spogliatoi). - il quadro elettrico principale è dotato di interruttore generale.		
b.	Gestione delle emissioni da inconvenienti /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.	Applicata	Nei piazzali sono presenti vasche a tenuta per l'accumulo di sversamenti. Nel caso di sversamenti accidentali di prodotti con potere inquinante si procede secondo le modalità previste dal piano di emergenza: ● qualora i prodotti entrino in fognatura vengono attivate le misure di emergenza (attivazione delle paratoie di		

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	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
				entrata/uscita) per bloccare i reflui, che confluiranno in un'apposita vasca, da dove verranno prelevati per lo smaltimento, ● nel caso di sversamenti sul suolo impermeabilizzato, si provvede a circoscrivere lo spandimento con adeguati kit di emergenza e materiale assorbente per la raccolta delle perdite e a smaltire il rifiuto. Le procedure di intervento in caso di gestione di emissioni da inconvenienti/incidenti, sono descritte nell'istruzione operativa IO.17.01 - Gestione delle emergenze ambientali del centro gestione rifiuti		
c.	Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/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.	Applicata	La ditta ha redatto un Modulo di registrazione stati di emergenza verificatesi in azienda , modulo allegato al Piano di emergenza ed evacuazione		

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	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpa- ST
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).	NON applicata	NON APPLICABILE in quanto i trattamenti R5 non prevedono l'utilizzo di materiali sostituibili da rifiuti		

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	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpa- ST
a	Piano di efficienza	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	Applicata	Come da Piano di monitoraggio e controllo dell'AIA, è prevista la rendicontazione annuale dei consumi di energia elettrica e di gasolio. Nell'ambito della Gestione Ambientale la Ditta ha stabilito specifici		

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	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
	energetica	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.		indicatori chiave, tra cui: ● Consumo energetico per unità di rifiuto gestito (EE_w; ET_w). Il consumo annuale di energia elettrica e di energia termica (gasolio impiegato nei mezzi in TEP) consumata nel centro ed espresso in TEP viene suddiviso per il quantitativo di rifiuti gestiti nel centro. ● Emissioni di CO₂ per rifiuto conferito. L'indicatore $CO2_{cgr}$ è definito come il rapporto tra le emissioni di CO₂ (da gasolio) del Centro e il quantitativo di materiale conferito presso l'impianto. ● Consumo energetico di carburante per quantità prodotta. L'indicatore $Cmps$ è definito come il rapporto tra il consumo di gasolio relativo alle macchine operatrici del Centro Gestione Rifiuti e il quantitativo di Materia Prima Prodotta.		
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,	Applicata	Vengono contabilizzati e registrati i consumi di energia elettrica, di gasolio e di CO ₂ .		

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	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
		combustibili solidi convenzionali e rifiuti). I dati comprendono: informazioni sul consumo di energia in termini di energia erogata; informazioni sull'energia esportata dall'installazione; informazioni sui flussi di energia (ad esempio, diagrammi di Sankey o bilanci energetici) che indichino il modo in cui l'energia è usata nel				

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	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpa-e ST
		processo. Il registro del bilancio energetico è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.				

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.BAT1).

Applicabilità: è subordinata al rischio di contaminazione dei rifiuti rappresentato dagli imballaggi riutilizzati

Tecnica	Applicata Non Applicata Parz. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpa-e ST
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		I contenitori vengono correttamente bonificati prima di cambiare il contenuto. È previsto il lavaggio dei cassoni nell'impianto dedicato interno al Centro.		

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

piazza Gioberti, 4 - 42121 Reggio Emilia | tel 0522.336011 | re-urp@arpa-e.it | pec: aoore@cert.arpa-emr.it

Sede legale Arpa-e: Via Po, 5 - 40139 Bologna | tel 051.6223811 | www.arpa-e.it | P.IVA 04290860370

riutilizzo gli imballaggi sono sottoposti a un apposito trattamento (ad esempio, ricondizionati, puliti).				
---	--	--	--	--

Emissione in atmosfera da trattamento meccanico

BAT 25: Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB diossina-simili, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito						
	Tecnica	Descrizione	Applicata Non Applicata Parzialm. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
a	Ciclone	Cfr. la sezione 6.1. I cicloni sono usati principalmente per una prima separazione delle polveri grossolane.	NON applicata	Non necessaria		
b	Filtro a tessuto	Cfr. la sezione 6.1.	NON applicata	Non necessaria		
c	Lavaggio a umido (wet scrubbing)	Cfr. la sezione 6.1.	NON applicata	Non necessaria		
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.	Applicata	Sono previsti sistemi di abbattimento ad umido per le polveri derivanti dai frantumatori		

NOTA ARPAE-ST

Per quanto riguarda la **Tabella 6.3** concernente il livello di emissione associato alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri risultanti dal trattamento meccanico dei rifiuti; si precisa che l'impianto non ha emissioni convogliate così come proposto nel riesame AIA

Trattamento meccanico 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 31: Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.

	Tecnica	Descrizione	Applicata Non Applicata Parzialm. applicata	Applicazione allo stato attuale	Modifiche in progetto per adeguamento alla BAT	Osservazioni Arpae- ST
a	Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1.	NON applicata	NON APPLICABILI Non sono previste emissioni convogliate derivanti dal trattamento meccanico		
b	Biofiltro	Cfr. la sezione 6.1.	NON applicata			
c	Ossidazione termica	Cfr. la sezione 6.1.	NON applicata			
d	Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>)	Cfr. la sezione 6.1. Si utilizzano scrubber ad acqua o con soluzione acida o alcalina, combinati con un biofiltro, ossidazione termica o adsorbimento su carbone attivo.	NON applicata			

APPENDICE 2

Criteri specifici per la cessazione della qualifica di rifiuti (End of Waste): Schede Prodotti EoW

Scheda: A	
Denominazione prodotto EoW	ADDITIVO SMAGRANTE PER LATERIZI
Utilizzazione	In stabilimenti per la produzione di laterizi
Tipologie di rifiuti in ingresso: codici EER e relativa descrizione	19 08 14 – 08 02 02 – 10 12 13 – 10 12 03
Provenienza: processi, settori, attività	fanghi ceramici, fanghi di depurazione acque reflue derivanti dal processo di trattamento “soil washing” e da operazioni di lavaggio inerti (sabbia / ghiaia)
Requisiti di qualità ambientale dei rifiuti in ingresso	Analisi di classificazione, effettuate annualmente su ogni produttore o fornita dal produttore stesso, al fine di attestare la non pericolosità del rifiuto.
Verifiche da effettuarsi in fase di accettazione	Scheda descrittiva rifiuto Mod.13.02 o Scheda di caratterizzazione del processo produttivo Mod.13.09 .
Processo di trattamento: descrizione sintetica	L’aggregato deriva dalla miscelazione ed omogeneizzazione dei diversi fanghi componenti con addizione di argilla per mezzo di una pala meccanica secondo le percentuali definite dalla ricetta base. Il materiale viene posizionato nell’area esterna di lavorazione e di deposito del materiale lavorato, dopodichè viene verificato e viene portato nell’apposita zona di stoccaggio (tettoia coperta)
Registrazioni per le operazioni di recupero	Utilizzo di gestionale aziendale per i prodotti EoW
Caratteristiche prestazionali del prodotto ottenuto e analisi dei parametri indicati nella scheda tecnica di riferimento	Idrocarburi pesanti mg/kg 500, Idrocarburi leggeri mg/kg 10, Sommatoria IPA mg/kg 10, Sostanze organiche totali (TOC) mg/kg 10000 Zolfo mg/kg 2000, Cloro totale mg/kg 1000, Cloruri totali mg/kg 100, Sali solubili mg/kg 0 – 15000, Antimonio mg/kg 250, Arsenico mg/kg 25, Cadmio mg/kg 20, Cromo mg/kg 500, Cobalto mg/kg 90, Mercurio mg/kg 0,5, Nichel mg/kg 150, Piombo mg/kg 1200, Rame mg/kg 2500, Tallio mg/kg 25, Vanadio mg/kg 50, Zinco mg/kg 2500
Requisiti di qualità ambientale EoW	Non pericolosità
Metodologie di campionamento ed analisi degli EoW	UNI EN 10802 e relativi aggiornamenti Ogni lotto di EoW prodotto viene identificato da un numero. Analisi di verifica su ogni lotto, quantità per lotto non superiore a 3000 mc. Un campione rappresentativo di ogni lotto di produzione deve essere conservato per 5 anni a cura del produttore.
Dichiarazione di conformità: modello	La dichiarazione di conformità deve essere conforme al modello Mod.05.24 del Sistema di Gestione Integrato aziendale
Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW	Deve essere attivo ed operante il sistema di gestione ambientale: EMAS / ISO 14001

Scheda: B	
Denominazione prodotto EoW	BETON A
Utilizzazione	Aggregato per calcestruzzi
Tipologie di rifiuti in ingresso: codici EER e relativa descrizione	17 01 01 – 10 12 08 – 10 01 01 – 10 01 03 – 10 01 15 – 10 01 17
Provenienza: processi, settori, attività	Materiale di scarto da Impianti per la produzione ceramica, rottami edilizi e rifiuti di demolizione selezionati, ceneri dalla combustione di biomasse per la produzione di energia
Requisiti di qualità ambientale dei rifiuti in ingresso	Analisi di classificazione, effettuate annualmente su ogni produttore o fornita dal produttore stesso, al fine di attestare la non pericolosità del rifiuto. Superamento controllo visivo.
Verifiche da effettuarsi in fase di accettazione	Scheda descrittiva rifiuto Mod.13.02 o Scheda di caratterizzazione del processo produttivo Mod.13.09 o Scheda informativa produttore rifiuto Mod.13.14 .
Processo di trattamento: descrizione sintetica	Le fasi principali del ciclo produttivo del prodotto prevedono un primo stadio di raffinazione manuale al fine di rimuovere le frazioni indesiderate più grossolane. Una pala meccanica provvede al carico all'interno della tramoggia di dosaggio. Il materiale grossolano viene frantumato e deferizzato. Il materiale viene vagliato per una classificazione granulometrica. Le varie pezzature dei diversi materiali vengono stoccate in cumuli distinti. Da ogni cumulo saranno poi prelevate le quantità necessarie corrispondenti alle percentuali della composizione studiata. Il prodotto in uscita generalmente viene stoccato sfuso.
Registrazioni per le operazioni di recupero	Utilizzo di gestionale aziendale per i prodotti Eow
Caratteristiche prestazionali del prodotto ottenuto e normativa tecnica di riferimento	Parametri e verifiche previste dalla norma UNI EN 12620:2008 e relativi aggiornamenti - Vedi DoP
Requisiti di qualità ambientale EoW	Non pericolosità
Metodologie di campionamento ed analisi degli EoW	UNI EN 10802 e relativi aggiornamenti Ogni lotto di EoW prodotto viene identificato da un numero. Analisi di verifica su ogni lotto, quantità per lotto non superiore a 3000 mc. Un campione rappresentativo di ogni lotto di produzione deve essere conservato per 5 anni a cura del produttore.
Dichiarazione di conformità: modello	La dichiarazione di conformità deve essere conforme alla DoP (Dichiarazione di Prestazione)
Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW	Deve essere attivo ed operante il sistema di gestione ambientale: EMAS / ISO 14001

Scheda: C	
Denominazione prodotto EoW	Gruppo dei RICICLATI DI SCARTI CERAMICI COTTI (CERAM 12, CERAM FN - differenti per granulometria)
Utilizzazione	1) Aggregato per sottofondi, rilevati, per l'impiego in opere di ingegneria civile e costruzione strade. 2) Aggregato per calcestruzzi
Tipologie di rifiuti in ingresso: codici EER e relativa descrizione	10 12 08
Provenienza: processi, settori, attività	Materiale di scarto da Impianti per la produzione ceramica.
Requisiti di qualità ambientale dei rifiuti in ingresso	Analisi di classificazione, effettuate annualmente su ogni produttore o fornita dal produttore stesso, al fine di attestare la non pericolosità del rifiuto. Test di cessione conforme - All. 3 del D.M.05/02/98. Superamento controllo visivo
Verifiche da effettuarsi in fase di accettazione	Scheda descrittiva rifiuto Mod.13.02 o Scheda di caratterizzazione del processo produttivo Mod.13.09 .
Processo di trattamento: descrizione sintetica	Le fasi principali del ciclo produttivo del prodotto prevedono un primo stadio di raffinazione manuale al fine di rimuovere le frazioni indesiderate più grossolane. Una pala meccanica provvede al carico all'interno della tramoggia di dosaggio. Il materiale grossolano viene frantumato e deferizzato Il materiale viene vagliato per una classificazione granulometrica. Si ricavano due pezzature che danno origine a CERAM 12 e CERAM FN che vengono stoccate in cumuli distinti. Il prodotto in uscita generalmente viene stoccato sfuso.
Registrazioni per le operazioni di recupero	Utilizzo di gestionale aziendale per i prodotti Eow
Caratteristiche prestazionali del prodotto ottenuto e normativa tecnica di riferimento 1) per sottofondi e rilevati 2) aggregati per calcestruzzi	Parametri e verifiche previste dalle rispettive norme tecniche 1) UNI EN 13242:2008 e succ. aggiornamenti 2) UNI EN 12620:2008 e succ. aggiornamenti Vedi DoP
Requisiti di qualità ambientale EoW	1) Valori conformi al test di cessione - All. 3 del DM 05/02/98 2) Non pericolosità
Metodologie di campionamento ed analisi degli EoW	UNI EN 10802 e relativi aggiornamenti Ogni lotto di EoW prodotto viene identificato da un numero. Analisi di verifica su ogni lotto, quantità per lotto non superiore a 3000 mc. Un campione rappresentativo di ogni lotto di produzione deve essere conservato per 5 anni a cura del produttore.
Dichiarazione di conformità: modello	La dichiarazione di conformità deve essere conforme alla DoP (Dichiarazione di Prestazione)
Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW	Deve essere attivo ed operante il sistema di gestione ambientale: EMAS/ISO 14001

Scheda: D	
Denominazione prodotto EoW	ECOSABBIA 20
Utilizzazione	1) Aggregati per materiali non legati e legati con leganti idraulici per l'impiego in opere di ingegneria civile e nella costruzione di strade, quali: sottofondi e rilevati stradali o coperture discariche 2) Aggregati per calcestruzzi
Tipologie di rifiuti in ingresso: codici EER e relativa descrizione	10 01 01 – 10 01 03 – 10 01 15 – 10 01 17 – 19 01 12 – 19 01 14
Provenienza: processi, settori, attività	Ceneri di combustione provenienti da Impianti per la produzione di energia termica ed elettrica da biomasse.
Requisiti di qualità ambientale dei rifiuti in ingresso	Analisi di classificazione, effettuate annualmente su ogni produttore o fornita dal produttore stesso, al fine di attestare la non pericolosità del rifiuto.
Verifiche da effettuarsi in fase di accettazione	Scheda descrittiva rifiuto Mod.13.02 o Scheda di caratterizzazione del processo produttivo Mod.13.09 .
Processo di trattamento: descrizione sintetica	Pulizia manuale dalle impurità più grossolane, eventuale omogeneizzazione dimensionale con frantumatore, deferrizzazione e vagliatura, stoccaggio nell'area EoW in apposito box.
Registrazioni per le operazioni di recupero	Utilizzo di gestionale aziendale per i prodotti Eow
Caratteristiche prestazionali del prodotto ottenuto e normativa tecnica di riferimento 1) per sottofondi e rilevati 2) aggregati per calcestruzzi	Parametri e verifiche previste dalle rispettive norme tecniche 1) UNI EN 13242:2008 e succ. aggiornamenti 2) UNI EN 12620:2008 e succ. aggiornamenti Vedi DoP
Requisiti di qualità ambientale EoW	1) Test di cessione conforme – All.3 del DM 5/2/'98 2) Non pericolosità
Metodologie di campionamento ed analisi degli EoW	UNI EN 10802 e relativi aggiornamenti Ogni lotto di EoW prodotto viene identificato da un numero. Analisi di verifica su ogni lotto, quantità per lotto non superiore a 3000 mc. Un campione rappresentativo di ogni lotto di produzione deve essere conservato per 5 anni a cura del produttore.
Dichiarazione di conformità: modello	La dichiarazione di conformità deve essere conforme alla DoP (Dichiarazione di Prestazione)
Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW	Deve essere attivo ed operante il sistema di gestione ambientale: EMAS/ISO 14001

Scheda: E	
Denominazione prodotto EoW	ECOSABBIA VT FN
Utilizzazione	1) Aggregato per sottofondi, rilevati, per l'impiego in opere di ingegneria civile e costruzione strade. 2) Aggregato per calcestruzzi.
Tipologie di rifiuti in ingresso: codici EER e relativa descrizione	19 12 05 vetro (RAEE)
Provenienza: processi, settori, attività	Impianti di trattamento e recupero di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche (RAEE), nello specifico della parte in vetro componente la struttura anteriore di monitor e schermi e dal vetro bonificato di lampade e lampadine, vetri da lavatrici, ripiani di frigoriferi, vetri da forni
Requisiti di qualità ambientale dei rifiuti in ingresso	Analisi di classificazione, effettuate annualmente su ogni produttore o fornita dal produttore stesso, al fine di attestare la non pericolosità del rifiuto.
Verifiche da effettuarsi in fase di accettazione	Scheda descrittiva rifiuto Mod.13.02 o Scheda di caratterizzazione del processo produttivo Mod.13.09 .
Processo di trattamento: descrizione sintetica	Il ciclo produttivo del prodotto prevede un primo stadio di raffinazione manuale al fine di rimuovere le frazioni indesiderate più grossolane. Una pala meccanica provvede al carico all'interno della tramoggia di dosaggio. Il materiale in uscita subisce una prima deferrizzazione e viene avviato tramite nastro ad un macinatore. A seguito della lavorazione subita il materiale viene nuovamente deferrizzato e inviato al vaglio per una classificazione granulometrica. Il sopravaglio viene raccolto e inviato nuovamente in testa al frantumatore per subire un secondo ciclo di lavorazione. Il sottovaglio primario viene raccolto su nastro, inviato alla deferrizzazione. Il prodotto in uscita generalmente viene stoccato sfuso.
Registrazioni per le operazioni di recupero	Utilizzo di gestionale aziendale per i prodotti EoW
Caratteristiche prestazionali del prodotto ottenuto e normativa tecnica di riferimento 1) per sottofondi e rilevati 2) aggregati per calcestruzzi	Parametri e verifiche previste dalle rispettive norme tecniche 1) UNI EN 13242:2008 e succ.aggiornamenti 2) UNI EN 12620:2008 e succ. aggiornamenti Vedi DoP
Requisiti di qualità ambientale EoW	1) Test di cessione conforme – All.3 del DM 5/2/'98 2) Non pericolosità
Metodologie di campionamento ed analisi degli EoW	UNI EN 10802 e relativi aggiornamenti Ogni lotto di EoW prodotto viene identificato da un numero. Analisi di verifica su ogni lotto, quantità per lotto non superiore a 3000 mc. Un campione rappresentativo di ogni lotto di produzione deve essere conservato per 5 anni a cura del produttore.
Dichiarazione di conformità: modello	La dichiarazione di conformità deve essere conforme alla DoP (Dichiarazione di Prestazione)
Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW	Deve essere attivo ed operante il sistema di gestione ambientale: EMAS / ISO 14001

Scheda: F 1	
Denominazione prodotto EoW	REMIX FG5 - F1 - aggregato per calcestruzzi e miscele bituminose
Utilizzazione	1) Aggregato per calcestruzzo 2) Aggregato per miscele bituminose
Tipologie di rifiuti in ingresso: codici EER e relativa descrizione	10 09 08 – 10 09 10 – 10 09 12 – 16 11 04 – 16 11 06
Provenienza: processi, settori, attività	Rifiuti solidi non pericolosi, di varie pezzature, provenienti da Impianti per la fusione di metalli non ferrosi.
Requisiti di qualità ambientale dei rifiuti in ingresso	Analisi di classificazione, effettuate annualmente su ogni produttore o fornita dal produttore stesso., al fine di attestare la non pericolosità del rifiuto.
Verifiche da effettuarsi in fase di accettazione	Scheda descrittiva rifiuto Mod.13.02 o Scheda di caratterizzazione del processo produttivo Mod.13.09 .
Processo di trattamento: descrizione sintetica	Pulizia manuale dalle impurità più grossolane, deferrizzazione e vagliatura, stoccaggio nell'area di deposito per EoW (Area "S") in apposito box delimitato da setti o pannelli divisorii
Registrazioni per le operazioni di recupero	Utilizzo di gestionale aziendale per i prodotti EoW
Caratteristiche prestazionali del prodotto ottenuto e normativa tecnica di riferimento 1) aggregati per calcestruzzi 2) aggregato per miscele bituminose	Parametri e verifiche previste dalle rispettive norme tecniche 1) UNI EN 12620:2008 e succ. modifiche 2) UNI EN 13043:2004 e succ. modifiche Vedi DoP
Requisiti di qualità ambientale EoW	1) Non pericolosità 2) Non pericolosità
Metodologie di campionamento ed analisi degli EoW	UNI EN 10802 e relativi aggiornamenti Ogni lotto di EoW prodotto viene identificato da un numero. Analisi di verifica su ogni lotto, quantità per lotto non superiore a 3000 mc. Un campione rappresentativo di ogni lotto di produzione deve essere conservato per 5 anni a cura del produttore.
Dichiarazione di conformità: modello	La dichiarazione di conformità deve essere conforme alla DoP
Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW	Deve essere attivo ed operante il sistema di gestione ambientale: EMAS/ ISO 14001

Scheda: F 2	
Denominazione prodotto EoW	REMIX FG5 - F2 - smagranze per laterizi da terre/sabbie di fonderia
Utilizzazione	Nei processi produttivi per la produzione di laterizi
Tipologie di rifiuti in ingresso: codici EER e relativa descrizione	10 09 08 – 10 09 10 – 10 09 12 – 16 11 04 – 16 11 06
Provenienza: processi, settori, attività	Terre e sabbie di fonderia da Impianti per la fusione di metalli non ferrosi.
Requisiti di qualità ambientale dei rifiuti in ingresso	Analisi di classificazione, effettuate annualmente su ogni produttore o fornita dal produttore stesso, al fine di attestare la non pericolosità del rifiuto.
Verifiche da effettuarsi in fase di accettazione	Scheda descrittiva rifiuto Mod.13.02 o Scheda di caratterizzazione del processo produttivo Mod.13.09 .
Processo di trattamento: descrizione sintetica	Pulizia manuale dalle impurità più grossolane, deferrizzazione e vagliatura, stoccaggio nell'area EoW in apposito box.
Registrazioni per le operazioni di recupero	Utilizzo di gestionale aziendale per i prodotti EoW
Caratteristiche prestazionali del prodotto ottenuto e analisi dei parametri indicati nella scheda tecnica di riferimento	Carbonio Organico Totale (COT) mg/kg 10000 – 30000, Zolfo mg/kg 2500, Formaldeide mg/kg 100 – 200, Cloro totale mg/kg 2500, Antimonio mg/kg 250, Arsenico mg/kg 25 Cadmio mg/kg 20, Cromo mg/kg 500, Cobalto mg/kg 90, Mercurio mg/kg 0,5, Nichel mg/kg 150, Piombo mg/kg 1200 Rame mg/kg 2500, Tallio mg/kg 25, Vanadio mg/kg 50, Zinco mg/kg 2500
Requisiti di qualità ambientale EoW	Non pericolosità
Metodologie di campionamento ed analisi degli EoW	UNI EN 10802 e relativi aggiornamenti Ogni lotto di EoW prodotto viene identificato da un numero. Analisi di verifica su ogni lotto, quantità per lotto non superiore a 3000 mc. Un campione rappresentativo di ogni lotto di produzione deve essere conservato per 5 anni a cura del produttore.
Dichiarazione di conformità: modello	La dichiarazione di conformità deve essere conforme al Mod.05.24 del Sistema di Gestione Integrato aziendale
Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW	Deve essere attivo ed operante il sistema di gestione ambientale: EMAS/ISO 14001

Scheda: G	
Denominazione prodotto EoW	Gruppo dei RICICLATI DI CEMENTO (RICICLATO CLS 0/6 – RICICLATO CLS 6/20 – RICICLATO CLS 0/70 – STABILIZZATO CLS 0/30 – differenti per granulometria)
Utilizzazione	1) Aggregato per sottofondi, rilevati, per l'impiego in opere di ingegneria civile e costruzione strade 2) Aggregato per calcestruzzi
Tipologie di rifiuti in ingresso: codici EER e relativa descrizione	17 01 01 – 17 09 04
Provenienza: processi, settori, attività	Rottami edilizi e rifiuti da Attività di costruzione o demolizione, composti prevalentemente da scarti di cemento
Requisiti di qualità ambientale dei rifiuti in ingresso	Analisi di classificazione, effettuate annualmente su ogni produttore o fornita dal produttore stesso, al fine di attestare la non pericolosità del rifiuto. Test di cessione conforme - All. 3 del D.M 05/02/'98. Superamento controllo visivo
Verifiche da effettuarsi in fase di accettazione	Scheda descrittiva rifiuto Mod.13.02 e/o Scheda informativa produttore rifiuto Mod.13.14 .
Processo di trattamento: descrizione sintetica	Le fasi principali del ciclo produttivo del prodotto prevedono un primo stadio di raffinazione manuale al fine di rimuovere le frazioni indesiderate più grossolane. Una pala meccanica provvede al carico all'interno della tramoggia di dosaggio. Il materiale grossolano viene frantumato e deferrizzato Il materiale viene vagliato per una classificazione granulometrica. Dalla vagliatura si originano i diversi prodotti commercializzati RICICLATO CLS 0/70, RICICLATO CLS 0/6, RICICLATO CLS 6/20, STABILIZZATO CLS 0/30. Il prodotto in uscita generalmente viene stoccato sfuso.
Registrazioni per le operazioni di recupero	Utilizzo di gestionale aziendale per i prodotti Eow
Caratteristiche prestazionali del prodotto ottenuto e normativa tecnica di riferimento 1) per sottofondi e rilevati 2) aggregati per calcestruzzi	Parametri e verifiche previste dalle rispettive norme tecniche 1) UNI EN 13242:2008 e succ. aggiornamenti 2) UNI EN 12620:2008 e succ. aggiornamenti Vedi DoP
Requisiti di qualità ambientale EoW	1) Valori conformi al test di cessione - All. 3 del DM 05/02/'98 2) Non pericolosità
Metodologie di campionamento ed analisi degli EoW	UNI EN 10802 e relativi aggiornamenti Ogni lotto di EoW prodotto viene identificato da un numero. Analisi di verifica su ogni lotto, quantità per lotto non superiore a 3000 mc. Un campione rappresentativo di ogni lotto di produzione deve essere conservato per 5 anni a cura del produttore.
Dichiarazione di conformità: modello	La dichiarazione di conformità deve essere conforme alla DoP (Dichiarazione di Prestazione)
Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW	Deve essere attivo ed operante il sistema di gestione ambientale: EMAS / ISO 14001

Scheda: H	
Denominazione prodotto EoW	Gruppo dei RICICLATI MISTI (RICICLATO MISTO – RICICLATO MISTO FN – RICICLATO MISTO 030 – differenti per granulometria)
Utilizzazione	1) Aggregato per sottofondi, rilevati, per l'impiego in opere di ingegneria civile e costruzione strade 2) Aggregato per calcestruzzi
Tipologie di rifiuti in ingresso: codici EER e relativa descrizione	17 01 01 – 17 01 02 – 17 01 03 – 17 01 07 – 17 09 04 – 17 05 04 – 17 03 02 – 01 04 13
Provenienza: processi, settori, attività	Rifiuti che provengono prevalentemente da cantieri edilizi di costruzione o demolizione, ed in parte dalla lavorazione di pietra e materiali lapidei
Requisiti di qualità ambientale dei rifiuti in ingresso	Analisi di classificazione, effettuate annualmente su ogni produttore o fornita dal produttore stesso, al fine di attestare la non pericolosità del rifiuto. Test di cessione conforme - All. 3 del D.M 05/02/'98 Superamento controllo visivo
Verifiche da effettuarsi in fase di accettazione	Scheda descrittiva rifiuto Mod.13.02 e/o Scheda informativa produttore rifiuto Mod.13.14 .
Processo di trattamento: descrizione sintetica	Il ciclo produttivo di tale prodotto prevede un primo stadio di raffinazione manuale al fine di rimuovere le frazioni indesiderate più grossolane. Una pala meccanica provvede al carico all'interno della tramoggia di dosaggio. Il materiale grossolano viene frantumato e deferizzato. Il materiale viene vagliato per una classificazione granulometrica. Le varie pezzature dei diversi materiali vengono stoccate in cumuli distinti. Da ogni cumulo saranno poi prelevate le quantità necessarie corrispondenti alle percentuali della composizione finale. Dalla vagliatura si originano i diversi prodotti commercializzati RICICLATO MISTO 030, RICICLATO MISTO FN. Il prodotto in uscita generalmente viene stoccato sfuso in area dedicata
Registrazioni per le operazioni di recupero	Utilizzo di gestionale aziendale per i prodotti Eow
Caratteristiche prestazionali del prodotto ottenuto e normativa tecnica di riferimento 1) per sottofondi e rilevati 2) aggregati per calcestruzzi	Parametri e verifiche previste dalle rispettive norme tecniche 1) UNI EN 13242:2008 e succ. aggiornamenti 2) UNI EN 12620:2008 e succ.aggiornamenti Vedi DoP
Requisiti di qualità ambientale EoW	1) Valori conformi al test di cessione - All. 3 del DM 05/02/'98 2) Non pericolosità
Metodologie di campionamento ed analisi degli EoW	UNI EN 10802 e relativi aggiornamenti Ogni lotto di EoW prodotto viene identificato da un numero. Analisi di verifica su ogni lotto, quantità per lotto non superiore a 3000 mc. Un campione rappresentativo di ogni lotto di produzione deve essere conservato per 5 anni a cura del produttore.
Dichiarazione di conformità: modello	La dichiarazione di conformità deve essere conforme alla DoP (Dichiarazione di Prestazione)
Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW	Deve essere attivo ed operante il sistema di gestione ambientale: EMAS/ISO 14001

Scheda: I	
Denominazione prodotto EoW	GLASS PANEL
Utilizzazione	Nei processi di preparazione impasti e additivi per la produzione ceramica
Tipologie di rifiuti in ingresso: codici EER e relativa descrizione	19 12 05 vetro (RAEE)
Provenienza: processi, settori, attività	Impianti di trattamento e recupero di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche (RAEE), nello specifico della parte in vetro componente la struttura anteriore di monitor e schermi (esclusivamente vetro pannello).
Requisiti di qualità ambientale dei rifiuti in ingresso	Analisi di classificazione, effettuate annualmente su ogni produttore o fornita dal produttore stesso, per attestare la non pericolosità del rifiuto.
Verifiche da effettuarsi in fase di accettazione	Scheda descrittiva rifiuto Mod.13.02 o Scheda di caratterizzazione del processo produttivo Mod.13.09.
Processo di trattamento: descrizione sintetica	Il ciclo produttivo di tale prodotto prevede un primo stadio di raffinazione manuale al fine di rimuovere le frazioni indesiderate più grossolane. Una pala meccanica provvede al carico all'interno della tramoggia di dosaggio. Il materiale in uscita subisce una prima deferrizzazione e viene avviato tramite nastro ad un macinatore. A seguito della lavorazione subita il materiale viene nuovamente deferrizzato e inviato al vaglio per una classificazione granulometrica. Il sopravaglio viene raccolto e inviato nuovamente in testa al frantumatore per subire un secondo ciclo di lavorazione. Il sottovaglio primario viene raccolto su nastro, inviato alla deferrizzazione. Il prodotto in uscita generalmente viene stoccato sfuso.
Registrazioni per le operazioni di recupero	Utilizzo di gestionale aziendale per i prodotti Eow
Caratteristiche prestazionali del prodotto ottenuto e analisi dei parametri indicati nella scheda tecnica di riferimento	analisi chimica degli ossidi in via semplificata determinando PbO, BaO, SrO e analisi di verifica dei potenziali inquinanti. I valori riscontrati dovranno rientrare nei seguenti range: • PbO inferiore a 0,5% • BaO da 7,5% a 10,0% • SrO da 5,5% a 8,0% • Verifica Inquinanti: • Ferro metallico inferiore a 0,01% • Plastica inferiore a 0,01% • Metalli inferiori ai limiti previsti dalle norme vigenti per la classificazione di pericolosità (D.lgs 152/2006 e s.m.i, Reg.UE 1357/2014 e s.m.i)
Requisiti di qualità ambientale EoW	Non pericolosità
Metodologie di campionamento ed analisi degli EoW	UNI EN 10802 e relativi aggiornamenti Ogni lotto di EoW prodotto viene identificato da un numero. Analisi di verifica su ogni lotto, quantità per lotto non superiore a 3000 mc. Un campione rappresentativo di ogni lotto di produzione deve essere conservato per 5 anni a cura del produttore.
Dichiarazione di conformità: modello	La dichiarazione di conformità deve essere conforme al modello Mod.05.24 del Sistema di Gestione Integrato aziendale
Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW	Deve essere attivo ed operante il sistema di gestione ambientale: EMAS/ ISO 14001