

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2022-5195 del 11/10/2022
Oggetto	ditta TRS Ecologia s.r.l.- Installazione sita in Comune di Caorso (PC) Via 1° Maggio n. 34 - Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) per l'impianto di stoccaggio di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi (operazioni D13-D15-D9 e R3-R4-R12-R13 di cui agli allegati B e C alla Parte Quarta del D.L.gs. n.152/2006) di cui al punto 5.1 dell'Allegato VIII alla parte seconda del D. LGS. 152/2006. MODIFICA SOSTANZIALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2022-5441 del 10/10/2022
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Piacenza
Dirigente adottante	ANNA CALLEGARI

Questo giorno undici OTTOBRE 2022 presso la sede di Via XXI Aprile, il Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Piacenza, ANNA CALLEGARI, determina quanto segue.

OGGETTO: ditta TRS Ecologia s.r.l.– Installazione sita in Comune di Caorso (PC) Via 1° Maggio n. 34 - Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) per l'impianto di stoccaggio di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi (operazioni D13-D15-D9 e R3-R4-R12-R13 di cui agli allegati B e C alla Parte Quarta del D.L.gs. n.152/2006) di cui al punto 5.1 dell'Allegato VIII alla parte seconda del D. LGS. 152/2006. **MODIFICA SOSTANZIALE.**

LA DIRIGENTE DEL SERVIZIO

Richiamate:

- la Legge 07.04.2014 n. 56, art. 1, comma 89, *"Disposizioni sulle città metropolitane, sulle province e fusioni di Comuni"*;
- la Legge Regionale 30.07.2015 n. 13 *"Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su città metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni"*, con cui la Regione Emilia Romagna ha riformato il sistema di governo territoriale (e le relative competenze) in coerenza con la Legge 07.04.2014, n. 56, *"Disposizioni sulle città metropolitane, sulle province e sulle unioni e fusioni di Comuni"*, attribuendo le funzioni autorizzatorie di competenza provinciale in capo, dall'01.01.2016, all'Agenzia Regionale Prevenzione, Ambiente ed Energia (ARPAE) ed in particolare alla Struttura (oggi Servizio) Autorizzazione e Concessioni (SAC).

Visti:

- il Decreto Legislativo 03.04.2006, n. 152 (Norme in Materia Ambientale) e s.m.i., che disciplina le modalità e le condizioni per il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) al fine di attuare la prevenzione e la riduzione integrate dell'inquinamento per alcune categorie di impianti industriali;
- la Legge Regionale n. 21 del 05.10.2004 che attribuisce alle Province le funzioni amministrative relative al rilascio delle A.I.A.;
- la Deliberazione della Giunta Regionale n. 1198 del 30.07.2007 con la quale sono stati emanati indirizzi alle autorità competenti e all'A.R.P.A. (oggi ARPAE) per lo svolgimento del procedimento di rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi della normativa IPPC;
- la Circolare della Regione Emilia Romagna, prot. n. 187404 dell'01.08.2008, inerente le indicazioni per la gestione delle A.I.A. rilasciate;
- il Decreto Ministeriale 24.04.2008 *"Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D. Lgs. 18.02.2005, n. 59, recante attuazione integrale alla Direttiva 96/61/CE sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento"*;
- la Deliberazione di Giunta Regionale 17.11.2008, n. 1913 *"Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC). Recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D. Lgs. n. 59/2005"*;
- la Deliberazione di Giunta Regionale 16.02.2009, n. 155 *"Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC). Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti da D. Lgs. n. 59/2005"*;
- la Direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio, relativa alle emissioni industriali;
- la Deliberazione di G.R. 27.07.2011, n. 1113 *"Attuazione della normativa IPPC – indicazioni per i gestori degli impianti e le Amministrazioni Provinciali per i rinnovi delle Autorizzazioni Integrate Ambientali (A.I.A.)"*;
- la Circolare regionale del 22.01.2013, prot. n. PG. 2013.16882, recante *"Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento - atto di indirizzo e coordinamento per la gestione dei rinnovi delle autorizzazioni integrate ambientali (A.I.A.) e nuovo schema di A.I.A. (sesta circolare IPPC)"*;
- la Circolare regionale del 27.09.2013 avente per oggetto *"Prime indicazioni in merito alla Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)"*;
- il Decreto Legislativo 04.03.2014, n. 46, *"Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)"* pubblicato sulla Gazzetta Ufficiale n. 27/L del 27.03.2014;
- il Decreto Legislativo 13.11.2014, n. 272 *"Decreto recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento, di cui all'art.5, comma 1, lettera v-bis), del decreto legislativo 3 aprile 2006,*

n. 152", pubblicato sulla Gazzetta Ufficiale n. 4 del 07.01.2015;

- la Deliberazione di Giunta Regionale n. 245 del 16.03.2015 "Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) - Disposizioni in merito alle tempistiche per l'adempimento degli obblighi connessi alla relazione di riferimento";
- la Delibera di Giunta Regionale n. 1795 del 31.10.2016 avente per oggetto "Direttiva per svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, A.I.A. e AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015";
- il Decreto Interministeriale 06.03.2017, n. 58 "Regolamento recante le modalita', anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti al Titolo III-bis della Parte Seconda, nonche' i compensi spettanti ai membri della commissione istruttoria di cui all'articolo 8-bis";
- le Circolari del Ministero dell'Ambiente e Tutela del Mare del 27.10.2014, prot. 22295 GAB, del 17.06.2015, prot. 12422 GAB, e del 14.11.2016, prot. n. 27569 GAB, recanti criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento alla luce delle modifiche introdotte dal D.Lgs 04.03.2014, n. 46;
- la Delibera di Giunta Regionale n. 2124 del 10.12.2018 "Piano regionale di ispezione per le installazioni con autorizzazione integrata ambientale (AIA) e approvazione degli indirizzi per il coordinamento delle attività ispettive".
- il Decreto Legislativo 15.04.2019, n. 95 "Decreto recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento, di cui all'art. 5, comma 1, lettera v-bis), del D.Lgs 03.04.2006, n.152", pubblicato sulla Gazzetta Ufficiale n. 199 del 26.08.2019.

Ricordato che in capo alla ditta TRS Ecologia s.r.l. risultano rilasciati da parte del SAC dell'ARPAE di Piacenza i seguenti provvedimenti:

- ✓ DET-AMB-2021-6453 del 20.12.2021 di riesame per adeguamento alle BAT dell'A.I.A.;
- ✓ DET-AMB-2022-3891 del 01.08.2022 di modifica non sostanziale relativa alla proroga della tempistica di applicazione della valutazione di assoggettabilità al D.Lgs. 105/2015;

Vista l'istanza di modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale presentata dalla Ditta TRS Ecologia S.r.l., avente sede legale in comune di Caorso (PC), Via 1° Maggio n. 34 (P.I. n. 01103640338), trasmessa tramite portale regionale IPPC-AIA e assunta al protocollo dell'ARPAE di Piacenza n. 25531 del 17.02.2020, nell'ambito del del Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale, ai sensi dell'art. 15 della L.R. 4/18, alla Regione Emilia – Romagna ed all'ARPAE - SAC di Piacenza, intesa ad ottenere la modifica sostanziale dell'AIA per l'attività di per l'attività di stoccaggio e recupero di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi sito a Caorso – Via 1° Maggio, n. 34;

Considerato che i principali contenuti di tale istanza, ricompresa nel procedimento di PAUR, si sostanziano in:

- Demolizione dell'edificio esistente denominato "Edificio A", danneggiato dall'incendio del 2018;
- Realizzazione di due nuovi capannoni sul lotto adiacente, denominati "Edificio B" ed "Edificio C";
- Attività previste nei due nuovi capannoni:
 - Edificio B: stoccaggio e trattamento (selezione, cernita, triturazione e separazione, ecc... mediante l'utilizzo di nuovi impianti, autorizzati ai sensi dell'art. 208, di cui uno mobile - "Ecotec" modello Pronar MRW e uno fisso "Forrec" - mod. TB1800/110H) di rifiuti pericolosi e non pericolosi infiammabili (rifiuti liquidi e solidi);
 - Edificio C: stoccaggio e lavorazione di rifiuti liquidi e reagenti e realizzazione di un nuovo Parco Serbatoi destinati ai rifiuti liquidi infiammabili e non;
- Aumento del quantitativo di stoccaggio istantaneo (dall'esistente 2438 t a 6438 t), senza modifica del quantitativo annuo di trattamento pari a 160.000 t ed eliminazione della prescrizione relativa alla capacità massima di trattamento del tritratore mobile;
- Inserimento di nuove attività di recupero e smaltimento;
- Inserimento di 14 nuovi codici EER ed eliminazione di 19 codici EER autorizzati, non utilizzati e non presenti nelle tabelle di miscelazione;
- Revisione delle tabelle delle miscelazioni di cui all'Allegato B dell'AIA vigente;
- Revisione del sistema degli scarichi idrici dell'impianto;
- Installazione di un impianto di trattamento delle emissioni a servizio dell'Edificio B (con generazione di un nuovo punto Emissivo E21) e convogliamento delle potenziali emissioni derivanti dalle attività

ubicata all'interno dell'Edificio C e del Parco Serbatoi e del Lavaggio Contenitori (con generazione di un nuovo punto Emissivo E22).

Dato atto che lo sviluppo procedimentale relativo all'istanza di modifica sostanziale A.I.A. si è svolto congiuntamente al procedimento istruttorio di VIA nell'ambito del Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale (PAUR), ai sensi dell'art. 27-bis del D. Lgs 152/2002 e della L.R. 4/2018 e loro ss.mm.ii., come di seguito:

- nota del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) dell'ARPAE di Piacenza del 28.02.2020, prot. n. 32727, ai sensi dell'art. 15 della L.R. n. 4/2018 e dell'art. 27-bis, commi 2 e 3 del D.lgs 152/2006 e s.m.i. relativa alla verifica di completezza documentale;
- nota del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) dell'ARPAE di Piacenza del 26.03.2020, prot. n. 46340 di richiesta integrazioni alla Ditta sulla base dei contributi pervenuti ai fini della completezza dell'istanza;
- trasmissione della Ditta della documentazione completa a seguito delle integrazioni richieste (acquisita al prot. ARPAE n. 70318 del 14.05.2020);
- pubblicazione sul BURERT n. 275 del 05.08.2020 dell'avviso di deposito della documentazione di progetto e del relativo studio di impatto ambientale;
- lettera, protocollo ARPAE n. 39676 del 12.03.2021, con la quale il SAC di Piacenza ha indetto la Conferenza di Servizi decisoria per il giorno 25.03.2021;
- documentazione acquisita agli atti della Regione Emilia Romagna protocollo n. PG.2021.1182395 e altri del 23.12.2021, con cui il Proponente, a seguito delle risultanze della prima seduta della Conferenza di Servizi che aveva evidenziato criticità in merito ad aspetti urbanistici, ha modificato il progetto originale avanzando una proposta di adeguamento che ha portato ad una riduzione del progetto iniziale;
- in data 04.03.2022 (protocolli Arpe nn. 36174 e 36232) il Proponente ha trasmesso ulteriore documentazione a seguito di quanto emerso nella seduta di Conferenza di Servizi;
- pec della Ditta del 06.07.2021 (protocollo ARPAE n. 105948 del 07.07.2021) in cui non si rilevano motivi ostativi al protrarsi delle tempistiche del procedimento al fine di consentire alla Ditta di effettuare valutazioni e approfondimenti;
- trasmissione da parte della Ditta della documentazione di progetto revisionata, acquisita ai protocolli ARPAE nn. 198445, 198449, 198452, 198456, 198460, 198463, 198466, 198468, 198471 (agli atti della Regione Emilia Romagna protocollo n. PG.2021.1182395 e altri del 23.12.2021);
- convocazione della seduta di Conferenza di Servizi con nota del SAC dell'ARPAE di Piacenza prot. n. 18286 del 03.02.2022 per il giorno 21.02.2022;
- invio da parte della Ditta, in data 04.03.2022 (protocolli ARPAE nn. 36174 e 36232) di ulteriore documentazione a seguito di quanto emerso nella seduta di Conferenza di Servizi tenutasi in data 21.02.2022;
- invio da parte della Ditta, in data 19.09.2022 (protocollo ARPAE n.152810) di ulteriore documentazione a precisazione;
- pec del 21.09.2022, protocollo ARPAE n. 154362, con la quale la SAC di Piacenza ha indetto la seduta conclusiva della Conferenza di Servizi decisoria per il giorno 29.09.2022;
- seduta della Conferenza di Servizi tenutasi in data 29.09.2022 in cui sono state discusse, nell'ambito del procedimento di PAUR, le integrazioni fornite dalla Ditta e si è condiviso il documento "Condizioni dell'AIA" ed acquisite le osservazioni da parte della Ditta; cui il medesimo era stato trasmesso ai sensi dell'art. 10 c.3 L.R. 21/04.

Rilevato che a seguito della pubblicazione sul BURERT n.275 del 05.08.2020 sono pervenute le seguenti osservazioni:

- Gruppo Consiliare Caorso più Insieme (Protocollo Regionale PG.2020.636166 del 05.10.2020);
- Gruppo Consiliare il patto per Caorso (Protocollo Regionale PG.2020.636169 del 05.10.2020);
- Comune di San Pietro in Cerro (Protocollo Regionale PG.2020.636174 del 05.10.2020);
- Antonella Codazzi per Gruppo Caorso Centrosinistra (Protocollo Regionale PG.2020.643756 del 07.10.2020);
- Consorzio Bonifica (Protocollo Regionale PG.2020.627122 del 30.09.2020);

Dato atto altresì che il Gestore:

- ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute;
- è in possesso di Certificato di conformità ai requisiti della norma per il Sistema di Gestione Ambientale ISO 14001:2015;

Visto il documento predisposto dall'ARPAE di Piacenza (SAC e ST), revisionato a seguito delle osservazioni presentate dalla Ditta in sede di ultima seduta della Conferenza di Servizi (tenutasi in data 29.09.2022), costituito dall'allegato "Condizioni dell'A.I.A." quale atto tecnico contenente tutte le condizioni di esercizio dell'impianto in oggetto, unito alla presente come parte integrante e sostanziale e denominato "Allegato 1";

Considerato altresì che per quanto non dettagliato nell'allegato "Condizioni dell'A.I.A." trova applicazione il D. Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.;

Ritenuto che sussistano, pertanto, le condizioni per il rilascio della modifica sostanziale dell'A.I.A. intestata alla ditta TRS Ecologia S.r.l. conseguente alla conclusione dei lavori della Conferenza di Servizi avvenuta in data 29.09.2022, determinazione che avrà efficacia subordinatamente alla deliberazione di Giunta Regionale relativa all'adozione della determinazione motivata di conclusione positiva della Conferenza di Servizi che, ai sensi dell'articolo 27-bis, comma 7 del D.Lgs. n. 152 del 2006 e dell'art. 20 della L.R. n.4/2018, costituisce il provvedimento autorizzatorio unico regionale (PAUR) per l'intervento di cui trattasi;

Dato atto altresì che è fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'impianto senza preventivo assenso dell'Autorità Competente (fatti salvi i casi previsti dall'art. 29-nonies del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.);

Reso noto che:

- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è il Direttore Generale di ARPAE Emilia-Romagna, con sede in Bologna, via Po n. 5 ed il responsabile del trattamento dei medesimi dati è la sottoscritta Dirigente Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni dell'ARPAE di Piacenza;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi dell'articolo 13 del D. Lgs. n. 196/2003 sono contenute nella "*Informativa per il trattamento dei dati personali*", consultabile sul sito web dell'Agenzia www.ARP AE.it;
- alla sottoscritta Dirigente del SAC di Piacenza - ARPAE compete l'adozione del presente provvedimento amministrativo, sulla base delle attribuzioni conferite con Deliberazioni del Direttore Generale di ARPAE n.ri 70/2018, 78/2020, 103/2020 e 39/2021;
- sulla base della Determinazione Dirigenziale n. DET-2021-672 del 15.09.2021, la Responsabile del procedimento, titolare dell'incarico di funzione "Autorizzazioni complesse (PC)" del SAC di Piacenza, è la dott.ssa Claudia Salati;
- la Responsabile del procedimento e la sottoscritta, in riferimento al procedimento relativo al presente provvedimento, attestano l'assenza di conflitto di interesse, anche potenziale, ai sensi dell'art. 6 bis della Legge n. 241/1990 come introdotto dalla Legge n. 190/2012;

Tutto ciò premesso su proposta della Responsabile di procedimento,

DISPONE

per quanto indicato in narrativa

1. di rilasciare la modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale alla ditta TRS Ecologia s.r.l. ("*Gestore*"), con sede legale in Comune di Caorso (PC), Via 1° Maggio n. 34 (P.I. n. 01103640338), per l'intervento di realizzazione del nuovo layout della propria installazione di stoccaggio di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi (operazioni D13-D15-D9 e R3-R4-R12-R13 di cui agli allegati B e C alla Parte Quarta del D.Lgs. n.152/2006) di cui al punto 5.1 dell'Allegato VIII alla parte seconda del D. LGS. 152/2006;
2. di dare atto che la realizzazione delle opere e delle modifiche, elencate in premessa, dovrà avvenire secondo il cronoprogramma riportato nell'allegato "Condizioni dell'AIA" e il Gestore dovrà inviare ad ARPAE di Piacenza e al Comune di Caorso una comunicazione riportante la data di inizio e fine dei lavori autorizzati e con frequenza semestrale relazionare sullo stato di avanzamento degli STEP previsti nel citato cronoprogramma;

3. che il presente provvedimento sostituisce l'Autorizzazione Integrata Ambientale, già di titolarità della Ditta TRS Ecologia S.r.l., per l'installazione di che trattasi, rilasciata dal SAC dell'ARPAE di Piacenza con atto n.DET-AMB-2021-6453 del 20.12.2021 e la successiva modifica in premessa specificata;
4. di stabilire che l'efficacia della presente autorizzazione è subordinata alla deliberazione di Giunta Regionale relativa all'adozione della determinazione motivata di conclusione positiva della Conferenza di Servizi che, ai sensi dell'articolo 27-bis, comma 7 del D.Lgs. n. 152 del 2006 e dell'art. 20 della L.R. n.4/2018, costituisce il provvedimento autorizzatorio unico regionale (PAUR) per l'intervento di cui trattasi;
5. che l'ALLEGATO 1, parte integrante e sostanziale al presente provvedimento, sostituisce il documento "Condizioni dell'A.I.A." unito alla determinazione n. DET-AMB-2021-6453 del 20.12. 2021 come successivamente modificata (vedi richiami di cui in premessa), con cui era stato rilasciato il riesame dell'A.I.A. per l'installazione di cui trattasi;
6. di stabilire che la presente autorizzazione è subordinata al rispetto delle seguenti condizioni e prescrizioni:
 - 6.1. l'installazione dovrà essere condotta con le modalità previste nel presente provvedimento e nell'Allegato 1 denominato "Condizioni dell'A.I.A.";
 - 6.2. per quanto non dettagliato nel suddetto allegato "Condizioni dell'A.I.A" trovano applicazione le disposizioni di cui al D. Lgs n. 152/2006 e s.m.i.;
 - 6.3. il Gestore dell'impianto dovrà attuare il "*Piano di Monitoraggio e controllo*" dell'allegato "*Condizioni dell'A.I.A.*";
 - 6.4. il Gestore dell'impianto dovrà fornire l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria come previsto dall'art. 29 - decies comma 5 del D. Lgs n. 152/2006 e s.m.i.;
 - 6.5. il Gestore sarà in ogni caso obbligato a realizzare tutte le opere che consentano l'esecuzione di ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi di rifiuti;
 - 6.6. il Gestore dovrà presentare la relazione annuale prevista nel Piano di Monitoraggio entro il 30 aprile, secondo le modalità previste dalla determinazione del Direttore Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa n. 1063 del 02.02.2011 della Regione Emilia Romagna;
 - 6.7. il corrispettivo economico relativo alle attività del Piano di Monitoraggio e Controllo verrà valutato in base alle tariffe stabilite dal Decreto Interministeriale 24.04.2008 per tale attività; in mancanza di riferimento a parametri specifici verrà utilizzato il tariffario delle prestazioni di ARPAE Emilia Romagna;
 - 6.8. il presente provvedimento ha durata pari ad anni 12 dalla data del rilascio - ai sensi dell'art. 29-octies comma 9 del D.Lgs 152/2006 e s.m.i. - e sarà soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dal medesimo articolo. In tal senso il Gestore è tenuto a trasmettere copia delle Registre ISO ottenute dagli Organi competenti, ad ARPAE di Piacenza, in occasione di ogni nuovo rilascio a seguito di scadenza della relativa validità;
 - 6.9. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto, il vecchio Gestore e il nuovo Gestore ne dovranno dare comunicazione entro 30 giorni alla SAC ARPAE di Piacenza, anche nelle forme dell'autocertificazione ai fini della volturazione dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (art. 29-nonies comma 4 del D,Lgs 152/2006 e s.m.i.);
 - 6.10. fatto salvo quanto specificato nell'allegato "*Condizioni dell'A.I.A.*", in caso di modifica degli impianti, il Gestore dovrà comunicare all'ARPAE ed al SUAP del Comune interessato le modifiche progettate dell'installazione. Tali modifiche saranno valutate ai sensi dell'art. 29 - nonies del D. Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.;
 - 6.11. la presente autorizzazione deve essere mantenuta sino al completamento delle procedure previste per la gestione del fine vita dell'impianto;
7. ai sensi dell'art. 208, comma 11 - lettera g) del D. Lgs. n. 152/2006 – il titolare della presente autorizzazione dovrà prestare una garanzia a copertura dei costi di smaltimento e/o recupero degli eventuali rifiuti rimasti all'interno dell'installazione o di bonifica che si rendesse necessaria dell'area e

delle installazioni fisse e mobili, ivi compreso lo smaltimento dei rifiuti derivanti dalle operazioni anzidette, nel periodo di validità della garanzia stessa. Tale garanzia dovrà essere pari alla durata dell'autorizzazione maggiorata di 2 anni (art.6 deliberazione G.R. n.1991 del 13.10.2003) e che, nel caso la garanzia finanziaria venga prestata per un periodo inferiore alla validità dell'A.I.A. maggiorata di due anni (come previsto), la mancata presentazione di una nuova garanzia entro la scadenza di quella già prodotta comporterà l'automatica decadenza dell'A.I.A. stessa. Tale garanzia dovrà:

- 7.1. essere aggiornata entro tre mesi dal presente atto con riferimento ai nuovi dati autorizzativi mantenendo per il periodo transitorio gli attuali importi;
- 7.2. successivamente all'avvenuta realizzazione del nuovo layout aziendale come da apposita comunicazione della Ditta, andrà, entro tre mesi, adeguata in relazione alle attività ed ai quantitativi aggiornati;

8. di rendere noto che:

- 8.1. il Servizio Autorizzazioni Concessioni (SAC) dell'ARPAE di Piacenza esercita i controlli di cui all'art. 29 - decies del D. Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., avvalendosi del supporto tecnico, scientifico ed analitico della competente Sezione (APA OVEST - Servizio Territoriale di Piacenza), al fine di verificare la conformità dell'impianto alle condizioni contenute nel provvedimento di autorizzazione;
- 8.2. il SAC, ove rilevi situazioni di non conformità alle condizioni contenute nel provvedimento di autorizzazione, provvederà secondo le disposizioni previste dalla normativa nazionale e regionale vigente in materia;

9. di dare atto che il presente provvedimento:

- 9.1. è conforme agli obiettivi e alle direttive assegnate;
- 9.2. non comporta spese né riduzione di entrata;

10. di precisare che avverso il presente atto è possibile proporre ricorso nei modi di legge alternativemente al TAR dell'Emilia Romagna o al Capo dello Stato, rispettivamente nei termini di 60 o 120 giorni stabiliti dalla legge;

11. di rendere noto inoltre che:

- 11.1. ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi del vigente Piano Integrato di Attività e Organizzazione (PIAO) 2022 - 2024 di ARPAE;
- 11.2. il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Integrato di Attività e Organizzazione (PIAO) 2022 - 2024 di ARPAE.

La Dirigente del Servizio
dott.ssa Anna Callegari

Documento firmato digitalmente ai sensi
dell'art. 24 del d.lgs. n. 82/2005 s.m.i.

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

ALLEGATO 1

CONDIZIONI DELL'A.I.A.

DITTA T.R.S. ECOLOGIA S.R.L.

Gli allegati, tabelle, planimetrie e schede, indicati nel presente rapporto, si riferiscono agli Allegati della documentazione tecnica predisposta dall'Azienda a corredo dell'istanza di modifica dell'AIA, presentata all'interno del procedimento autorizzatorio unico di VIA di cui ai sensi dell'art. 15 della legge regionale del 20 aprile 2018, n.4, inoltrato in data 17/02/2020 tramite portale regionale IPPC-AIA e alle successive integrazioni.

CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

DITTA TRS. ECOLOGIA S.R.L.

- Sede Legale: Via I° Maggio, n. 34 – Caorso (PC)
- Installazione: Via I° Maggio, n. 34 – Caorso (PC)
- Stoccaggio di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi (operazioni D13-D15 e R12-R13 di cui agli allegati B e C del D.L.gs. n.152/2006;

A SEZIONE INFORMATIVA	5
A1 DEFINIZIONI	5
A2 INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE	5
A3 ITER ISTRUTTORIO	7
A4 AUTORIZZAZIONI E COMUNICAZIONI SOSTITUITE E/O INTEGRATE	8
A5 ALTRE CERTIFICAZIONI	8
B SEZIONE FINANZIARIA	9
B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE	9
B2 CALCOLO FIDEIUSSIONI	9
C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	11
C1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE E DESCRIZIONE DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO	11
C1.1 Inquadramento territoriale e programmatico	11
C1.2 Inquadramento ambientale	14
C1.3 Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico	17
C1.3.1 Analisi del ciclo produttivo	17
C1.3.2 Assetto impiantistico	18
C1.3.3 Stoccaggio provvisorio	19
C1.3.4 Sconfezionamento / Riconfezionamento	21
C1.3.5 Selezione	22
C1.3.6 Adeguamento volumetrico	22
C1.3.7 Separazione per stati fisici/Aspirazione a più fasi	23
C1.3.8 Raggruppamento / Miscelazione	24
C1.3.9 Mezzi operativi	28
C1.3.10 Piazzali e pavimentazioni	28
C1.3.11 Serbatoi interrati	28
C1.3.12 Altri sistemi interrati	29
C1.3.13 Serbatoi fuori terra	29
C1.3.14 Impianto travasi	29
C1.3.15 Locale laboratorio	30

C1.3.16 Locale spogliatoio	31
C2 VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI, CRITICITA' INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE E PROPOSTE DEL GESTORE.	32
C2.1 Aspetti generali	32
C2.2 Emissioni atmosferiche	32
C2.3 Consumi idrici e scarichi idrici	35
Scarichi idrici	35
C2.4 Produzione di rifiuti	38
C2.5 Protezione del suolo e acque sotterranee	38
C2.6 Emissioni sonore	39
C2.7 Valutazione integrata dei consumi energetici	40
C2.8 Controllo radiometrico	40
C2.9 Prevenzione incendi-PEI-Direttiva "Seveso"	41
C2.10 Gestione delle emergenze	41
C3 VARIAZIONI RISPETTO ALL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO RICHIESTE IN SEDE DI PAUR (FASCICOLO REGIONALE N. 7/2020 - protocollo regionale del 17/02/2020 n. PG.2020.137364)	43
C3.1 Realizzazione opere edili	43
C3.2 Introduzione nuove attività	47
C3.3 Sostituzione codici EER e variazioni delle miscele	70
C3.4 Revisione e implementazione del sistema di emissioni	75
C3.4.1 Scarichi idrici	75
C3.4.2 Emissioni in atmosfera	76
C3.4.3 Emissioni di Rumore	79
C3.5 Revisione consumi	80
C3.5.1 Consumi energetici	80
C3.5.2 Consumi idrici	80
C3.6 Protezione del suolo e acque sotterranee	80
C3.7 Cronoprogramma delle fasi realizzative e gestione del periodo transitorio	81
C4 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI - BAT conclusions	83
C4.1 Valutazione e posizionamento BAT	83
D SEZIONE DI MIGLIORAMENTO DELL'INSTALLAZIONE E SUE CONDIZIONI DI ESERCIZIO	104
D1 PIANO DI MIGLIORAMENTO DELL'IMPIANTO E SUA CRONOLOGIA, CONDIZIONI, LIMITI E PRESCRIZIONI.	104
D1.1 Miglioramento e prescrizioni	104
D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE	105
D2.1 Finalità	105
D2.2 Condizioni relative alla gestione dell'installazione	105
D2.3 Comunicazioni e requisiti di notifica generali	105
D2.4 Emissioni in atmosfera	107
D2.5 Emissioni acque meteoriche e domestiche	112
D2.6 Emissioni sonore	115
D2.7 Gestione dei rifiuti	115

D2.8 Gestione del fine vita dell'impianto e piano di dismissione del sito	121
D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO	121
D3.1 Indicazioni di carattere generale	121
D3.2 Quadri sinottici delle attività di monitoraggio e controllo	122
D3.2.1 MONITORAGGIO E CONTROLLO DEI RIFIUTI	123
D3.2.2 MONITORAGGIO E CONTROLLO END of WASTE OTTENUTI - Applicabile a far data dal completamento del nuovo layout.	124
D3.2.2 MONITORAGGIO E CONTROLLO RISORSE IDRICHE	125
D3.2.3 MONITORAGGIO E CONTROLLO ENERGIA E COMBUSTIBILI	125
D3.2.4 MONITORAGGIO E CONTROLLO EMISSIONI IN ATMOSFERA	126
D3.2.5 MONITORAGGIO E CONTROLLO EMISSIONI ACQUE REFLUE	127
D3.2.6 MONITORAGGIO E CONTROLLO EMISSIONI SONORE	128
D3.2.7 MONITORAGGIO E CONTROLLO DEGLI INDICATORI DI PERFORMANCE	129

A SEZIONE INFORMATIVA

A1 DEFINIZIONI**A.I.A.**

Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.): il provvedimento che autorizza l'esercizio di una installazione rientrante fra quelle di cui all'articolo 4, comma 4, lettera c), o di parte di essa a determinate condizioni che devono garantire che l'installazione sia conforme ai requisiti di cui al Titolo III-bis ai fini dell'individuazione delle soluzioni più idonee al perseguimento degli obiettivi di cui all'articolo 4, comma 4, lettera c); (la presente autorizzazione). I riferimenti normativi sono il D.lgs n. 152/2006 e s.m.i..

Autorità competente

La pubblica amministrazione cui compete il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale che autorizza l'esercizio (Servizio Autorizzazioni e Concessioni dell'Arpae di Piacenza).

Organo di controllo

Agenzia Regionale Prevenzione Ambiente ed Energia (Arpae), tramite i competenti servizi dell'Area Prevenzione Ambientale, incaricati dall'Autorità competente (Servizio Autorizzazioni e Concessioni dell'Arpae di Piacenza) di partecipare, ove previsto, e/o accertare la corretta esecuzione del Piano di monitoraggio e controllo e la conformità dell'installazione alle prescrizioni contenute nell'AIA.

Gestore

Gestore: qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce, nella sua totalità o in parte, l'installazione o l'impianto oppure che dispone di un potere economico determinante sull'esercizio tecnico dei medesimi.

Installazione

Installazione: unità tecnica permanente, in cui sono svolte una o più attività elencate all'allegato VIII alla 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.

Le rimanenti definizioni della terminologia utilizzata nella stesura della presente autorizzazione sono le medesime di cui all'art. 5 del D. Lgs. n. 152/06 e s.m.i.

A2 INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE

Il territorio in cui è inserita l'installazione della Ditta TRS Ecologia Srl è caratterizzato da una spiccata vocazione agricola, confermata anche dalla classificazione riportata nel Piano Territoriale di coordinamento Provinciale (PTCP), che definisce le aree limitrofe come "Ambiti ad alta vocazione produttiva-agricola" e dalla classificazione riportata nel Piano Strutturale Comunale (PSC), che nella tavola PSC02 definisce le aree limitrofe come "Territorio rurale".

Il sito oggetto dell'intervento è posizionato tra il centro abitato di Caorso, distante circa 1000 m in direzione nord-ovest (si noti anche Loc. Rotta a circa 600 m di distanza) e di Polignano, quest'ultimo a una distanza di circa 700 m in direzione sud-est.



L'area sede dell'installazione TRS Ecologia è censita al Nuovo Catasto Edilizio Urbano presso il Comune di Caorso al foglio n. 33 mappali n. 66 -75.

Si affaccia sulla Strada Provinciale n. 20 che collega Caorso a Polignano ed è situata all'estremità dell'area produttiva nella parte Nord - Est del Comune di Caorso. Il lotto su cui è insediato ed autorizzato il centro di stoccaggio rifiuti occupa una superficie di circa 15.500 mq. Elemento di rilievo nel contesto territoriale esaminato è l'Autostrada A21, la quale si snoda in direzione est-ovest a nord della Loc. Rotta, separando quest'ultima dalla Zona Produttiva Nord del Comune di Caorso.

L'installazione è separata dall'esterno mediante una recinzione costituita da profilati metallici di acciaio sul fronte strada, da muro in calcestruzzo alto 2.5 m sul lato posto a Sud-Est e da rete metallica plastificata sui rimanenti lati.

Al fianco dell'area occupata dall'installazione la Società TRS Ecologia dispone della piena proprietà di un lotto di terreno, parte del quale in ghiaia, recintato con rete elettrosaldata tipo orso-grill

L'area in parola è caratterizzata dalla presenza dei seguenti sistemi/impianti interrati, funzionali all'attività:

- due serbatoi di accumulo da 12.500 litri per accumulo acqua del pozzo;
- 7 serbatoi da 12.500 litri, 1 desolatore da 8.000 litri e 1 serbatoi da 5000 litri che costituiscono l'impianto di prima pioggia;
- Impianto a fanghi attivi non più in uso a servizio dei vecchi spogliatoi che erano presenti all'interno del capannone (demoliti per motivi di sicurezza a seguito dell'incendio del 28-06-2018) composto da un sistema di equalizzazione costituito da un serbatoio avente capacità pari a 6 mc e una vasca a fanghi attivi con capacità pari a 2 metri cubi;
- linee interrate a servizio dell'impianto di prima pioggia e fanghi attivi.

Con l'istanza presentata la Ditta intende includere nel confine IPPC il lotto costituito dal mappale 108, sul quale verranno realizzate le nuove opere edili (edifici B e C e nuovo parco serbatoi). L'impresa ha in disponibilità anche i mappali 106 e 8, che attualmente hanno destinazioni urbanistiche agricole; essi non entreranno a far parte del perimetro IPPC. Verrà utilizzato parte del mappale 8 per la realizzazione dell'invaso di laminazione, la cui necessità è conseguenza dell'edificazione dei nuovi fabbricati. Per una migliore comprensione si riporta di seguito l'estratto di mappa catastale, nel quale è indicato in rosso il perimetro dell'intero complesso IPPC.



A3 ITER ISTRUTTORIO

- presentazione della domanda di attivazione del procedimento autorizzatorio unico di VIA ai sensi dell'art.15 della legge regionale del 20 aprile 2018, n.4, relativa al progetto per il nuovo layout della propria installazione AIA sita in Comune di Caorso provincia di Piacenza, acquisita agli atti della Regione Emilia Romagna in data 17/02/2020 al protocollo PG.2020.137364;
- nota del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) dell'Apae di Piacenza del 28/02/2020, prot. n. 32727, ai sensi dell'art. 15 della L.R. n. 4/2018 e dell'art. 27bis, commi 2 e 3 del D.lgs 152/2006 e s.m.i. relativa alla verifica di completezza documentale;
- nota del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) dell'Apae di Piacenza del 26/03/2020, prot. n. 46340 di richiesta integrazioni alla Ditta sulla base dei contributi pervenuti ai fini della completezza dell'istanza;
- trasmissione della Ditta della documentazione completa a seguito delle integrazioni richieste (acquisita al prot. Arpae n. 70318 del 14/05/2020);
- pubblicazione sul BURERT n. 275 del 05/08/2020 dell'avviso di deposito della documentazione di progetto e del relativo studio di impatto ambientale;
- lettera, protocollo Arpae n. 39676 del 12/03/2021, con la quale il SAC di Piacenza ha indetto la Conferenza di Servizi decisoria per il giorno 25/03/2021;
- documentazione acquisita agli atti della Regione Emilia Romagna protocollo n. PG.2021.1182395 e altri del 23/12/2021, con cui il Proponente, a seguito delle risultanze della prima seduta della Conferenza di servizi che aveva evidenziato criticità in merito ad aspetti urbanistici, ha modificato il progetto originale avanzando una proposta di adeguamento che ha portato ad una riduzione del progetto iniziale;
- in data 04/03/2022 (protocolli Arpe nn. 36174 e 36232) il Proponente ha trasmesso ulteriore documentazione a seguito di quanto emerso nella seduta di conferenza di servizi;
- pec della Ditta del 06/07/2021 (protocollo Arpae n. 105948 del 07/07/2021) in cui non si rilevano motivi ostativi al portarsi delle tempistiche del procedimento al fine di consentire alla Ditta di effettuare valutazioni e approfondimenti;
- trasmissione da parte della Ditta della documentazione di progetto revisionata, acquisita ai protocolli

Arpae nn. 198445, 198449, 198452, 198456, 198460, 198463, 198466, 198468, 198471 (agli atti della Regione Emilia Romagna protocollo n. PG.2021.1182395 e altri del 23/12/2021);

- convocazione della seduta di conferenza di servizi con nota del SAC dell'Arpae di Piacenza prot. n. 18286 del 03/02/2022 per il giorno 21/02/2022;
- invio da parte della Ditta, in data 04/03/2022 (protocolli Arpae nn. 36174 e 36232) di documentazione a seguito di quanto emerso nella seduta di conferenza di servizi tenutasi in data 21/02/2022;
- invio da parte della Ditta, in data 09/09/2022 (protocollo Arpae n. 297 del 12/09/2022) di ulteriore documentazione integrativa e chiarimenti;
- invio da parte della Ditta, in data 19/09/2022 (protocollo Arpae n. 152810 pari data) di ulteriori precisazioni;
- pec del 21/09/2022, protocollo Arpae n. 154362, con la quale la SAC di Piacenza ha indetto la seduta conclusiva della Conferenza di Servizi decisoria per il giorno 29/09/2022;
- seduta della conferenza di servizi tenutasi in data 29/09/2022 in cui sono state discusse, nell'ambito del procedimento di PAUR, le integrazioni fornite dalla Ditta e si è condivisa il documento "Condizioni dell'AIA" ed acquisite le osservazioni da parte della Ditta, cui il medesimo era stato trasmesso ai sensi dell'art. 10 c.3 L.R. 21/04.

In ragione di quanto sopra si sono riscontrati tutti gli elementi per procedere al rilascio della modifica dell'Autorizzazione e alla predisposizione della pubblicazione del relativo avviso sul BURERT della Regione Emilia Romagna, a cura dello Sportello Unico del Comune di Caorso.

A4 AUTORIZZAZIONI E COMUNICAZIONI SOSTITUITE E/O INTEGRATE

Il presente provvedimento sostituisce le seguenti autorizzazioni:

- ✓ DET-AMB-2021-6453 del 20/12/2021 di riesame per adeguamento alle BAT dell'A.I.A.;
- ✓ DET-AMB-2022-3891 del 01/08/2022 di modifica non sostanziale relativa alla proroga della tempistica di applicazione della valutazione di assoggettabilità al D.Lgs. 105/2015.

L'Autorizzazione Integrata Ambientale che viene rilasciata con il presente riesame sostituisce e comprende le seguenti autorizzazioni:

- Emissioni in atmosfera (art. 269 D.Lgs. 152/06 – parte V),
- Scarico di acque reflue in corpo idrico superficiale (art. 124 D.Lgs. 152/06 – parte III)
- Stoccaggio e trattamento di rifiuti speciali e speciali pericolosi (autorizzazione ex art. 208 del D. Lgs. 152/2006 - parte IV - per le operazioni D15/D13/D9 e R13/R12 di cui agli allegati B e C del medesimo Decreto).

A5 ALTRE CERTIFICAZIONI

La ditta è in possesso delle seguenti attestazioni:

Certificato di conformità ai requisiti della norma per il Sistema di Gestione Qualità UNI EN ISO 9001:2015:

- CERT-10758-2002-AQ-MIL-SINCERT, rilasciato da DNV GL – Business Assurance;
- Validità: 06 giugno 2022 - 05 giugno 2025.

Certificato di conformità ai requisiti della norma per il Sistema di Gestione Ambientale ISO14001:2015:

- CERT-1197-2005-AE-MIL-SINCERT, rilasciato da DNV GL – Business Assurance;
- Validità: 29 dicembre 2019 - 28 dicembre 2022;

Certificato di conformità ai requisiti della norma per il Sistema di Gestione della Salute e Sicurezza sul Lavoro: ISO45001:2018:

- 10000457310-MSC-ACCREDIA-ITA, rilasciato da DNV GL – Business Assurance;
- Validità: 10 settembre 2021 – 9 settembre 2024.

Attestazione SOA di qualificazione all'esecuzione di lavori pubblici n. 46205/17/00 rilasciata il 28/02/2022 e valida fino al 27/02/2027.

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

Gli oneri economici dovuti per le procedure di Valutazione d'Impatto Ambientale-PAUR sono determinati nello 0,03% valore dell'opera per un minimo di 1.000€.

Nel caso specifico l'importo del progetto è stato determinato in 5.565.000 euro (si allega computo metrico di dettaglio); pertanto il valore dello 0,03 % di 5.565.000 risulta pari a 1.669,50 euro. A tale valore va applicata una riduzione del 10 % vista la contemporaneità delle tariffe da versare per la variante sostanziale AIA, per cui gli oneri ammontano a 1.502,55 euro. Per quanto riguarda invece la determinazione della tariffa istruttoria per la modifica sostanziale dell'AIA, emerge un costo complessivo di 21.380 euro. Anche a tale valore va applicata la medesima riduzione del 10% visti gli oneri della VIA-PAUR: pertanto il versamento effettuato è pari a 19.242 euro.

B2 CALCOLO FIDEIUSSIONI

B2.1 ai sensi dell'art. 208, comma 11- lettera g) del D. Lgs. n. 152/2006 – il titolare della presente autorizzazione dovrà prestare una garanzia a copertura dei costi di smaltimento e/o recupero degli eventuali rifiuti rimasti all'interno dell'installazione o di bonifica che si rendesse necessaria dell'area e delle installazioni fisse e mobili, ivi compreso lo smaltimento dei rifiuti derivanti dalle operazioni anzidette, nel periodo di validità della garanzia stessa;

B2.2 la garanzia finanziaria di cui sopra è quantificata, a termini della D.G.R. n. 1991 del 13.10.2003 come di seguito:

per il periodo transitorio fino alla completa realizzazione del nuovo layout aziendale:

- attività di stoccaggio di rifiuti speciali e speciali pericolosi D15/R13 (punti 5.1 e 5.2 della deliberazione G.R. n. 1991/2003), capacità istantanea pari a t. 2.438 x 250,00 €/t = € 609.500,00;
- attività di miscelazione e raggruppamento di rifiuti speciali e speciali pericolosi D13/R12 (punti 5.1 e 5.2 della deliberazione G.R. n. 1991/2003), capacità annua t. 160.000 x 15,00 €/t = € 2.400.000,00;
€ 609.500,00 + € 2.400.000,00 = € 3.009.500,00 (tariffa ridotta al 40% ai sensi della L. n. 1/2011 in quanto la Ditta risulta in possesso di certificazione ambientale UNI EN ISO 14001), € 3.009.500,00 – 1.203.800,00 (40%) = **€ 1.805.700,00**

successivamente all'avvenuta realizzazione del nuovo layout aziendale (come da apposita comunicazione della Ditta) la fidejussione in essere andrà adeguata in relazione alle attività e ai quantitativi aggiornati. Secondo quanto di seguito riportato.

- attività di stoccaggio di rifiuti speciali e speciali pericolosi D15/R13 (punti 5.1 e 5.2 della deliberazione G.R. n. 1991/2003), capacità istantanea pari a t. 6.438 x 250,00 €/t = € 1.609.500,00;
- attività di miscelazione e raggruppamento di rifiuti speciali e speciali pericolosi D13/R12 (punti 5.1 e 5.2 della deliberazione G.R. n. 1991/2003), capacità annua t. 160.000 x 15,00 €/t = € 2.400.000,00;
€ 1.609.500,00 + € 2.400.000,00 = € 4.009.500,00 (tariffa ridotta al 40% ai sensi della L. n. 1/2011 in quanto la Ditta risulta in possesso di certificazione ambientale UNI EN ISO 14001), € 4.009.500,00 – 1.603.800,00 (40%) = **€ 2.405.700,00**

specificando che la garanzia stessa potrà essere costituita nei seguenti modi, così come previsto dall'art. 1 della L. 10.06.1982, n. 348:

- da reale e valida cauzione in numerario o in titoli di Stato, ai sensi dell'art. 54 del regolamento per l'amministrazione del patrimonio e per la contabilità generale dello Stato, approvato con R.D. 23/05/1924 n. 827 e successive modificazioni, da versare presso la Tesoreria di Arpa gestita dall'UNICREDIT S.p.A. - Via Ugo Bassi 1- Bologna;

- da fidejussione bancaria rilasciata da Aziende di credito di cui all'art. 5 del R.D.L. 12/03/1936, n. 375, e successive modificazioni;
- da polizza assicurativa rilasciata da imprese di assicurazione autorizzate al rilascio di polizze fideiussorie a garanzia di obbligazioni verso Enti Pubblici ed operanti nel territorio della Repubblica in regime di libertà di stabilimento o di libertà di prestazione di servizi ed iscritte all'Albo IVASS;
- la fideiussione potrà essere costituita anche tramite apposita appendice a quella attualmente già in essere.

B2.3 la scadenza della garanzia finanziaria dovrà essere pari alla durata dell'autorizzazione maggiorata di 2 anni (art. 6 deliberazione G.R. n. 1991 del 13.10.2003); nel caso la garanzia finanziaria venga prestata per un periodo inferiore alla validità dell'A.I.A. maggiorata di due anni (come previsto), la mancata presentazione di una nuova garanzia entro la scadenza di quella già prodotta comporterà l'automatica decadenza dell'A.I.A. stessa;

B2.4 si precisa che qualora si verifichi l'utilizzo totale o parziale della garanzia finanziaria da parte di questa Agenzia, la garanzia stessa, in caso di continuazione dell'attività, dovrà essere ricostituita a cura della Ditta autorizzata, nella stessa entità di quella originariamente determinata;

B2.5 questa Agenzia si riserva la facoltà di chiedere, prima della scadenza dei termini di cui al precedente punto B2.3, il prolungamento della validità della garanzia medesima qualora emergano, a seguito delle verifiche attuate dalle autorità di controllo, effetti ambientali direttamente connessi alla suddetta attività di smaltimento/recupero.

B2.6 la Ditta sarà tenuta a presentare l'adeguamento delle garanzie finanziarie, ai sensi dell'art. 29 sexies - comma 9-septies - del D.Lgs 152/2006 e s.m.i., **entro 12 mesi** dalla data dell'emanazione dei criteri per la determinazione dell'importo da parte del MITE, a copertura dei costi delle misure necessarie per rimediare ad eventuali inquinamenti e riportare il sito allo stato attestato con la relazione di riferimento redatta ai sensi dell'art. 29 sexies, comma 9-quinquies del medesimo decreto.

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

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

C1.1 Inquadramento territoriale e programmatico

L'area sulla quale è situata l'installazione della ditta TRS Ecologia Srl è situata a Sud-Est della strada provinciale n. 10, lungo la S.P. 20, e ad Est del centro abitato del comune di Caorso. L'area è inserita nella fascia centro – occidentale della Pianura Padana che presenta una morfologia piatta e una bassa pendenza verso il fiume Po. L'area di riferimento è posta ad una altitudine di 43 metri s.l.m. e la zona ha una escursione variabile fino ai 48 metri s.l.m.

La verifica di compatibilità è riferita ai seguenti strumenti di pianificazione del territorio:

- Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (PTCP)
- PSC approvato con delibera del Consiglio Comunale n.13 del 22/06/2012, successivamente modificato con:
 - ✓ Variante approvata con atto C.C. n. 11 del 24.02.2017
- RUE approvato con delibera del Consiglio Comunale n.36 del 28/11/2013 successivamente modificato con le seguenti Varianti
 - ✓ Variante approvata con atto C.C. n.13 del 30.04.2014;
 - ✓ Variante approvata con atto C.C. n.20 del 28.04.2015;
 - ✓ Variante approvata con atto C.C. n.25 del 28.07.2017;
- POC approvato con delibera del Consiglio Comunale n.21 del 19/08/2013
- Zonizzazione acustica approvata in allegato al PSC
- Viabilità
- Pianificazioni settoriali rifiuti (PRGR- PPGR)
- Stato della qualità dell'aria

Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (P.T.C.P.)

Il Piano di Coordinamento Provinciale (PTCP) della Provincia di Piacenza è stato approvato con atto C.P. n. 69 del 2 luglio 2010, modificato con variante specifica approvata con atto C.P. n. 8 del 6 aprile 2017.

Per quanto concerne l'analisi del sistema ambientale, sono stati analizzati gli elaborati cartografici del PTCP e le relative eventuali prescrizioni contenute nelle NTA.

Dall'analisi della Tavola A1 "Tutela ambientale, paesaggistica e storico culturale" si evince che l'area occupata dall'installazione si trova nella fascia fluviale di rispetto dell'ambito fluviale identificata come zona C1, ovvero "zona extrarginale o protetta da difese idrauliche". Per tali aree, l'art. 13, comma 4 delle Norme del PTCP stabilisce che *"sono ammessi [...] gli interventi e le attività non altrimenti localizzabili e compatibili con un uso razionale del suolo, purché non comportino alterazioni dell'equilibrio idrogeologico delle acque superficiali e sotterranee o modificazioni rilevanti dei caratteri geomorfologici del territorio, [...]"*. Non sono presenti ulteriori elementi di particolare interesse.

L'analisi della Tavola A2 "Assetto vegetazionale" mostra l'assenza di elementi di tipo vegetazionale (quali ad es. fustaie, cedui, arbusteti) sull'area occupata da TRS Ecologia S.r.l.

La Tavola A3 "Carta del dissesto" definisce l'area in esame come deposito alluvionale terrazzato. L'art.31 comma 8 delle NTA del PTCP definisce che *"è facoltà dei Comuni, attraverso la formazione e adozione del PSC o della variante di adeguamento al presente Piano, la regolamentazione delle attività consentite nell'ambito di tali aree, a condizione che esse riguardino limitate previsioni e che ne sia dettagliatamente motivata la necessità e l'impossibilità di alternative localizzative, subordinatamente ad una verifica di compatibilità dell'intervento con lo stato di dissesto esistente e di possibile evoluzione ai sensi dei precedenti"*

commi 3, 4 e 5, condotta in coerenza con i criteri di cui all'art. 18 delle Norme del PAI e relative disposizioni attuative, volta a dimostrare la non influenza negativa sulle condizioni del dissesto e l'assenza di rischio per la pubblica incolumità, prevedendo eventuali opere di consolidamento e di riduzione del rischio".

La Tavola A4 "Carta delle aree suscettibili di effetti sismici locali" mostra che l'area occupata dall'installazione è caratterizzata dalla presenza di depositi alluvionali, depositi alluvionali ghiaiosi, limosi o indifferenziati, substrato roccioso con $V_{s30} < 800$ m/s e assimilati.

Secondo quanto rappresentato nella Tavola A5 "Tutela delle risorse idriche", sull'area non sono presenti punti di prelievo delle acque ad uso potabile acquedottistico, zone di protezione delle acque superficiali e sotterranee, zone di riserva e aree critiche. Relativamente a queste ultime, si segnala la presenza nelle immediate vicinanze di una zona di vulnerabilità intrinseca alta, elevata ed estremamente elevata dell'acquifero superficiale, nonché la presenza di un pozzo ad uso idropotabile nel Comune di S. Pietro in Cerro, fraz. Polignano.

Dall'analisi della Tavola A6 "Schema direttore rete ecologica" emerge che nel sito non sono presenti elementi funzionali né elementi naturali particolari. Nel territorio del Comune si rileva la presenza di corridoi ecologici fluviali primari, di ambiti destrutturati, di nodi ecologici e di biotipi umidi.

In relazione alla verifica delle aree non idonee per gli impianti di gestione rifiuti si riporta quanto segue.

Dall'analisi della Tavola vR1 "Aree non idonee per ogni tipo di impianto di gestione dei rifiuti", approvata con C.P. n. 8 del 06.04.2017, emerge che l'impianto non ricade in area escludente, per generico impianto.

Dall'analisi della Tavola vR2 "Aree non idonee per tipologia di impianto di gestione rifiuti", approvata sempre con C.P. n. 8 del 06.04.2017, emerge che l'impianto TRS Ecologia Srl è riconducibile alla tipologia di cui alla lettera "e" della tabella riportata in legenda; se ne deduce che l'area ricade nella Fascia C - fascia di esondazione per piena catastrofica, alla quale viene applicato il criterio escludente, salvo esito positivo della verifica di accettabilità del rischio idraulico ai sensi dei commi 10 e 11 dell'art. 10 delle NTA del PTCP.

Relativamente all'Allegato R, dal Prospetto 2 "Fattori escludenti di tipo normativo/descrittivo" non emergono fattori escludenti; dal Prospetto 3 "Distanze", colonna "e" si evince che il territorio ricadrebbe entro la distanza di 5 km dalla centrale nucleare di Caorso, entro la distanza di 5 km da altri impianti rifiuti (Furia Srl); entro la distanza di 1,5 km dai centri abitati e di 2 km da recettori sensibili. L'impianto TRS risultava esistente alla data di approvazione del PTCP.

Piano Strutturale Comunale (PSC)

Il Piano Strutturale Comunale (PSC) – rif. Art. 28 LR 20/2000, ovvero lo strumento di pianificazione urbanistica generale che deve essere predisposto dal Comune, con riguardo a tutto il proprio territorio, per delineare le scelte strategiche di assetto e sviluppo e per tutelare l'integrità fisica ed ambientale e l'identità culturale dello stesso.

Dall'analisi degli elaborati cartografici del PSC vigente (variante del 24.02.2017) si desume quanto segue.

- Tavola PSC_01 – Ambiti Territoriali del PSC del Comune di Caorso : l'area in cui è inserita la Ditta è classificata come APAn Ambito ad alta vocazione Produttiva Agricola.
- Tavola PSC_02 – Territorio Urbanizzato, Urbanizzabile e rurale del PSC del Comune di Caorso: l'area in cui è inserita la Ditta è classificata come Territorio Rurale (Titolo V PSC).
- Tavola PSC 03 – Aree di Trasformazione del PSC del Comune di Caorso: l'area in cui è inserita la Ditta è classificata come Ambiti Territoriali (artt. 88-88 PSC).
- Tavola PSC 04 – Aspetti strutturali del territorio del PSC del Comune di Caorso: l'area in cui è inserita la Ditta è classificata come Ambito ad alta vocazione produttiva agricola (art. 84 PSC).
- Tavola PSC 05 – Rete Ecologica del PSC del Comune di Caorso: l'area in cui è inserita la Ditta non è interessata, dalla presenza di Fasce di ambientazione delle infrastrutture ferroviarie.
- Tavola PSC 06 – Dotazioni Territoriali del PSC del Comune di Caorso: l'area in cui è inserita la Ditta non è interessata, dalla presenza di Fasce di ambientazione delle infrastrutture ferroviarie.
- Tavola PSC 07 – Unità di paesaggio del PSC del Comune di Caorso: l'area in cui è inserita la Ditta è classificata come Unità di paesaggio della bassa pianura piacentina.
- Tavola PSC_V08 Carte dei vincoli idrografici ed idrogeologici del PSC del Comune di Caorso. l'area in cui è inserita la Ditta è classificata come Zona C1 (fascia di tutela dei caratteri ambientali e laghi, bacini e corsi d'acqua), disciplinata dall'art. 55 del PSC del Comune di Caorso. Nell'area si rileva,

inoltre, la presenza di dissesti potenziali – deposito alluvionale terrazzato, disciplinato dall'art. 31 del PTPC della Provincia di Piacenza e dall'art. 49 del PSC del Comune di Caorso.

- Tavola PSC_V09 Carta dei vincoli strutturali del PSC del Comune di Caorso: l'area in cui è inserita la Ditta è interessata dalla presenza di fasce di rispetto stradali – extraurbane secondarie di interesse provinciale.
- Tavola PSC_V10 Carta dei vincoli e delle tutele storiche, paesaggistiche ed ambientali del Comune di Caorso: l'area in cui è inserita la Ditta non presenta vincoli connessi alle tutele storiche, paesaggistiche ed ambientali.
- Tavola PSC 11 "Aree non idonee per impianti di gestione rifiuti" del PSC del Comune di Caorso: l'area in cui è inserita la Ditta è già dedicata all'attività di gestione rifiuti.
- Tavola PSC 12 "Localizzazione impianti di energia elettrica da fonti rinnovabili" del PSC del Comune di Caorso: l'area in cui è inserita la Ditta non è caratterizzata dalla presenza di vincoli.
- Zonizzazione Acustica: L'area in cui è inserita la Ditta è attualmente classificata come "Aree prevalentemente industriali – CLASSE V".

Regolamento Urbanistico Edilizio (RUE)

Il Regolamento Urbanistico Edilizio (RUE) disciplina l'attività urbanistica ed edilizia nel territorio comunale, nell'osservanza della legislazione nazionale e regionale in materia di governo del territorio ed in coerenza con le previsioni del PSC e della pianificazione sovraordinata.

Il RUE del Comune di Caorso è stato approvato con Delibera di Consiglio Comunale n. 36 del 28.11.2013, successivamente modificato con le seguenti varianti:

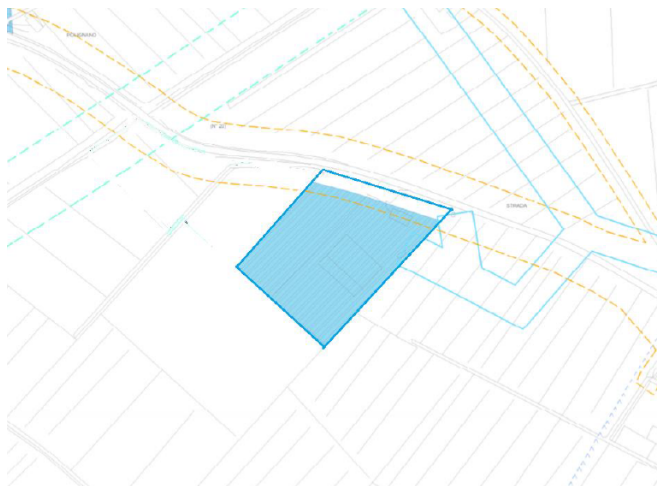
o Variante approvata con atto C.C. n. 13 del 30.04.2014;

o Variante approvata con atto C.C. n. 20 del 28.04.2015;

o Variante approvata con atto C.C. n. 25 del 28.07.2017.

Dall'analisi della Tavola RUE 09 "Disciplina Urbanistico edilizia dei centri urbani e del territorio rurale", emerge che l'area occupata dalla ditta TRS Ecologia Srl è classificata come APC2 – Aree specializzate per attività produttive ed assetto urbanistico consolidato esterne alla zona urbana, disciplinate dall'art. 52 delle NTA del RUE. Si tratta di aree a prevalente destinazione produttiva esistenti, esterne al centro edificato le quali, in quanto già urbanizzate, non comportano la necessità di intervento mediante Piano Urbanistico Attuativo. Tra gli usi previsti dall'art. 52 vi è al punto e.5 - Attività di rottamazione e/o recupero di rifiuti speciali.

L'installazione si configura quale impianto di gestione rifiuti ed è, pertanto, disciplinato dall'art. 57 delle NTA del RUE.



Piano Operativo Comunale (POC)

Il Piano Operativo Comunale (POC) è lo strumento urbanistico che individua e disciplina gli interventi di tutela e valorizzazione, di organizzazione e trasformazione del territorio da realizzare nell'arco temporale di cinque anni.

Dall'analisi delle tavole allegate e delle norme tecniche del POC non emergono aspetti rilevanti connessi all'attività svolta nell'installazione di TRS Ecologia Srl.

Piano Regionale Gestione Rifiuti - PRGR

L'Assemblea Legislativa, con deliberazione n. 67 del 3 maggio 2016, ha approvato il Piano regionale di gestione dei rifiuti (PRGR).

In attuazione dell'articolo 196 comma 1, lettere n) e o) del D.Lgs. n. 152 del 2006 la Regione definisce con il Piano (articolo 199, comma 3 lettera l) i criteri per l'individuazione da parte delle Province, delle aree non idonee alla localizzazione degli impianti di recupero e di smaltimento dei rifiuti nonché, anche in attuazione delle proprie competenze in materia di governo del territorio, i criteri per l'individuazione dei luoghi adatti allo smaltimento e al recupero dei rifiuti.

Pertanto i suddetti criteri sono stati ripresi nella Pianificazione Provinciale attraverso il PTCP.

Piano Provinciale gestione rifiuti - PPGR

Il PRGR di cui sopra ha comportato il superamento della Pianificazione provinciale dei rifiuti poiché si avvale, per gli aspetti inerenti alla localizzazione impiantistica, delle individuazioni delle zone non idonee effettuate con i Piani Territoriali di Coordinamento Provinciale (PTCP). Restano comunque vigenti le NTA del PPGR approvato nel 2004 con particolare riferimento agli articoli inerenti alla realizzazione di nuovi impianti di trattamento rifiuti.

Il Piano Provinciale di Gestione dei Rifiuti (PPGR) della Provincia di Piacenza è stato approvato con atto C.P. n. 98 del 22 novembre 2004. Il Titolo III delle NTA disciplina i rifiuti speciali; in particolare, l'art. 10 delle NTA, "Disciplina degli impianti esistenti di discarica, di trattamento anche ai fini del recupero, di smaltimento e di stoccaggio dei rifiuti speciali", definisce ciò che è ammesso "per gli impianti localizzati all'interno di zone produttive o di servizi tecnologici ed equivalenti esistenti alla data di adozione del PPGR.

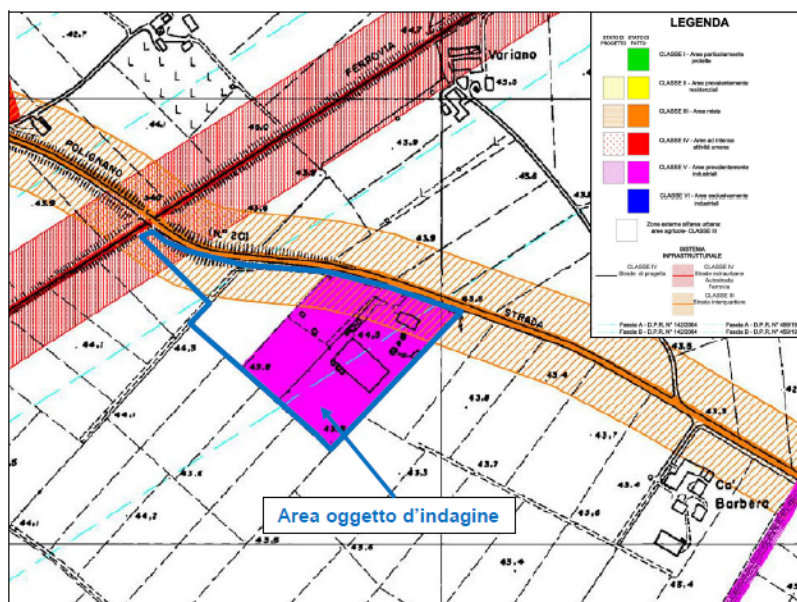
L'installazione di TRS Ecologia risulta esistente ed individuata nella Cartografia di Piano nella Tavola A26 nella quale viene segnalato l'impianto in oggetto (impianto 38).

C1.2 Inquadramento ambientale

Zonizzazione acustica

Il Comune di Caorso ha adottato la classificazione acustica nella sua forma definitiva, come allegato al PSC approvato con delibera del Consiglio Comunale n.13 del 22/06/2012, attribuendo all'area dello stabilimento la Classe Acustica V.

Classificazione	Limite diurno Leq-dB(A)	Limite notturno Leq-dB(A)
Classe III – Aree di tipo misto	60	50
Classe IV – Aree di intensa attività umana	65	55
Classe V – Aree prevalentemente industriali	70	60



Dal documento di Valutazione di Impatto acustico redatto dalla Ditta nell'anno 2018 deriva che le unità abitative considerate, si trovano a distanze superiori rispettivamente a 200 e 300 metri dal confine di proprietà della Società, inoltre alla data del 2018 l'abitazione lungo la Strada Provinciale risultava disabitata e schermata dall'interposizione di edifici non residenziali.

L'area interessata è collocata in un contesto essenzialmente rurale, influenzato solo dal traffico veicolare leggero e pesante sulla prospiciente Strada Provinciale n. 20, dal traffico veicolare in lontananza sull'autostrada A21, dai transiti ferroviari sulla linea Caorso-Cremona e dall'impiego, soprattutto in periodo estivo, di macchine operatrici nei terreni agricoli circostanti.

Le rilevazioni del rumore ambientale sono state effettuate durante la normale attività della Società.

Rispetto a tali abitazioni e al contesto sono riportati i dati delle misurazioni effettuate

Punti di misura	Rumore ambientale misurato (L_{eq} - dB(A))	Differenziale atteso (dB(A))
7 Abit. A	42.5 (Allegato 7)	n.a.
8 Abit. B	44.5 (Allegato 8)	n.a.

Dall'analisi dei dati riportati in Tabella si osserva che il limite differenziale diurno non è applicabile, ai sensi della lettera a, comma 2, art. 4 del D.P.C.M. 14/11/97, in quanto il valore del rumore ambientale misurato (a finestre aperte) risulta minore a 50 dB(A) di giorno.

A fronte delle rilevazioni fonometriche effettuate nelle postazioni di misura indicate, si può considerare che:

- ♦ i livelli del rumore ambientale misurato rispettano, in tutte le postazioni individuate sul perimetro di proprietà della Società oggetto d'indagine, il limite assoluto di immissione diurno in cui ricade l'area in base alla classificazione acustica comunale;

- ♦ il limite differenziale di immissione previsto per il periodo diurno non è applicabile ai sensi della lettera a, comma 2, art. 4 del D.P.C.M. 14/11/97, in quanto il valore del rumore ambientale misurato (a finestre aperte) risulta minore a 50 dB(A) di giorno in corrispondenza delle abitazioni considerate.

Pertanto l'attività di trattamento rifiuti della Società T.R.S. Ecologia S.r.l. rispetta sia il limite assoluto di immissione diurno previsto dalla classificazione acustica comunale, sia le condizioni di non applicabilità del limite massimo differenziale di immissione diurno di 5 dB(A) previsto dal D.P.C.M. 14/11/97 e pertanto non costituisce causa di disturbo all'interno delle unità abitative considerate.

Piano Aria Integrato Regionale – PAIR 2020

Il Piano Aria Integrato Regionale (PAIR 2020) della Regione Emilia-Romagna è stato approvato con deliberazione dell'Assemblea Legislativa DAL n. 115 dell'11 aprile 2017 ed è entrato in vigore il 21 aprile 2017 e prevedeva di raggiungere entro il 2020, importanti obiettivi di riduzione delle emissioni dei principali inquinanti. Secondo quanto previsto dalla zonizzazione del territorio per la qualità dell'aria (art. 3 D.Lgs. n. 155/2010 - Allegato 2A della Relazione Generale del PAIR), il Comune di Caorso appartiene alla zona IT0892 – Pianura Ovest.

Secondo quanto riportato nell'Allegato 2 - A – Cartografia delle aree di superamento (DAL 51/2011, DGR 362/2012) - anno di riferimento 2009, il Comune di Caorso è classificato nelle aree con superamento del PM10.

Viabilità

Lo stabilimento della ditta TRS Ecologia è posto in fregio alla Strada Provinciale n. 20 che collega Caorso a Polignano.

Le principali reti viarie poste nelle immediate vicinanze dell'installazione sono: la ex Strada Statale n.10 - Padana Inferiore che collega Piacenza a Cremona a circa 2 Km, l'Autostrada A21 Piacenza –Brescia a circa 2,5 Km, e la Strada Provinciale n.41 che collega San Pietro in Cerro a Cremona.

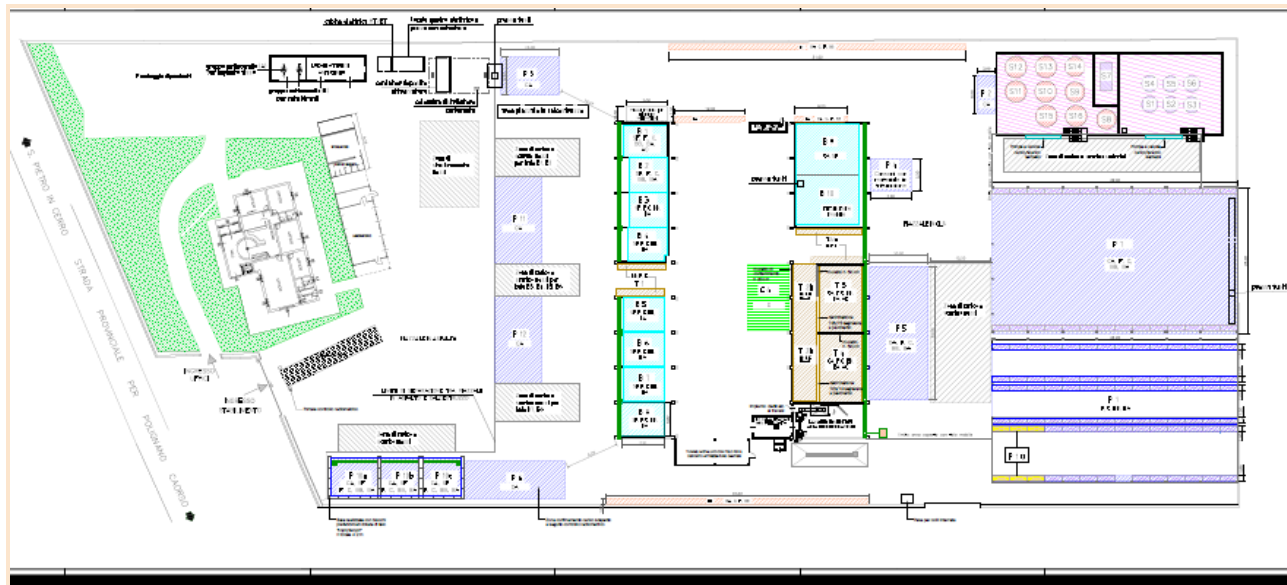
Il traffico medio giornaliero, sulla base dei dati relativi agli anni 2019-2020, considerando l'apertura dell'installazione dal lunedì al venerdì, è pari a circa n. 35-37 automezzi in ingresso e n. 10 automezzi in uscita; a tale dato vanno aggiunte 35 autovetture dei dipendenti e mediamente 3 autovetture di visitatori.

La differenza nel numero di mezzi tra l'ingresso e l'uscita è dovuta alla tipologia di mezzi e dal loro carico. In ingresso all'impianto infatti giungono più frequentemente mezzi più piccoli, anche provenienti da microraccolta, spurgo, ecc mentre in uscita ci sono mezzi più grandi per i quali è stato dunque ottimizzato il trasporto, ad esempio autobotti, vasche, centine, pianali che effettuano carichi maggiori. Ad esempio:

- n. 3 autospurghi da 10 mc in ingresso costituiscono 1 autobotte da 30 mc in uscita;
- n. 3 cassoni scarrabili da 10 ton costituiscono 1 vasca da 30 ton in uscita.

C1.3 Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico

L'assetto impiantistico di seguito descritto è quello in essere.



C1.3.1 Analisi del ciclo produttivo

Le attività dell'impresa TRS Ecologia, comprendono le fasi di raccolta, trasporto e smaltimento/recupero dei rifiuti. Nello specifico, le attività sono:

- Raccolta e trasporto rifiuti: ovvero raccolta dei rifiuti presso i clienti, compresa la microraccolta, effettuata con mezzi propri, anche dotati di attrezzature meccaniche per il carico, che generalmente vengono conferiti all'impianto. Solo alcuni rifiuti raccolti vengono conferiti direttamente agli impianti di smaltimento finale senza passare dall'impianto. In alcuni casi è previsto il ritiro e conferimento in impianto di cassoni scarrabili in noleggio presso i clienti.
- Bonifiche ambientali: nel caso di bonifiche di piccola entità (bonifiche serbatoi interrati, incidenti stradali ecc.) i rifiuti prodotti nelle attività di campo sono conferiti nell'impianto TRS. Per bonifiche dove è prevista una produzione importante di terreni o acque contaminate generalmente il rifiuto viene conferito direttamente all'impianto finale, senza transitare in TRS.
- Sanificazione: l'attività di sanificazione è svolta presso i clienti con apposite macchine e prodotti; questi ultimi sono depositati in altra unità locale dell'impresa. I rifiuti generati da questa attività sono di modesta entità e costituiti da dispositivi di protezione individuale di scarto utilizzati dai lavoratori e dai contenitori vuoti dei suddetti prodotti. Essi vengono raccolti in appositi sacchi, trasportati in impianto e caricati sul registro dell'impianto come produzione terza.

Un'ulteriore attività esercitata dall'impresa, ma che non ha connessione funzionale con l'installazione AIA, è l'intermediazione rifiuti senza detenzione: il rifiuto non viene trasportato con mezzi TRS e viene direttamente conferito ad impianto terzo.

All'interno del centro le attività autorizzate sono così riepilogabili:

- Lo stoccaggio (operazione D15 e R13) presso l'installazione nelle apposite aree.
- Lo sconsigliamento ed il riconfezionamento di rifiuti mediante operazioni D13 o R12, finalizzato ad ottimizzarne le modalità di imballo per consentirne la successiva fase di trasporto e smaltimento / recupero presso gli impianti di destinazione.
- La separazione per stati fisici mediante operazioni D13 o R12, riservata a rifiuti liquido/fangosi aventi

diverse stratificazioni o sedimenti, al fine di separare frazioni recuperabili e/o permettere la corretta gestione su impianti terzi delle singole frazioni del rifiuto.

- Attività di selezione e cernita mediante operazioni D13 o R12, riservata a rifiuti solidi, al fine di separare frazioni recuperabili e/o permettere la corretta gestione su impianti terzi delle singole frazioni del rifiuto.
- Adeguamento e/o riduzione volumetrica mediante operazioni D13 o R12 per mezzo di impianto di triturazione e/o di una pressa compattatrice scarrabile e/o una pressa mobile per fusti, al fine di agevolare ed ottimizzare le successive fasi di lavorazione, trasporto, recupero o smaltimento.
- La miscelazione di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, mediante operazione D13 o R12 al fine di ottimizzare le successive fasi di smaltimento e/o recupero dei rifiuti; l'elenco dei raggruppamenti e delle miscele che possono essere effettuate è contenuto nell'Allegato B alle Condizioni dell'AIA.

Tutte le attività condotte vengono annotate sui registri aziendali previsti nel presente documento.

C1.3.2 Assetto impiantistico

L'area autorizzata di proprietà TRS è composta da:

- una palazzina adibita ad uffici, con annessa area adibita a parcheggio per maestranze e visitatori;
- una pesa interrata con portale radiometrico;
- una struttura contenente il gruppo antincendio, una cabina elettrica, una tettoia al di sotto della quale si trovano un container per il deposito di attrezzature e la colonnina del distributore di carburante interno;
- un laboratorio analisi posto in box container prefabbricato;
- un modulo prefabbricato con la funzione di spogliatoio e servizi igienici per gli addetti all'impianto e gli autisti;
- un capannone coperto composto da un corpo centrale e da due tettoie, una anteriormente e l'altra posteriormente, al di sotto delle quali è presente un trituttore;
- una pressa mobile per adeguamento volumetrico posizionata nell'angolo nord-est del capannone;
- un'area serbatoi per lo stoccaggio di rifiuti liquidi e oli/emulsioni oleose;
- una tensostruttura coperta dotata di scaffalature per lo stoccaggio di rifiuti confezionati;
- un'area di lavaggio contenitori contenente un impianto travasi (funzionanti alternativamente) posta all'interno di una delle baie posteriori del capannone;
- una struttura metallica coperta con telo utilizzata per il deposito attrezzature cantieri individuata come tunnel;
- un piazzale con aree di stoccaggio in baie, cassoni e scaffalature (dotate di copertura costituita da struttura con telo mobile);
- un'area di manovra automezzi;
- zona confinamento carico sospetto a seguito controllo radiometrico, denominata come P6.

Il capannone costituisce l'area di stoccaggio dei rifiuti confezionati in colli; è stato concepito e costruito come bacino di contenimento per poter fronteggiare eventuali fuoriuscite accidentali ovvero è dotato di cordoli rialzati ad ogni apertura. In prossimità di ogni pilastro è presente un pozzetto di raccolta di dimensioni pari a 40x40x40 cm.

Nella parte anteriore e posteriore del fabbricato sono realizzate due tettoie aperte sui tre lati con struttura in c.a. prefabbricato. La tettoia anteriore presenta specifiche baie utilizzate per lo stoccaggio sia di materiali sfusi di vario genere tra cui rifiuti ferrosi, materiali palabili, terre e fanghi pericolosi e non, ecc. che dei materiali confezionati. La tettoia posteriore presenta una baia adibita allo stoccaggio dei rifiuti assimilabili agli urbani, una dedicata ad un trituttore, aree destinate allo stoccaggio di rifiuti liquidi confezionati e un'area dedicata all'attività di lavaggio contenitori sporchi. All'interno di quest'ultima è presente l'impianto per i travasi di rifiuti liquidi; le due attività pertanto (lavaggio e travasi) sono realizzate alternativamente.

La pavimentazione delle baie, sia anteriori che posteriori, è stata concepita e realizzata con un sistema di

pendenze tali da dirigere eventuali liquidi verso apposite canaline munite di griglia, che permettono il convogliamento dei liquidi in pozzetti ciechi, evitando che gli stessi possano raggiungere il piazzale scoperto.

L'area serbatoi è costituita da 6 serbatoi autorizzati della capacità complessiva autorizzata pari a 162 mc (27 mc ciascuno), identificati dalle sigle da S1 a S6, inseriti in bacino di contenimento a cielo aperto, con muretto perimetrale in c.a. e altezza pari a due metri, utilizzati per lo stoccaggio di oli ed emulsioni oleose. A servizio dei 6 serbatoi è presente, nelle immediate vicinanze, un ulteriore serbatoio di capacità pari a 10 mc, identificato dalla sigla S7, installato in apposito bacino di contenimento, a disposizione per confinare eventuali "prodotti contaminati".

Di fianco a questi sono posizionati n. 9 ulteriori serbatoi, mobili fuori terra, identificati dalle sigle da S8 a S16, adibiti allo stoccaggio di rifiuti liquidi, della capacità di 30 mc ciascuno, collocati anch'essi in idoneo bacino di contenimento a cielo aperto, con muretto perimetrale in c.a. e altezza pari a due metri.

All'interno del piazzale sono presenti aree di stoccaggio di rifiuti in cassoni, sia nell'area antistante il capannone che in quella retrostante. Inoltre, sempre all'interno del piazzale è presente un'area di stoccaggio in baie, dotata di telo mobile copri-scopri con canalina antistante per la raccolta di eventuali percolati; inoltre di fianco vi è un'area di stoccaggio in cassoni che può essere utilizzata quale area di confinamento in caso di rinvenimento di materiale radioattivo.

Sempre all'interno dei piazzali sono individuate diverse aree di carico scarico dei mezzi diretti alle varie aree di stoccaggio (sia per le baie, che per la tensostruttura che per i serbatoi).

La zona piazzale sita nell'area retrostante al capannone, è utilizzata secondo due modalità:

- come deposito per contenitori pronti per il trasporto;
- come area per la movimentazione e il deposito di rifiuti solidi confezionati.

L'installazione è dotata altresì di attrezzature per la movimentazione di rifiuti quali:

- 4 Caricatori gommati a polipo;
- 2 Pale gommate
- 8 Carrelli elevatori;
- Automezzi scarrabili.

C1.3.3 Stoccaggio provvisorio

Lo stoccaggio provvisorio dei rifiuti è la fase basilare e preliminare all'attività dell'impianto, punto di partenza di tutte le lavorazioni condotte all'interno dell'installazione.

Il rifiuto viene stoccato in attesa di un successivo trattamento in impianto oppure di un avvio tal quale alla successiva fase di recupero o smaltimento. L'ottimizzazione dell'attività di stoccaggio ha come fine il mantenimento di alcuni requisiti base, quali:

A. Controllo. È la prima attività condotta in impianto e viene eseguita su tutte le tipologie di rifiuti in ingresso. Può consistere in un semplice controllo visivo (si pensi ai RAEE o ad un carico di imballaggi misti) oppure può richiedere il coinvolgimento del laboratorio interno per eseguire una eventuale verifica analitica su alcuni dei parametri significativi che caratterizzano il rifiuto. L'attività di controllo è la base dell'ottimizzazione della vita dello stoccaggio, in quanto:

- Serve a garantire gli standard di sicurezza, verificando che il rifiuto sia stabile e non presenti elementi di rischio per la salute dei lavoratori e per l'ambiente (esotermia, imballi danneggiati, ecc.);
- Assicura il rispetto dei criteri di omologa sui quali è stata costruita la proposta commerciale, anche al fine di riscontrare eventuali "non conformità" da addebitare al cliente;
- Determina alcuni parametri sui quali è indicizzata l'offerta economica, quali ad esempio il valore di Cloro in un solvente oppure il COD di un refluo;

B. Pianificazione. Regolamentare lo stoccaggio dei rifiuti cercando di riunire nella stessa area rifiuti affini

per composizione o famiglia di appartenenza, al fine di favorirne la tracciabilità.

C. Tracciabilità. I contenitori ed i cassoni all'interno del centro sono identificati mediante l'apposizione di etichette recanti gli estremi di ingresso quali ad esempio EER, data, produttore, frasi HP. Per quanto riguarda le aree "S - Serbatoi" e "B – Baie", dove sono gestiti i rifiuti sfusi liquidi e solidi, è presente una cartellonistica che riporta EER e descrizione della tipologia di rifiuto contenuta.

D. Garanzia. Si adottano criteri di stoccaggio che assicurino il mantenimento delle condizioni ottimali di imballaggio, attraverso una razionale scelta delle aree in funzione della loro natura (ad esempio stoccando al coperto imballi di cartone). Inoltre si adottano principi di sicurezza base quale, ad esempio, lo stoccaggio in aree separate di basi ed acidi.

I rifiuti possono essere conferiti all'impianto sia confezionati in colli (fusti, bancali, big-bags, cisternette, cassonetti) sia sfusi (cisterne, cassoni scarrabili). Nelle singole aree di stoccaggio sono inoltre indicate le tipologie di contenitori che possono essere depositati secondo la seguente nomenclatura:

- SF: rifiuto sfuso;
- F: rifiuto confezionato in fusti;
- BB: rifiuto confezionato in big bag;
- BA: rifiuto confezionato in bancali;
- C: rifiuto confezionato in cisternette/cassonetti;
- CA: rifiuto in cassoni;
- AC: rifiuto confezionato in altri contenitori idonei;
- S: Serbatoi.

Le aree destinate allo stoccaggio dei rifiuti nell'impianto TRS sono così contraddistinte:

- Area Baie identificata con la lettera "B";
- Area Capannone identificata con la lettera "C";
- Area Tettoie identificata con la lettera "T";
- Area Piazzale identificata con la lettera "P";
- Area Serbatoi identificata con la lettera "S".

In particolare nell'impianto sono collocate le seguenti zone:

- Area P1: adibita allo stoccaggio di cassoni e rifiuti confezionati in fusti, big-bags, cisternette ed altri contenitori idonei chiusi e/o in pallets. Zona posta al di sotto della struttura con telo mobile, attrezzata con scaffalature;
- Area P2: utilizzata per stoccaggio di rifiuti depositati in cassoni;
- Area P3: utilizzata per stoccaggio di rifiuti depositati in cassoni;
- Area P4: contenente due cassoni adibiti allo stoccaggio del materiale da sottoporre alle operazioni di triturazione;
- Area P5: adibita allo stoccaggio di cassoni e di rifiuti confezionati in fusti, big-bags, cisternette ed altri contenitori idonei chiusi e/o in pallets. Zona posta al di sotto della struttura con telo mobile;
- Area P6: utilizzata per stoccaggio di rifiuti depositati in cassoni; potrà essere utilizzata quale area di quarantena nel caso di esito positivo del controllo radiometrico (carico sospetto);
- Area P7: utilizzata per stoccaggio di rifiuti depositati in big-bags, fusti e cisternette zona attrezzata con scaffalatura coperta in lamiera e sistema per la raccolta delle acque piovane;
- Area P8: utilizzata per stoccaggio di rifiuti depositati in big-bags, fusti e cisternette zona attrezzata con scaffalatura coperta in lamiera e sistema per la raccolta delle acque piovane;
- Area P9: adibita allo stoccaggio di rifiuti confezionati in fusti, big-bags e cisternette zona attrezzata con scaffalatura coperta in lamiera e sistema per la raccolta delle acque piovane;
- Aree P10a P10b e P10c: realizzate accanto all'area P6 mediante il posizionamento di blocchi cementizi prefabbricati di altezza pari a m. 4,2 - utilizzate per lo stoccaggio di rifiuti in cassoni e rifiuti in forma sfusa e deposito di rifiuti confezionati in colli (cisternette, fusti, bancali, big bags). Zone dotate di copertura con telo copri/scopri;

- Area P1Q: adibita alla “quarantena” dei rifiuti di dubbia provenienza confezionati in colli. Zona posta al di sotto della struttura con telo mobile, attrezzata con scaffalature;
- Aree P11 e P12: aree di stoccaggio in cassoni sul piazzale antistante il capannone, adibite al posizionamento di n. 10 cassoni da collocare di fronte alle baie B1-B8;
- Baie da n. 1 a n. 8: adibite allo stoccaggio di rifiuti in forma sfusa, in fusti, cisternette, big-bags, su bancali. Zone poste al di sotto di tettoia;
- Baia B9: adibita allo stoccaggio di rifiuti in forma sfusa e in cassoni;
- Baia B10: nella quale è posizionato solitamente il trituratore;
- Area T1: posizionata tra le baie B4 e B5, adibita allo stoccaggio di rifiuti in big-bags, fusti e cisternette. Zona posta al di sotto di tettoia;
- Area T2/A: posizionata tra la baia B10 e l'area T3 adibita allo stoccaggio di rifiuti in big-bags, fusti e cisternette, zona posta al di sotto di tettoia;
- Area T2/B: posizionata nell'area precedentemente occupata dal vecchio locale spogliatoio e laboratorio in adiacenza alle Aree T3 e T4 e adibita allo stoccaggio di rifiuti confezionati in cisternette, fusti, big bags e su bancali;
- Aree T3 e T4: adibite allo stoccaggio di rifiuti in fusti, cisternette, big-bags, su bancali, in cassoni ed altri contenitori idonei. Zone poste al di sotto di tettoia;
- Serbatoi da S1 a S16: zona adibita allo stoccaggio di rifiuti liquidi attrezzata con n. 6 serbatoi fissi numerati da S1 a S6 di capacità singola pari a 29 m³ utilizzati per lo stoccaggio di oli esausti ed emulsioni oleose, n.1 serbatoio S7 di capacità pari a 10 m³ adibito ad “area di quarantena” e n. 9 Serbatoi mobili numerati da S8 a S16, di capacità singola pari a 30 m³, serbatoio S10 adibito ad area di quarantena
- Area C4: area posta all'interno del capannone e adibita allo stoccaggio di rifiuti in cisternette senza scaffalature

C1.3.4 Sconfezionamento / Riconfezionamento

Questa fase produttiva ha per oggetto quei rifiuti che necessitano di una modifica delle condizioni di imballaggio al fine di consentirne la successiva fase di recupero/smaltimento.

Le motivazioni alla base di queste lavorazioni possono essere diverse, ad esempio:

- Attività di sconfezionamento per avviare come sfuso il materiale a destinazione;
- Confezionamento di materiale ritirato sfuso;
- Necessità specifiche da parte dell'impianto di destinazione, non solo in termini di tipologia di imballo ma anche di quantità contenuta;
- Sostituzione di imballi o sovraimballi danneggiati o non conformi alle specifiche di trasporto;
- Omogeneizzazione degli imballi al fine di ottimizzare le operazioni di trasporto.

Si compone fondamentalmente di due macro processi, e precisamente:

- Sconfezionamento: dal confezionato si passa allo sfuso;
- Confezionamento: da sfuso si passa a confezionato.

Durante il riconfezionamento è possibile siano autoprodotti alcuni rifiuti, quali:

- stracci
- materiale assorbente
- acque di lavaggio finale di contenitori
- lavaggio delle aree di lavorazione
- rifiuti suddivisi per fasi fisiche generate dalla permanenza nel contenitore (es. filtri olio e olio; liquidi da verniciatura e morchie).

Nel caso l'attività di riconfezionamento venga eseguita su rifiuti a rischio odorigeno o che comunque presentano problematiche chimico – fisiche particolari (ad esempio acidi), l'attività prevede l'impiego dell'impianto travasi.

I rifiuti prodotti all'interno dell'installazione vengono annotati nel registro di carico-scarico aziendale, e smaltiti unitamente ad altri rifiuti avente identica classificazione.

Le attrezzature impiegate in questa fase sono le seguenti:

- Carrelli elevatori;
- Pale gommate;
- Caricatori industriali gommato a polipo;
- Impianto travasi.

C1.3.5 Selezione

Costituisce una fase propedeutica alle diverse lavorazioni successive quali: miscelazione/raggruppamento, adeguamento/volumetrico, confezionamento/riconfezionamento.

La selezione riguarda la separazione di frazioni merceologicamente distinte all'interno di un rifiuto misto e può essere fatta manualmente oppure mediante l'ausilio di mezzi meccanici quali ragno caricatore. Le frazioni separate possono essere poi oggetto di riduzione volumetrica mediante pressatura o triturazione per agevolarne il trasporto verso le destinazioni finali.

Il materiale viene fatto oggetto di selezione manuale o meccanica per estrarre le frazioni recuperabili (carta, legno, plastica, ecc.), attraverso l'impiego di un caricatore a benna valve e quindi inviate a destino. Queste vengono quindi raccolte in cassoni scarrabili, successivamente possono essere pressate o frantumate, per diminuirne l'ingombro.

Nel caso di selezione di materiale sfuso che presenta rischio di percolamenti, questo può essere scaricato in baia dove la griglia di raccolta capta eventuali reflui decadenti.

C1.3.6 Adeguamento volumetrico

Il processo di adeguamento volumetrico è composto da due attività principali:

- Triturazione: l'attività consiste nella riduzione volumetrica del materiale con l'impiego di un trituttore alimentato da un caricatore o da un muletto. Le finalità sono diverse e precisamente:
 - o Ottimizzare i trasporti in uscita, riducendo il volume del materiale;
 - o Demolizione di piccole confezioni contenenti materiale liquido (es. detergenti per la persona);
 - o Consentire una successiva eventuale fase di miscelazione per la preparazione di miscele da avviare poi agli impianti di smaltimento o recupero.

Il materiale viene inserito nel trituttore nell'apposita tramoggia di carico; sotto il corpo lame viene posizionato un cassone metallico da circa 2 mc per la raccolta del materiale. Il cassone può essere dotato anche di una griglia al fine di separare eventuali frazioni liquide presenti nel collettame che, tramite un'apposita valvola di scarico, vengono poi scaricate in contenitori oppure avviate al parco serbatoi. Il materiale così ottenuto può poi essere avviato tal quale ad impianti di smaltimento o recupero oppure avviato a successive lavorazioni in impianto, prevalentemente ad operazioni di miscelazione/raggruppamento.

Il trituttore di proprietà dell'impresa stessa, opera unicamente all'interno dell'impianto e solitamente nella baia B10. Esso risulta fissato al terreno per ragioni di stabilità della macchina stessa.

- Pressatura: l'operazione può avvenire mediante l'impiego di:
 - o La pressa scarrabile è un'apparecchiatura mobile che può essere movimentata tramite autocarro dotato di sistema scarrabile, che al momento opera solo all'interno dell'impianto TRS nell'area di fianco alla baia B1. Essa viene utilizzata per ridurre volumetricamente i rifiuti per le successive fasi di trasporto. All'occorrenza la pressa può essere usata anche nell'area B10 autorizzata all'adeguamento volumetrico.
La pressa scarrabile non è di proprietà della TRS Ecologia, bensì è oggetto di un contratto di noleggio "a caldo" con la ditta Ancarani Recupero (proprietaria della macchina)

- o Una pressa mobile per fusti posizionata nei pressi dell'area P3 e a protezione della stessa è stata realizzata una struttura leggera in tubolari di ferro e copertura con lastre tipo "onduline" in pvc. La pressa mobile per fusti, di proprietà dell'impresa TRS Ecologia, opera esclusivamente all'interno dell'impianto TRS e può essere utilizzata nelle seguenti aree:
 - di fianco all'area P3;
 - nell'area P1;
 - all'interno della baia B10.

Essa è utilizzata per la sola compressione con movimento verticale di fusti metallici di latta leggera e di taniche/contenitori di plastica, a condizione che siano vuoti; gli eventuali liquidi che dovessero fuoriuscire dall'operazione di compattazione vengono convogliati in un'apposita vasca di raccolta, posta al di sotto del piano di lavoro, facilmente ispezionabile, estraibile e che sarà pulita al termine delle lavorazioni per evitare il ristagno dei reflui.

C1.3.7 Separazione per stati fisici/Aspirazione a più fasi

Consiste nel separare da una matrice di rifiuti una frazione che può essere chimicamente differente oppure semplicemente avere stato fisico differente. Le due frazioni in tal caso possono/devono essere destinate a due differenti tipologie di recupero/smaltimento.

In tal caso rientra ad esempio l'aspirazione a più fasi ovvero quando un rifiuto si trova costituito da più fasi, le quali seguono percorsi differenti: si tratta di un'operazione che può essere definita come "separazione di due stati fisici del rifiuto".

Tale attività consiste in una prima fase di aspirazione della parte liquida del rifiuto e una seconda di gestione della parte fangosa/solida. Entrambe le fasi sono poi oggetto di miscelazione/raggruppamento e, per la fase solido/fangosa, può anche essere necessaria una fase di triturazione prima di gestire il rifiuto in baia.

L'aspirazione a più fasi è prevista sia per i rifiuti che presentano due stati fisici differenti (liquido/solido, liquido/fangoso) che per i rifiuti liquidi stratificati.

Per i rifiuti che presentano stati fisici differenti l'attività si compone di due sotto fasi:

1. Aspirazione della fase liquida del rifiuto eseguita con pompe carrellate con ausilio dell'impianto travasi e invio ad altro contenitore idoneo;
2. Gestione della fase fangosa/solida in miscelazione/raggruppamento in baia con eventuale fase preliminare di triturazione. Il rifiuto, dopo aver superato le prove di compatibilità, è trasferito e ribaltato in baia con carrello elevatore, omogeneizzato con caricatore a benne a valve o escavatore. Il contenitore iniziale, dopo essere stato svuotato, può essere sottoposto all'operazione di riduzione volumetrica (pressatura, triturazione).

Per i rifiuti liquidi stratificati è prevista l'aspirazione delle due fasi separatamente eseguita con pompe carrellate ed ausilio dell'impianto travasi per inviarlo in altro contenitore idoneo.

L'attività di separazione delle diverse frazioni dei rifiuti (aspirazioni a più fasi) viene svolta nelle seguenti aree:

- Area "Lavaggio – Area ricondizionamento" con il supporto dell'impianto travasi per la gestione della parte liquida del rifiuto;
- Nelle baie per la gestione della parte solida/fangosa;
- Con il trituratore/pressa fusti/pressa scarrabile per gestione del contenitore.
- Per quanto concerne il codice EER del rifiuto oggetto di trattamento e quelli derivanti dall'operazione si propone la seguente modalità di gestione:
 - se conferito con indicazione "liquido" sul FIR, la fase di aspirazione della parte liquida rimane con il EER originario e alla fase fangosa o solida viene assegnato un codice EER appartenente alla famiglia dei 19.XX.XX;
 - se conferito con indicazione "liquido" sul FIR, ma il rifiuto si presenta "stratificato" a causa della differenza di densità, le due fasi verranno gestite come segue:
 - separazione emulsione da oli: alla parte oleosa del rifiuto sarà attribuito il EER utilizzato

- per il conferimento, mentre all'emulsione sarà assegnato il EER 130802*;
- separazione oli da emulsioni: alla parte oleosa del rifiuto sarà attribuito il EER 130205* o 130208*, mentre all'emulsione sarà assegnato il EER utilizzato per il conferimento;
- rifiuti liquidi con due fasi separabili: entrambe le fasi saranno gestite con il EER utilizzato dal produttore per il conferimento; se conferito con indicazione "fangoso" o "solido" sul FIR, alla fase di aspirazione dell'eventuale parte liquida viene assegnato un codice EER appartenente alla famiglia dei 19.XX.XX e la parte "fangosa" e/o "solida" viene gestita con il EER originario, ad esclusione dei filtri olio per i quali la fase oleosa liquida viene gestita con il EER 130205* o il 130208*;
- al contenitore generato da rifiuto non pericoloso può essere assegnato il codice EER: 150106, 191202 o 191212;
- al contenitore generato da rifiuto pericoloso può essere assegnato il codice EER: 150110* o 191211*;
- al bancale pulito e recuperabile il codice EER 191207, mentre al bancale contaminato il codice EER 191211*.

C1.3.8 Raggruppamento / Miscelazione

L'attività di raggruppamento è volta all'accorpamento di rifiuti che posseggono la medesima natura merceologica. L'attività di miscelazione è eseguita anche su rifiuti non aventi la stessa natura merceologica, al fine di renderne più sicuro il recupero e lo smaltimento dei rifiuti; nello specifico le attività di miscelazione sono volte alla:

- Ottimizzazione dei costi di gestione
- Ottimizzazione dei tempi di stoccaggio
- Ottimizzazione della logistica e della sicurezza

Le attività di miscelazione e raggruppamento che la ditta TRS può effettuare sono disciplinate all'interno dell'Allegato B all'AIA, che comprende tutte le miscele e i raggruppamenti autorizzati, i rifiuti che possono essere inseriti all'interno della miscela/raggruppamento e il codice finale da attribuire alla miscela/raggruppamento.

Il rifiuto per il quale è prevista la miscelazione viene preventivamente testato (prove di compatibilità) e, in caso di esito negativo delle prove, lo stesso viene avviato tal quale allo smaltimento. I rifiuti oggetto della miscelazione possono essere, sia quelli "tal quale" scaricati in impianto che quelli che hanno subito un preventivo processo di confezionamento, cernita o adeguamento volumetrico.

Il passaggio preliminare consiste in una prova di compatibilità tra i rifiuti oggetto del processo; detta compatibilità viene valutata preventivamente già nella fase commerciale. Al momento del conferimento del rifiuto presso l'installazione viene controllata la corrispondenza dello stesso rispetto a quanto definito in fase di pre-accettazione e dal contratto stipulato, allo scopo di rilevare eventuali difformità quali-quantitative. In seguito, a discrezione del capo impianto ed in base alla sua destinazione futura, il rifiuto può subire un campionamento per l'esecuzione di analisi di laboratorio per il controllo di alcuni parametri chimico – fisici e per eventuali prove di compatibilità e miscelazione con altri rifiuti.

Una volta accettato il rifiuto in impianto e reperita la parte documentale che lo riguarda con le valutazioni fatte in sede di trattativa commerciale, se destinato alla miscelazione vengono seguiti iter diversi a seconda della tipologia del rifiuto. Data infatti l'eterogeneità dei EER gestiti, in termini di prove di miscelazione non è possibile individuare un'unica procedura operativa valida per tutte le tabelle proposte. Si possono individuare 3 procedure basate sia sulla natura dei rifiuti interessati che sulla tipologia di impianti finali a cui sono destinati:

- a) **Rifiuti valutati "ictu oculi"**: rifiuti la cui identificazione avviene istantaneamente tramite prevalentemente un esame visivo.
- b) **Rifiuti industriali destinati a discarica / trattamento / recupero**: rifiuti la cui destinazione successiva è rappresentata da una discarica o da impianti di trattamento, ivi compresi quelli di recupero. I controlli che vengono eseguiti su questi rifiuti, esclusa qualsiasi problematica legata all'inflammabilità, sono quindi prevalentemente finalizzati alla verifica della compatibilità di alcuni loro parametri chimico-fisici con i criteri di accettazione degli impianti a cui sono destinati.

Nel caso dei rifiuti liquidi, verificati i parametri base si avvia il rifiuto alla lavorazione. In alcuni casi, per rifiuti più particolari o collegati a frasi H particolari può comunque essere eseguita una prova di miscelazione per testare eventuali reazioni che potrebbero portare ad un peggioramento della qualità del rifiuto.

Per quanto concerne i rifiuti solidi, le prove di miscelazione vengono condotte per evidenziare eventuali reazioni esotermiche o presenza di determinati metalli.

Nel registro delle analisi di laboratorio e delle prove di miscelazione verranno riportati:

1. Dati della tracciabilità:

- Produttore
- Numero FIR
- EER e descrizione
- Data ingresso
- Stato fisico
- Percentuale per ciascun rifiuto, rappresentativa della composizione della miscela finale

2. Dati analitici (prove eseguite presso il laboratorio interno di TRS Ecologia)

Si riportano di seguito le valutazioni eseguite per le specifiche destinazioni.

i. Solidi da termodistruzione:

- Prova di miscelazione e compatibilità eseguita su un campione da 30 kg rappresentativo della miscela e omogeneo, previa verifica di MSDS, schede di omologa e eventuali analisi dei vari componenti;
- Verifica della stabilità e della compatibilità, controllo della formazione di vapori e gas, osservazione di eventuali reazioni esotermiche;
- Il campione è tenuto sotto osservazione per un tempo congruo alla valutazione di variazioni;
- Prove di laboratorio: pH, PCS, zolfo e alogeni totali, punto di infiammabilità.

ii. Liquidi da termodistruzione:

- Prova di miscelazione e compatibilità eseguita su un campione da 30 l rappresentativo della miscela e omogeneo, previa verifica di MSDS, schede di omologa e eventuali analisi dei vari componenti;
- Verifica della stabilità e della compatibilità; controllo della formazione di fondame, di materiale flocculato o galleggiante; osservazione di eventuali reazioni esotermiche e di sviluppo di vapori e gas;
- Prove di laboratorio: pH, PCS, zolfo e alogeni totali, punto di infiammabilità, contenuto d'acqua.

iii. Solidi da trattamento:

- Prova di miscelazione e compatibilità eseguita su un campione da 30 kg rappresentativo della miscela e omogeneo, previa verifica di MSDS, schede di omologa e eventuali analisi dei vari componenti;
- Verifica della stabilità e della compatibilità, controllo della formazione di vapori e gas, osservazione di eventuali reazioni esotermiche;
- Prove di laboratorio: pH, punto di infiammabilità, prova di reazione esotermica in soda, determinazione ione ammonio sull'eluato, contenuto organico.

iv. Liquidi da trattamento:

- Prova di miscelazione e compatibilità eseguita su un campione da 30 l rappresentativo della miscela e omogeneo, previa verifica di MSDS, schede di omologa e eventuali analisi dei vari componenti;
- Verifica della stabilità e della compatibilità; controllo della formazione di fondame, di materiale flocculato o galleggiante; osservazione di eventuali reazioni esotermiche e di sviluppo di vapori e gas;
- Prove di laboratorio: pH, punto di infiammabilità, prove di reattività acido/base, contenuto organico, anioni.

v. Solidi da recupero:

- Commissione di un'analisi di caratterizzazione completa ad un laboratorio esterno;
 - Ogni miscela e/o ogni lotto di rifiuto destinato a recupero viene classificato e omologato singolarmente.
- vi. Liquidi da trattamento tabelle n. 14, 15:
- Commissione di un'analisi di caratterizzazione completa ad un laboratorio esterno;
 - Ogni miscela e/o ogni lotto di rifiuto viene classificato e omologato singolarmente.
- c) **Rifiuti industriali destinati ad incenerimento/distillazione:** le prove sono essenzialmente finalizzate ad analizzare l'impatto delle caratteristiche di pericolo proprie del rifiuto nei cicli di lavorazione ai quali è destinato in impianto. La finalità delle prove di laboratorio è quella di accertarsi che le caratteristiche di pericolo non siano incompatibili tra di loro e/o che producano una miscela instabile o che possa dare origine a qualsiasi tipo di effetti indesiderati (vapori o fumi, forti maleodoranze, autocombustione, ecc). Qualora le prove di laboratorio diano esito positivo la partita di rifiuto sarà considerata liberalizzata per la miscelazione.
- I rifiuti, componenti di una miscela, che possiedono caratteristiche di pericolo che possano dare origine a fenomeni di incompatibilità, prima della prova di miscelazione svolta sulla miscela finale, vengono preventivamente sottoposti a prove di reattività intermedie sulle singole partite. I parametri oggetto dei controlli sono: pH, reattività acido/base, osservazione di reazioni esotermiche e/o di sviluppo di vapori o gas.

Successivamente, il rifiuto viene stoccato nelle aree individuate in attesa di essere sottoposto a lavorazione.

Le linee principali che compongono il processo produttivo in questione sono le seguenti:

- **Linea liquidi:** la miscelazione avviene tramite pompa travasatrice o direttamente nella fase di carico attraverso depressore o pompa dell'autospurgo. Per i reflui potenzialmente in grado di dare origine ad emissioni (es. solventi o acidi), il processo avviene all'interno del nuovo impianto "dei travasi" il cui posizionamento viene previsto nella zona esistente denominata "lavaggio contenitori – area ricondizionamento" dotata di idoneo sistema di captazione e trattamento dei fumi (prefiltro abbattitore con zeoliti e abbattitore a carboni attivi) generante l'emissione E15. Nelle operazioni di travaso è obbligatorio utilizzare l'impianto di aspirazione e filtrazione aria privilegiando il posizionamento dei contenitori sotto cappa, in alternativa è possibile impiegare il braccio aspirante mobile avendo cura di collocarlo sull'apertura del contenitore. Le fasi di carico sul mezzo di trasporto (nel caso di cisterna) avvengono in zona confinata, sulla baia destinata al lavaggio attrezzata con una griglia di raccolta per eventuali percolazioni;
- **Linea solidi:** il processo di miscelazione avviene o in baia o direttamente nei cassoni a tenuta con i quali avverrà il trasporto. È un processo meccanico, eseguito con l'impiego del caricatore o di pala gommata. Nel caso di materiale polveroso, è prevista una umidificazione tramite nebulizzazione di acqua attinta dall'impianto idrico;
- **Linea fanghi:** anche in questo caso, la miscelazione avviene in cassoni scarrabili a tenuta oppure in baia dove griglie di raccolta convogliano eventuali percolazioni in pozzetti ciechi. Questi vengono quindi svuotati o tramite spurghi o con pompa di travaso e le acque raccolte sono poi smaltite con altri reflui uguali o compatibili.

Tutte le operazioni di cui sopra, con indicazione delle singole partite di rifiuto coinvolte ed i quantitativi e le tipologie di rifiuti ottenute dalle lavorazioni, sono dettagliatamente descritte in un apposito registro.

Si rappresenta di seguito una tabella esemplificativa riportante le modalità di svolgimento di tutte le possibili tipologie di miscele (liquidi, solidi, fanghi ...) con identificazione delle strutture/aree e delle attrezzature/mezzi che si prevede di impiegare.

Miscelazione	Tipologia rifiuto	Modalità di esecuzione	Strutture/Area	Attrezzature/mezzi
Liquidi	Pericolosi / Non pericolosi Oli/emulsioni	Verifica di compatibilità del rifiuto effettuando prove di miscelazione sui rifiuti. Aspirazione da contenitori di liquidi di vari volumi e travaso eseguito con pompe in fusti, fustini o cisternette. Successivamente aspirazione e carico del rifiuto su autobotte Lavaggio pompe e tubazione con acqua al termine delle operazioni.	Area "lavaggio – area ricondizionamento"	Impianto travasi Pompa carrellata centrifuga solventi Atex Pompa carrellata acidi Atex Pompa volumetrica a lobi per rifiuti a base acquosa
	Pericolosi / Non pericolosi	Verifica di compatibilità del rifiuto effettuando prove di miscelazione sui rifiuti. Svuotamento dei contenitori con i rifiuti di vari volumi nella vasca di rilancio per il carico in serbatoi. Scarico di autobotte direttamente in serbatoi o in vasca di rilancio	Serbatoi da S8-S16	Pompe volumetriche per carico/scarico a servizio del parco serbatoi Pompa volumetrica carrellata
	Oli/emulsioni	Verifica di compatibilità del rifiuto effettuando prove di miscelazione sui rifiuti. Svuotamento dei contenitori con i rifiuti di vari volumi nella vasca di rilancio per il carico in serbatoi. Scarico di autobotte direttamente in serbatoi o in vasca di rilancio per il successivo avvio ai serbatoi	Serbatoi da S1-S7	Pompe volumetriche per carico/scarico a servizio del parco serbatoi Pompa volumetrica carrellata
Solidi	Pericolosi / Non pericolosi	Controllo di compatibilità eseguito per le miscelazioni previste. I rifiuti preventivamente verificati vengono scaricati in baia e/o cassone. Omogeneizzazione con caricatore gommato con benna a polipo	Baie B1-B10 Baia P10a, P10b, P10c solo per materiale che non originano percolazioni Cassoni scarrabili: P2, P3, P5, P6, P10a, P10b, P10c	Caricatore gommato con benne a valve Pala gommata Carrello elevatore con girevole Cannoni nebulizzatori baie B1-B8
Fanghi	Palabili	Controllo di compatibilità eseguito per le miscelazioni previste. I rifiuti preventivamente verificati vengono scaricati in baia e/o cassone. Omogeneizzazione con caricatore gommato con benna a polipo	Baie B1-B10 Cassoni scarrabili: P2, P3, P5, P6, P10a, P10b, P10c	Caricatore gommato con benne a valve Pala gommata Carrello elevatore con girevole Cannoni nebulizzatori
	Pompabili	Verifica di compatibilità del rifiuto effettuando prove di miscelazione sui rifiuti. Svuotamento dei contenitori con i rifiuti di vari volumi nella vasca di rilancio per il carico in serbatoi. Scarico di autobotte direttamente in serbatoi o in vasca di rilancio.	Area "lavaggio – area ricondizionamento" Serbatoi da S8-S16	Impianto travasi Pompa volumetrica a lobi per rifiuti a base acquosa Pompe volumetriche per carico/scarico a servizio del parco serbatoi

C1.3.9 Mezzi operativi

Oltre ai mezzi utilizzati per le attività svolte nell'impianto e già descritti, la Ditta TRS Ecologia, per l'esecuzione dei servizi e delle attività di raccolta e trasporto, dispone di diverse attrezzature e mezzi operativi, quali: autospurghi, furgoni, mezzi con cisterna per raccolta oli usati, cassoni dotati di caricatore con benna a valve, cassoni compattatori, cassoni e cassonetti di varia cubatura, anche a tenuta.

Nello specifico sono presenti:

- 8 Carrelli elevatori;
- 2 Pale gommate;
- 4 Caricatori gommati semoventi a benne a valve.

C1.3.10 Piazzali e pavimentazioni

Nel suo complesso l'area di proprietà di TRS Ecologia S.r.l. è predisposta secondo due tipologie di pavimentazione:

- l'area di ingresso all'installazione è pavimentata con asfalto e circonda la prima parte della struttura adibita al transito dei mezzi;
- a metà piazzale tra la palazzina uffici ed il capannone, la pavimentazione diventa in cemento e si mantiene fino alle estremità posteriori del piazzale retrostante il capannone.

La pavimentazione all'interno del capannone è realizzata in cemento ed è stata concepita e costruita come bacino di contenimento, pertanto le aperture sono dotate di cordoli rialzati e in prossimità di ogni pilastro è presente un pozzetto di raccolta, per eventuali sversamenti accidentali, di dimensioni pari a 40x40x40 cm.

I setti e le baie adibite allo stoccaggio dei rifiuti sono stati realizzati con basamento in cemento di spessore medio pari a 16-18 centimetri e la loro separazione è ottenuta con muri in calcestruzzo di altezza pari a circa 2 metri realizzati con cemento speciale, additivato con idonee sostanze resistenti agli agenti aggressivi.

L'impermeabilizzazione è stata ottenuta con vernici epossidiche distribuite con pennello; questa soluzione consente di mantenere le caratteristiche di impermeabilizzazione richieste nelle prescrizioni autorizzative.

C1.3.11 Serbatoi interrati

Nell'installazione TRS Ecologia S.r.l. sono presenti i seguenti serbatoi interrati:

1. un serbatoio da 10000 litri con funzione di accumulo dell'acqua prelevata dal pozzo interno; l'acqua è utilizzata per il sistema antincendio, per le esigenze dell'impianto e per il rifornimento delle cisterne degli autospurghi;
2. un serbatoio del tipo a doppia camicia con capacità 9200 litri adibito al deposito di gasolio per autotrazione munito di apposita colonnina di distribuzione;
3. un serbatoio da 1650 litri per GPL che alimenta la caldaia dello spogliatoio; attualmente vuoto e non utilizzato
4. un serbatoio da 5000 litri per GPL che alimenta le caldaie della palazzina uffici;
5. n. 3 cisterne da 40 mc e n. 2 cisterne da 15 mc per un totale di 150 mc quale riserva idrica antincendio;
6. n. 1 dissabbiatore/disoleatore di capacità pari a 5 mc a servizio della raccolta delle acque del parcheggio auto delle maestranze;
7. n. 1 impianto di depurazione delle acque di scarico degli uffici composto da un sistema di pre-trattamento formato da n. 3 serbatoi aventi capacità singola pari a 2 mc e da una vasca a fanghi attivi con capacità pari a circa 3 mc.

I serbatoi di cui ai punti 2, 3, 4 e 5 sono inseriti nel Certificato Prevenzione Incendi.

Nell'area sterrata adiacente all'impianto sono installati:

- due serbatoi da 12.500 litri per l'accumulo dell'acqua del pozzo;
- sette serbatoi da 12.500 litri, un disoleatore da 8.000 litri e un serbatoio da 5.000 litri che costituiscono l'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia;
- un impianto di depurazione delle acque di scarico dello spogliatoio composto da un sistema di equalizzazione costituito da n. 1 serbatoio aventi capacità pari a 6 mc e da una vasca a fanghi attivi con capacità pari a circa 2 mc.

Nell'impianto di stoccaggio sono inoltre presenti:

- un pozzetto cieco in prossimità dell'area di lavaggio avente capacità pari a circa 4 mc;
- una canalina con pozzetto cieco nell'area utilizzata per il carico e scarico del parco serbatoi;
- quattro pozzetti a tenuta aventi capacità singola pari a circa 1 mc, con relative canaline, per la raccolta dei residui liquidi provenienti dalle baie di stoccaggio.

I liquidi raccolti da tali sistemi vengono prelevati mediante autosurgito o pompa a vite e correttamente avviati allo smaltimento.

C1.3.12 Altri sistemi interrati

L'installazione di stoccaggio è dotata di apposite linee interrate per la raccolta delle acque di scarico e nello specifico:

- linea di raccolta delle acque dei pluviali e degli scarichi della palazzina uffici e delle acque provenienti dal parcheggio autoveicoli maestranze;
- linea di raccolta delle acque provenienti dai pluviali del capannone e dalle tettoie esistenti. A questa linea sono convogliate le acque raccolte dalla struttura con telo mobile;
- linea di raccolta delle acque di scarico dello spogliatoio;
- linea di raccolta delle acque di prima pioggia derivanti dalle aree scoperte adibite al transito dei mezzi.

Le linee di raccolta sono realizzate con tubazioni interrate e con diversi pozzetti uniformemente distribuiti, comprendenti anche la canalina grigliata realizzata all'ingresso della tensostruttura P1.

Le tubazioni sono posate a circa 40-45 cm dal piano di calpestio e hanno la pendenza minima necessaria al regolare deflusso delle acque.

C1.3.13 Serbatoi fuori terra

Il parco serbatoi adibito allo stoccaggio dei rifiuti liquidi è costituito da:

- sei serbatoi di capacità singola pari a 29 mc inseriti in bacino di contenimento di 475 mc utilizzati per il deposito di oli usati ed emulsioni oleose (S1 – S2 - S3 - S4 - S5 – S6);
- un serbatoio (S7), limitrofo a quello degli oli usati, di capacità pari a 10 mc, per lo stoccaggio di eventuali oli contaminati (quarantena), dotato di specifico bacino di contenimento da 76 mc;
- nove serbatoi non fissi (da S8 a S16), della capacità di 30 mc ciascuno, inseriti in bacino di contenimento di 374 mc, destinati a fanghi e acque industriali di cui il serbatoio S10 adibito ad area di quarantena.

Le superfici del bacino di contenimento sono appositamente trattate con vernici impermeabilizzanti.

C1.3.14 Impianto travasi

L'impianto travasi sostituisce la vecchia sala travasi, che era ubicata all'interno del capannone, nella zona prospiciente il lavaggio, ed era stata danneggiata durante l'incendio del 28-06-2018 e non più ripristinata.

Il nuovo impianto travasi è collocato all'interno dell'area lavaggio contenitori/area ricondizionamento, dotata di pavimentazione in calcestruzzo e di griglia di raccolta di eventuali percolazioni/sversamenti collegata a pozzetto cieco, avente capacità di circa 4 mc.

L'area verrà utilizzata prioritariamente per il travaso dei liquidi, e secondariamente per il lavaggio/ricondizionamento.

Nello specifico il nuovo impianto è costituito da:

- Linea di aspirazione che prevede una cappa aspirante fissa in acciaio inox, e un braccio aspirante, per l'aspirazione localizzata sui contenitori non sotto cappa e per la protezione dei lavoratori;
- Gruppo di filtrazione composto da:
 - un primo stadio costituito da un filtro a 6 cartucce caricato a zeolite (160 kg), che permette l'abbattimento dell'ammoniaca-NH₃;
 - un secondo stadio filtrante costituito da 6 cartucce caricate a carbone attivo (150 kg) per l'abbattimento degli altri composti volatili. All'interno di ogni cartuccia sarà presente una manica filtrante in poliestere antistatico con funzione di pre-filtro per abbattere eventuali polveri che potrebbero danneggiare i carboni.
- Aspirazione e relativo camino di emissione in atmosfera
- Vasca di contenimento posizionata di sotto della cappa, atta al contenimento di eventuali sversamenti di liquidi, dotata di un grigliato zincato.

La miscelazione dei rifiuti liquidi potenzialmente in grado di dare origine ad emissioni (es. solventi o acidi), avviene pertanto all'interno del nuovo impianto travasi dotato di idoneo sistema di captazione e trattamento dei fumi generante l'emissione E15.

Nelle operazioni di travaso è obbligatorio utilizzare l'impianto di aspirazione e filtrazione aria privilegiando il posizionamento dei contenitori sotto cappa, in alternativa è possibile impiegare il braccio aspirante mobile avendo cura di collocarlo sull'apertura del contenitore. Le fasi di carico sul mezzo di trasporto (nel caso di cisterna) avvengono in zona confinata, sulla baia destinata al lavaggio attrezzata con una griglia di raccolta per eventuali percolazioni.

C1.3.15 Locale laboratorio

Il laboratorio interno è adibito all'analisi dei rifiuti in ingresso/uscita dall'impianto di stoccaggio.

All'interno sono collocate tutte le attrezzature di seguito elencate:

- una cappa a flusso laminare verticale con filtri a carboni attivi e scarichi all'esterno [Punto di emissione E16], certificata per l'uso previsto (UNI EN 14175);
- cappa aspirante che genera l'emissione E19
- aspirazione sullo strumento ICP ottico presente nel laboratorio interno, che dà origine all'emissione E20
- banchi a parete;
- gruppo lavaggio in polipropilene;
- armadi di sicurezza per lo stoccaggio di prodotti infiammabili e prodotti chimici.

Il laboratorio non dispone di servizi igienici; è presente unicamente un lavabo utilizzato per le operazioni di pulizia e deterzione degli strumenti di laboratorio. Tale scarico verrà collettato ad un contenitore di raccolta (cisternetta o fusto), posizionato fuori terra nei pressi della struttura, posto all'interno di un'idonea vasca/bacino di contenimento in ferro o calcestruzzo.

Il contenitore verrà svuotato al suo riempimento e i reflui verranno gestiti come rifiuti e conferiti presso impianti autorizzati.

C1.3.16 Locale spogliatoio

Il locale spogliatoio è posizionato anch'esso all'interno di un modulo prefabbricato posto accanto all'esistente palazzina uffici, di fianco al locale laboratorio.

Il trasferimento degli spogliatoi è reso necessario in quanto i vecchi locali precedentemente ubicati all'interno del capannone, risultavano danneggiati e resi inutilizzabili a seguito dell'incendio sviluppatosi nel mese di giugno 2018.

Si tratta di monoblocchi affiancati di tipo prefabbricato a struttura metallica ad uso spogliatoio, docce/bagni e ristoro per il personale operativo dell'azienda (operatori di piazzale e autisti).

Gli scarichi dei bagni sono collettati ad una nuova fossa biologica e poi, unitamente agli scarichi delle docce/lavandini, inviati ad un pozzetto da cm 80x80, attrezzato con una pompa di rilancio, per essere recapitati nella rete di scarico a servizio della palazzina uffici, dotata di sistema di depurazione a fanghi attivi dimensionato per 25 A.E. (abitanti equivalenti) a monte del recapito in corpo idrico superficiale.

C2 VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI, CRITICITA' INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE E PROPOSTE DEL GESTORE.

C2.1 Aspetti generali

Per la valutazione degli aspetti ambientali sono state analizzate tutte le attività gestite da TRS Ecologia. In particolare, le attività riguardano:

- Raccolta e Trasporto di rifiuti speciali, pericolosi e non;
- Spurghi civili e industriali;
- Servizi di emergenza ambientali (incendi e sversamenti ecc.);
- Stoccaggio di rifiuti e operazioni di cernita;
- Separazione per diverse fasi
- Operazioni di riconfezionamento;
- Adeguamento Volumetrico;
- Attività di miscelazione.

L'azienda è dotata di un sistema di gestione integrato, Qualità Ambiente e Sicurezza (QSA) con specifiche procedure per tutte le attività svolte.

C2.2 Emissioni atmosferiche

Le emissioni in atmosfera dell'impianto allo stato di fatto possono essere generate dalle diverse attività condotte nell'impianto, riconducibili a:

- transito dei mezzi;
- movimentazione dei rifiuti all'interno dell'impianto;
- movimentazione di rifiuti solidi in baia;
- miscelazione/raggruppamento all'interno delle baie;
- aspirazione/travaso di rifiuti liquidi;
- triturazione dei rifiuti all'interno della baia B10.

Ulteriori emissioni derivano dagli sfiati dei vari serbatoi, nonché dai camini a servizio del laboratorio interno.

Emissioni puntuali

L'attività di TRS Ecologia comporta le seguenti emissioni riportate graficamente nella planimetria Tavola 3 Rev.1 del 3/2021:

- E1-E7: sfiati serbatoi oli ed emulsioni oleose;
- E8-E14, E17-E18: sfiati serbatoi mobili;
- E15: Impianto travasi;
- E16 ed E19: cappe laboratorio interno;
- E20 ICP ottico (strumento del laboratorio interno).

Tali emissioni sono sinteticamente descritte nel quadro riassuntivo di seguito riportato.

Punto di emissione	Provenienza	Portata (Nmc/h)	Durata della emissione (h/d)	Temperat. (°C)	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione dell'inquinante in emissione (mg/Nmc)	Altezza di emissione dal suolo (m)	Area sezione emissione (m2)	Tipo di impianto di abbattimento
E1...E7	Sfiati serbatoi oli			Amb.	Composti organici volatili (COT)			0,0050	Carboni attivi
E8...E14 E17 - E18	Sfiati serbatoi stoccaggio rifiuti liquidi			Amb.	Composti organici volatili (COT)			0,0050	Carboni attivi
E15	Area Travasi	5400	4	Amb.	Composti organici volatili	50	10	0,069	Assorbimento multistrato
					H ₂ SO ₄	5			
					H ₃ PO ₄	5			
					HNO ₃	5			
					HCl	5			
					CH ₃ COOH	5			
					HF	5			
					NH ₃	5			
E16	Laboratorio interno	525	8	Amb.			4	0,0490	Carboni attivi.
E19	Laboratorio interno (cappa aspirante n.2)	486	8	Amb.			4	0,0490	Carboni attivi
E20	ICP Ottico (strumento del laboratorio interno)	443	8	Amb.			4	0,012	//

Rispetto a tali emissioni si segnala che:

- per le emissioni da E1 ad E14, E17 ed E18 non sono fissati valori limite di concentrazione degli inquinanti;
- per i camini di emissione dal laboratorio (E16, E19 ed E20) non sono fissati limiti di emissione.

In aggiunta alle emissioni sopra riportate sono inoltre presenti n. 3 camini per le caldaie ad uso domestico utilizzate per il riscaldamento e la produzione di acqua calda negli uffici, aventi

L'area uffici dispone di tre caldaie, una per piano, aventi potenza termica nominale utile, rispettivamente, di kw 31, kw 23, kw 31.

Le caldaie sono alimentate con combustibile GPL stoccato in serbatoi interrati.

Emissioni diffuse

Le emissioni diffuse generate all'interno dell'installazione T.R.S. Ecologia S.r.l. sono prodotte dalla movimentazione dei mezzi e dei materiali all'interno dell'installazione.

In particolare, tali emissioni sono legate a:

- o Movimentazione dei materiali all'interno dell'installazione;
- o Movimentazione dei mezzi operanti presso l'installazione;
- o Movimentazione dei mezzi di trasporto che conferiscono il rifiuto da e verso l'installazione;
- o Possibili emissioni dal sistema di triturazione operante presso l'installazione.

Per le emissioni diffuse derivanti dalle attività di movimentazione e raggruppamento/miscelazione dei rifiuti nelle baie saranno adottate misure contenitive consistenti nella nebulizzazione, mediante cannoni mobili, dei rifiuti sia con sola acqua che con sostanze deodorizzanti al fine di abbattere anche eventuali emissioni odorigene.

Movimentazione dei materiali all'interno dell'installazione

L'applicazione delle buone pratiche di conduzione dell'impianto e l'impiego di appositi accorgimenti gestionali, consentono di ridurre le possibili emissioni diffuse presso l'impianto. In particolare, le procedure applicate sono quelle di seguito indicate:

- le vie di transito e le aree di deposito sono regolarmente pulite, in particolare nel periodo primaverile ed estivo, mediante il passaggio di apposita spazzatrice.
- per limitare la produzione di polveri, i rifiuti sono preventivamente umidificati mediante l'utilizzo di acqua e per attenuare degli odori molesti, irrorati con prodotti odorizzanti. Infatti all'interno dell'installazione è presente un cannone nebulizzatore mobile allo scopo di abbattere eventuali polveri/odori (emissioni diffuse) che possono generarsi in particolari circostanze in prossimità delle baie durante le operazioni di carico/scarico e lavorazione dei rifiuti. La ditta, a supporto dell'attività, ha acquistato anche un secondo cannone nebulizzatore mobile, con le medesime funzioni.

Emissioni fuggitive

Le emissioni fuggitive sono riconducibili alle emissioni gassose di sostanze organiche volatili, conseguenti alle perdite fisiologiche e non accidentali degli elementi di tenuta degli impianti chimici e petrolchimici.

Questa tipologia di emissioni, per la ditta TRS Ecologia, può essere conseguente unicamente ad eventuali perdite delle tubazioni e delle pompe adibite al carico/scarico dei rifiuti liquidi del parco serbatoi e delle pompe utilizzate per le operazioni di travaso.

Per prevenire queste emissioni, la ditta ha previsto una manutenzione ordinaria delle pompe ed una verifica periodica della tenuta delle flange delle tubazioni di collegamento, in applicazione delle procedure operative, ambientali e di qualità allo scopo predisposte.

Emissioni odorigene

Le attività di routine dell'installazione non generano emissioni significative di odori. Alcune categorie di rifiuti (quali i rifiuti particolarmente putrescibili) vengono gestite all'interno di cassoni scarrabili dotati di copertura, per evitare al massimo le emissioni molesti.

Le operazioni che possono produrre una maggiore emissione di odore sono quelle di riconfezionamento, miscelazione e stoccaggio nelle baie. Per le operazioni in baia, allo scopo di limitare la formazione di odori molesti, verrà utilizzato un cannone nebulizzatore. Il cannone infatti, oltre al classico effetto nebulizzante delle micro-particelle d'acqua può anche irrorare specifici prodotti in grado di attenuare gli odori (il cannone è dotato di dosatore per il prodotto odorizzante), a tale scopo potranno essere utilizzati additivi specifici a seconda della tipologia di rifiuto (solitamente si tratta di prodotti neutralizzanti a base di oli essenziali, essenze vegetali e/o componente enzimatica naturale).

La ditta, a supporto dell'attività, ha acquistato un secondo cannone nebulizzatore mobile, con le medesime funzioni.

A seguito della realizzazione del nuovo impianto travasi, le operazioni di riconfezionamento e miscelazione di rifiuti liquidi invece avvengono in un'area dotata di un sistema di captazione e trattamento dei fumi.

Le emissioni odorigene possono svilupparsi da talune tipologie di rifiuti oggetto di stoccaggio / movimentazione / miscelazione nelle baie, in particolare dalle baie da B5 a B8, B9 e B10; in tali casi si provvederà all'utilizzo dei cannoni nebulizzatori con l'aggiunta di sostanze deodorizzanti. In misura minore le emissioni potrebbero provenire anche dalle baie da B1 a B4, per le quali si adotteranno le stesse misure di deodorizzazione.

Altre categorie di rifiuti (quali i rifiuti particolarmente putrescibili) possono essere gestite all'interno di cassoni scarrabili dotati di copertura, per evitare al massimo le emissioni moleste; per tali casi potrebbero svilupparsi emissioni fuggitive odorigene dalle aree P2, P3, P4, P6, P10, P11, e P12.

C2.3 Consumi idrici e scarichi idrici

Scarichi idrici

Per l'approvvigionamento idrico la struttura TRS usa sia l'acquedotto pubblico che pozzi privati. L'acquedotto serve esclusivamente la palazzina uffici e lo spogliatoio. Di seguito i consumi degli anni 2015-2020:

ACQUA PUBBLICA – PERIODO 2015/2020	
Anno	Metri cubi
2015	696
2016	975
2017	1781
2018	565
2019	948
2020	1582

Per le altre necessità impiantistiche (lavaggi, antincendio, ecc.) invece viene utilizzata l'acqua di due pozzi, entrambi dotati di contaltri. I due pozzi sono stati regolarmente denunciati alla Regione Emilia Romagna in data 1 Luglio 2002 ed al Servizio Provinciale Difesa del Suolo Risorse Idriche e Forestali di Piacenza. I consumi per l'emungimento da pozzo degli anni 2015-2020 sono riportati nella tabella seguente:

Anno	Pozzo 1 (mc)	Pozzo 2 (mc)	Totale (mc)
2015	2231	0	2231
2016	3890	0	3890
2017	4825	0	4825
2018	5229	0	5229
2019	4481	0	4481
2020	4130	0	4130

Gli scarichi attivi sono stati identificati con la sigla SC e con una numerazione progressiva.

Dalla planimetria si evince la separazione delle reti di raccolta mediante l'utilizzo delle seguenti linee:

- A) Linea acque di scarico fognatura, pluviali e parcheggio maestranze/clienti palazzina uffici (SC1);
- B) Linea acque raccolte dai pluviali del capannone, delle tettoie, dalla struttura per telo mobile e dalle scaffalature coperte (SC2);
- C) Linea acque di scarico provenienti dai servizi igienici e dalle docce dello spogliatoio interno al capannone (SC3);

- D) Linea di raccolta acque di scarico delle superfici scoperte (SC4), in tale linea sono state convogliate anche le acque della canalina di raccolta delle acque del piazzale antistante la zona P1 per evitare che le stesse, a causa della pendenza della pavimentazione esistente, raggiungano le aree che sono state coperte dal telo mobile.

Le acque raccolte dalle linee di cui sopra sono convogliate (dopo gli eventuali trattamenti di cui si dirà appresso) in un unico scarico/collettore in corpo idrico superficiale nel canale denominato "Canale Rovere-Variano" gestito dal Consorzio di Bonifica dei Bacini Piacentini di Levante, che recapita le proprie acque nel torrente Chiavenna.

Linea acque di scarico fognatura, pluviali e parcheggio maestranze/clienti palazzina uffici (SC1)

I reflui provenienti dai servizi igienici degli uffici sono convogliati a quattro fosse biologiche dislocate attorno al perimetro della palazzina.

Le fosse biologiche sono tra loro collegate e il refluo è inviato all'impianto di trattamento costituito da nr. 4 moduli prefabbricati in polietilene dislocati in serie che eseguono la funzione di raccolta, sedimentazione e ossidazione.

L'impianto sopradescritto è dimensionato per un'utenza massima di 25 abitanti equivalenti, idoneo nel caso quindi a servire 75 unità.

Le acque provenienti dai pluviali della palazzina uffici sono raccolte da una rete dedicata e convogliate allo scarico.

Le acque del parcheggio e della strada di ingresso agli uffici sono raccolte da apposita linea e inviate a un dissabbiatore, deoliatore e filtro oleoassorbente dopodiché convogliate allo scarico.

Le linee e gli impianti di depurazione a servizio della zona uffici, di cui sopra, confluiscono in un unico punto di scarico identificato in pianta con la sigla SC1.

Linea acque raccolte dai pluviali del capannone, delle tettoie, dalla struttura per telo mobile e dalle scaffalature coperte (SC2)

Le acque raccolte dai pluviali del capannone, dalle tettoie esistenti, dalla struttura per telo mobile e dalle scaffalature coperte previste nella zona P8-P9 dell'impianto confluiscono in una linea dedicata e sono immesse direttamente allo scarico nel corpo idrico Rovere Variano.

I pluviali posizionati sulle scaffalature coperte previste nella zona P7 sono convogliati direttamente allo scarico.

Linea acque di scarico provenienti dai servizi igienici dello spogliatoio interno al capannone (SC3)

I reflui provenienti dai servizi igienici e dalle docce dello spogliatoio sono convogliati a una fossa biologica e successivamente inviati ad un impianto di trattamento a fanghi attivi.

L'impianto era stato dimensionato per un'utenza di 15 abitanti equivalenti.

Il refluo in uscita dall'impianto di depurazione confluiva nel punto di scarico identificato con la sigla SC3. Allo stato attuale la fossa biologica è stata tombata; l'impianto a fanghi attivi (e il relativo scarico SC3) sono presenti ma non utilizzati.

Linea di raccolta acque di scarico delle superfici scoperte (SC4)

La linea di raccolta delle acque di scarico del piazzale si compone di n. 17 caditoie atte a ricevere le acque piovane delle superfici scoperte adibite al transito degli automezzi e delle macchine operatrici dell'impianto. A valle della tubazione finale, nell'area sterrata adiacente alla piattaforma di stoccaggio è installato l'impianto per il trattamento delle acque di prima pioggia.

L'ingresso all'impianto è rappresentato dall'ultimo pozzetto della linea di raccolta, che è in realtà un "pozzetto scolmatore" che convoglia le acque di prima pioggia nelle vasche di accumulo dell'impianto aventi una capacità complessiva pari a 75 metri cubi. Al riempimento delle vasche, il pozzetto scolmatore provvede per

gravità ad immettere direttamente le acque allo scarico, senza alcun trattamento, fino all'esaurimento dell'evento meteorico.

Nel pozzetto scolmatore è inoltre presente una valvola elettromeccanica che consente di convogliare i liquidi in una vasca a tenuta di capacità pari a 12.5 mc. Questa vasca costituisce il sistema di sicurezza come bacino di accumulo per eventuali sversamenti accidentali. La valvola viene azionata con apposito pulsante di emergenza posizionato sul piazzale dell'impianto in zona facilmente accessibile.

L'impianto di trattamento acque di prima pioggia è dimensionato per gestire le acque provenienti da una superficie scolante di 15.000 mq ed è così composto:

- Pozzetto scolmatore con elettrovalvola;
- 6 vasche interrate del volume di 12,5 mc/cad per una capacità complessiva di accumulo pari a 75 mc completa di elettropompa temporizzata;
- Disoleatore
- Pozzetto con materiale oleoassorbente;
- Filtrazione in pressione su filtro sabbia/carbone attivo.

I reflui da depurare vengono convogliati alle vasche di accumulo dove subiscono una prima forma di trattamento di tipo fisico (dissabbiatura e sedimentazione delle sostanze grossolane).

Il contenuto delle vasche, dopo una permanenza di circa 24 ore e ad evento pioggia presumibilmente concluso, viene estratto dall'elettropompa e da questa mandato in testa al disoleatore. Dal disoleatore l'acqua defluisce in un pozzetto con materiale oleoassorbente e, per gravità perviene al bacino di accumulo dell'impianto di filtrazione, dal quale viene aspirato a mezzo pompa e inviato al filtro in pressione per il trattamento con sabbia e carboni attivi.

Riassumendo, le acque di prima pioggia subiscono tre trattamenti:

- Trattamento fisico di dissabbiatura e separazione di grassi e oli (vasca di accumulo);
- Trattamento fisico – chimico di cattura degli oli e dei grassi (deoliatore);
- Trattamento di filtrazione su sabbia e carboni attivi (filtro a sabbia e carboni).

Allo stato di fatto l'impianto non è in funzione e le acque raccolte vengono gestite come rifiuti (aspirati con autobotte).

Implementazione impianto di depurazione

Al fine di poter attivare l'impianto ed evitare la gestione delle acque come rifiuto, l'Azienda prevede di sostituire la parte di filtrazione esterna attualmente costituita da filtro a sabbia e carbone attivo in pressione con un nuovo modulo allestito in apposito container con le caratteristiche tecniche di seguito descritte:

- sistema di filtrazione finale del tipo di "disidratazione fanghi" a cui verrà inviata l'acqua prelevata dal fondo della vasca con maggior sedimento (la prima dopo il pozzetto scolmatore), con una pompa fanghi da 5 mc/h.
- l'acqua in uscita dai sacchi filtranti verrà fatta ricadere nella stessa vasca da cui è stato fatto il prelievo, e/o in quella adiacente; così facendo i filtri finali a sabbia/carbone, che precedono lo scarico in acque superficiali, non verranno sovraccaricati di solidi sospesi evitando il possibile intasamento. Il sistema di filtrazione verrà messo in funzione dopo 1-2 ore dalla fine dell'evento meteorico o dal completo riempimento delle vasche dell'impianto. Al loro riempimento i sacchi filtranti verranno smaltiti.
- le acque di prima pioggia raccolte dalle vasche interrate verranno inviate con apposita pompa di rilancio al deoliatore e per caduta al pozzetto oleoassorbente ed infine alla vasca di accumulo finale;
- dalla vasca di accumulo finale le acque verranno prelevate con apposita pompa per essere inviate direttamente al filtro a sabbia e successivamente nel filtro a carboni attivi;
- l'acqua così depurata verrà avviata allo scarico.

Il nuovo sistema di filtrazione, a differenza del filtro attuale, prevede quindi due filtri in serie:

- il primo a sabbia, ovviamente rigenerabile, con lo scopo di trattenere i solidi sospesi ancora presenti. La rigenerazione del filtro a sabbia confluirà nella prima vasca, in modo che i solidi presenti nel controlavaggio possano qui sedimentare, per essere eliminati e poi smaltiti nei filtri a sacco;
- in serie a questo sarà installato un sistema filtrante a carbone attivo, dotato di sistema di rigenerazione, per allontanare eventuali solidi passati dal primo filtro, che ridurrebbero la capacità di assorbimento.

L'impianto di trattamento acque di prima pioggia è fornito premontato su skid, in box chiuso coibentato contenente tutte le apparecchiature necessarie da posizionare fuori terra in prossimità delle vasche interrato: regolatori e controllo di livello, filtro a sacco, filtro a sabbia, filtro a carbone attivo, compressore, centralina pneumatica, quadro elettrico, plc di controllo, manometri vari, contatore volumetrico per contabilizzazione delle acque scaricate.

L'impianto sarà del tipo 4.0 con possibilità di controllo da remoto sul regolare funzionamento, invio di allarmi/anomalie e trasmissione/lettura a distanza dei dati di gestione preimpostati (ad esempio contatore acque scaricate).

C2.4 Produzione di rifiuti

I rifiuti prodotti nell'esecuzione dell'attività dell'impianto sono gestiti con le stesse modalità adottate per l'attività di stoccaggio dei rifiuti in ingresso. I rifiuti autoprodotti vengono contabilizzati come produzione interna e di norma si individuano le seguenti tipologie:

- Acque di lavaggio attrezzature, contenitori e piazzale;
- Acque da manutenzione impianto di prima pioggia;
- Fanghi settici da manutenzione della fossa biologica e impianto a fanghi attivi;
- Oli, filtri e batterie da manutenzione dei mezzi d'opera;
- Carbone attivo esaurito
- Materiali assorbenti
- ecc.

C2.5 Protezione del suolo e acque sotterranee

L'Azienda, con nota del 29/05/2014, ha trasmesso la Relazione di riferimento sul suolo e sulle acque sotterranee, ai sensi di quanto previsto dall'art. 22, comma 2 della Direttiva 2010/75/UE e dal p. 3 della Circolare della Regione Emilia-Romagna - Direzione Generale Ambiente n. PG/2013/0236414 del 27/09/2013.

I monitoraggi effettuati sui terreni e sulle acque sotterranee di cui alla citata relazione, evidenziano, per gli inquinanti ricercati, valori di concentrazione inferiori alle corrispondenti soglie di contaminazione per siti ad uso commerciale e industriale, di cui al Titolo V della parte Quarta del D.Lgs. n. 152/2006 s.m.i.

Dalla documentazione fornita in sede di rinnovo AIA, si rileva che l'Azienda dispone di presidi tecnici e impiantistici di tutela dell'ambiente, quali quelli di seguito indicati.

All'interno dell'impianto, le potenziali sorgenti di contaminazione del suolo sono rappresentate dai serbatoi interrati, dai serbatoi e dagli stoccaggi fuori terra.

Le superfici delle aree destinate al deposito di rifiuti sono impermeabilizzate, la pavimentazione delle baie è stata concepita e realizzata con un sistema di pendenze tali da dirigere eventuali liquidi verso apposite canaline, munite di griglia, che permettono il convogliamento dei liquidi in pozzetti ciechi, evitando che gli stessi possano raggiungere il piazzale scoperto.

La pavimentazione all'interno del capannone è realizzata in cemento ed è stata costruita come bacino di contenimento, pertanto le aperture di accesso sono dotate di cordoli rialzati e in prossimità di ogni pilastro è presente un pozzetto di raccolta, per eventuali sversamenti accidentali.

Tutti i serbatoi fuori terra sono inseriti in bacino di contenimento a cielo aperto, con muretto perimetrale in calcestruzzo.

Per quanto riguarda l'area di piazzale, la linea di raccolta delle acque è provvista di una vasca di accumulo a tenuta del volume di 12,5 mc, nella quale convogliare eventuali sversamenti accidentali, tramite l'azionamento di un'elettrovalvola a comando elettrico con pulsante installato nel piazzale stesso.

C2.6 Emissioni sonore

Per quanto riguarda le emissioni di rumore le potenziali sorgenti allo stato attuale sono:

- 1 Trituratore;
- 1 Pressa compattatrice scarrabile;
- 1 Pressa fusti;
- 8 Carrelli elevatori;
- 2 Pale gommate;
- 4 Caricatori gommati semoventi a benne a valve;
- 2 Cannoni nebulizzatori;
- Automezzi vari presenti sull'installazione per le attività di carico/scarico dei rifiuti.

Sulla base delle rilevazioni fonometriche effettuate si evince che l'attività di trattamento rifiuti della Società T.R.S. Ecologia S.r.l. non costituisce causa di disturbo all'interno delle unità abitative considerate nell'indagine stessa, in quanto:

- I livelli di rumore ambientale misurato rispettano, in tutte le postazioni individuate sul perimetro di proprietà della TRS Ecologia, il limite assoluto di immissione diurno in cui ricade l'area in base alla classificazione acustica comunale;
- Il limite differenziale di immissione previsto per il periodo diurno non è applicabile ai sensi della lettera a, comma 2, art. 4 del D.P.C.M. 14/11/97, in quanto il valore del rumore ambientale misurato (a finestre aperte) risulta minore a 50 dB(A) di giorno, in corrispondenza delle abitazioni considerate.

La valutazione sull'impatto acustico è prescritta con frequenza quinquennale dal piano di controllo e monitoraggio dell'AIA; l'ultima valutazione è stata eseguita in data 25 settembre 2018 a cura del Tecnico Competente in acustica.

La suddetta valutazione sull'impatto acustico conferma che l'attività di stoccaggio rifiuti della società T.R.S. Ecologia S.r.l. rispetta sia il limite assoluto di immissione diurno previsto per dalla classificazione acustica comunale, sia le condizioni di non applicabilità del limite massimo differenziale di immissione diurno di 5 dB(A) previsto dal D.P.C.M. 14/11/97.

Nel corso dell'anno 2019 inoltre sono state svolte sulle attrezzature e macchine operatrici operanti nell'installazione le manutenzioni ordinarie prescritte dai libretti d'uso e manutenzioni delle case costruttrici e non si sono resi necessari interventi di manutenzione straordinari per quanto concerne problemi e/o aspetti legati alle emissioni sonore.

C2.7 Valutazione integrata dei consumi energetici

Il presente paragrafo sintetizza i consumi di risorse di TRS Ecologia connessi allo svolgimento delle attività.

La tabella seguente riassume i consumi di fonti primarie (carburante, energia elettrica, gas) effettuati dall'azienda.

Anno	En. Elettrica	GPL
	[kWh]	[mc]
2015	157.771	2.799
2016	150.965	2.873
2017	158.959	2.927
2018	174.067	2.547
2019	200.454	2.149
2020	214.734	2.682

C2.8 Controllo radiometrico

All'ingresso dell'installazione è posizionato un sistema di rilevazione a portale per il controllo radiometrico dei veicoli e dei rifiuti conferiti all'impianto, ai sensi del D.Lgs. 101 del 31/07/2020.

Il portale installato è conforme alla norma UNI 10897:2016.

Tale sistema di rilevazione è finalizzato a garantire la protezione dei lavoratori e del pubblico dal rischio derivato dalla potenziale presenza di sorgenti radioattive nei materiali in ingresso e in uscita dall'impianto. Il monitoraggio radiometrico è dunque eseguito su tutti i carichi in transito.

In caso di una eventuale anomalia radiometrica confermata, è prevista la messa in sicurezza dell'automezzo in apposita area per consentire le opportune verifiche da parte dell'Esperto in radioprotezione. Questi è tenuto all'intervento entro una giornata lavorativa.

Nella configurazione di fatto, l'area di "confinamento carico sospetto" è individuata nell'area identificata nella planimetria rifiuti come P6.

Successivamente al confinamento del carico, è previsto quanto segue:

In caso di rilevamento di rifiuti contenenti residui radioattivi, il personale addetto procede secondo rispettiva procedura operativa redatta a cura dal tecnico esperto in radioprotezione, tenuta a disposizione in Azienda.

- Il controllo del carico con strumentazione portatile da parte dell'Esperto di radioprotezione;
- Il prelievo di campione significativo da sottoporre ad analisi radiometrica presso laboratorio accreditato;
- L'emissione a cura dell'Esperto di Radioprotezione di rapporto d'indagine relativo alle modalità per la gestione del materiale ed alle prescrizioni di radioprotezione ed alla stima preventiva delle dosi desunte per i lavoratori;
- L'attivazione delle comunicazioni previste dall'art. 204 comma 4 del Decreto Legislativo 31-07-2020 n. 101.

Si precisa inoltre che in fase di omologa dei rifiuti viene richiesto formalmente al produttore di indicare se il materiale è soggetto alle prescrizioni del Decreto Legislativo 31-07-2020 n. 101, in particolare per gli artt. 20 e 204. In caso affermativo, il produttore dovrà fornire adeguato rapporto dell'Esperto di radioprotezione o rapporto di misura di un Laboratorio radiometrico accreditato, dove risultino le attività dei radionuclidi significativi espresse in Bq/g o kBq/kg. Tali informazioni consentiranno apposita valutazione preliminare da parte dell'Esperto di Radioprotezione incaricato da TRS riguardo la possibilità di accettazione del rifiuto.

C2.9 Prevenzione incendi-PEI-Direttiva “Seveso”

L'azienda è in possesso di CPI (Certificato Prevenzione Incendi) rilasciato dal Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Piacenza avente scadenza 23/02/2023.

L'impianto è dotato di un presidio H24 e di una rete idrica antincendio con riserva da 150 mc.

Il sistema antincendio è composto dai seguenti presidi:

- n. 2 gruppi di pressurizzazione antincendio
- linea antincendio UNI 45 e UNI 70
- Impianto antincendio fisso ad azionamento manuale sulle zone B1-B10, tritratore e zone T2-T3-T4 con centralina di azionamento posta all'ufficio pesa e all'esterno del locale valvole antincendio;
- Estintori a polveri portatili e carrellati.
- n. 5 monitori su ruote con schiumogeno da 500 litri da collegare alla rete idranti

In riferimento all'art. 26 bis del decreto legge 4 ottobre 2018 n° 113, introdotto dalla legge 1° Dicembre 2018 n° 132 in data 04/03/2019 è stato inviato alla Prefettura di Piacenza il documento contenente le informazioni relative al Piano di Emergenza Interno previste per i gestori degli impianti di stoccaggio e trattamento di rifiuti, elaborato secondo le indicazioni della circolare del Ministero dell'Interno n. 2730 del 13/02/2019, al fine dell'elaborazione del Piano di Emergenza Esterno (PEE).

Relativamente alla normativa sui rischi da incidente rilevante l'azienda ha eseguito una valutazione di assoggettabilità dalla quale emerge che non rientra nel campo di applicazione.

C2.10 Gestione delle emergenze

I sistemi di rilevazione/controllo adottati sull'installazione TRS sono:

- Sistema di sorveglianza con videocamere a circuito chiuso collegata alla centrale operativa dell'istituto di vigilanza con registrazione da remoto e conservazioni immagini per 7 giorni;
- Sistema di allarme acustico per la gestione emergenze costituito da sirena con due segnali differenti per identificare la situazione di emergenza in corso o evacuazione.
- n. 3 Termocamere a radiazione infrarossa per la rilevazione e il controllo delle temperature all'interno delle baie di stoccaggio e lavorazione rifiuti (B1-B4, B5-B8, B9-B10) con segnalazione di pre-allarme e allarme in funzione delle temperature preimpostate collegata a monitor di sicurezza posizionati nell'ufficio pesa (sala controllo interna) e alla centrale operativa dell'istituto di vigilanza con registrazione da remoto.

All'interno dell'ufficio pesa è stata realizzata la “sala controllo” interna dove sono presenti i seguenti dispositivi:

- monitor di controllo dell'impianto videosorveglianza;
- monitor di controllo delle temperature rilevate dall'impianto delle termocamere dotato di sistema acustico di segnalazione temperature anomale rispetto ai valori soglia preimpostati;
- quadro di comando delle elettrovalvole di azionamento dell'impianto idrico;
- centralina di gestione degli allarmi di emergenza in corso e pulsante di attivazione del segnale di evacuazione dello stabilimento;
- monitor e computer per la registrazione del controllo radiometrico dei mezzi in ingresso/uscita.

La sala controllo è presidiata dal personale dell'ufficio pesa negli orari di apertura dell'impianto e dal personale della vigilanza negli orari di chiusura e nei festivi.

L'Azienda ha provveduto ad elaborare un piano di emergenza interno, nel quale sono riportate:

- La struttura organizzativa per la gestione dell'emergenza;
- Le modalità di segnalazione degli allarmi in caso di emergenza (incendio, sversamento ecc.);
- Le modalità di intervento, i compiti e le azioni del personale appartenente alla squadra di emergenza;
- Le procedure di evacuazione;
- I comportamenti a cui deve attenersi il personale aziendale e i visitatori presenti;
- Le modalità di segnalazione dell'evacuazione e il punto di raccolta.

L'Azienda ha provveduto a individuare una squadra di emergenza interna e alla sua formazione con personale adibito alla lotta antincendio e al primo soccorso

Le attrezzature, i sistemi di emergenza e le vie di fuga sono state segnalate posizionando l'idonea cartellonistica di sicurezza, inoltre sono stati installati, nelle apposite aree, i segnali con i divieti in essere.

Sono presenti n° 11 pulsanti di allarme, dislocati nelle varie zone impianto, che possono essere attivati manualmente in caso di emergenza (incendio, infortunio, sversamento ecc.). Il sistema segnala alla centralina posta in sala controllo (ufficio pesa) la zona oggetto dell'evento e attiva il segnale acustico. Tutti i pulsanti di emergenza sono segnalati con cartelli su sfondo rosso "Allarme antincendio".

All'interno del piano di emergenza è inoltre presente una specifica procedura con le indicazioni per il personale della vigilanza adibito al controllo nelle ore di chiusura dell'impianto.

In impianto sono disponibili kit di primo intervento in caso di sversamenti costituiti da materiale granulare assorbente e dispositivi quali panni oleo-assorbenti, salsicciotti assorbenti, ecc.

Al fine di ulteriore garanzia per il corpo idrico superficiale si propone di realizzare una nuova cameretta a valle del pozzetto scolmatore dove posizionare una elettrovalvola di sicurezza che consenta in caso di emergenza la ciecatura della tubazione di scarico verso il canale.

L'elettrovalvola di sicurezza verrà azionata mediante lo stesso pulsante di emergenza già previsto per la vasca degli sversamenti; con questa modalità premendo il pulsante si apre la valvola a servizio della vasca degli sversamenti e si chiude la valvola sulla tubazione di scarico verso il canale. Questa soluzione permette di scongiurare la fuoriuscita di liquidi all'esterno dell'area dell'impianto evitando il coinvolgimento del corpo idrico superficiale.

Per realizzare questo intervento occorrono eseguire le seguenti opere:

- deviare la tubazione esistente a valle dell'impianto prima pioggia alla nuova cameretta;
- realizzare una cameretta di dimensione pari a circa 1,5x1,5 metri;
- posizionare l'elettrovalvola sulla tubazione ed eseguire il collegamento elettrico;
- sostituire l'attuale tubazione di collegamento dalla cameretta al canale con nuova tubazione in PVC
- posizionare valvola clapet di non ritorno.

C3 VARIAZIONI RISPETTO ALL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO RICHIESTE IN SEDE DI PAUR (FASCICOLO REGIONALE N. 7/2020 - protocollo regionale del 17/02/2020 n. PG.2020.137364)

Il progetto prevede la demolizione del capannone A esistente, danneggiato dall'incendio del 28-06-2018; in sostituzione verranno realizzate altre strutture consistenti nell'edificio B, nell'edificio C e nel nuovo parco serbatoi che verranno realizzati nel lotto adiacente al sedime attualmente autorizzato, ampliando di fatto il perimetro dell'impianto.

L'impianto implementerà presidi di sicurezza, riguardanti sia le misure antincendio che un sistema di captazione e trattamento dell'aria.

Nel seguito vengono descritte nel dettaglio le modifiche progettate, sia dal punto di vista strutturale che gestionale.

C3.1 Realizzazione opere edili

Demolizione attuale edificio "A"

L'attuale edificio nel quale sono svolte le attività della ditta TRS verrà demolito una volta terminata l'edificazione degli edifici "B" e "C". Il serbatoio interrato di GPL da 1650 litri, originariamente a servizio della caldaia del vecchio spogliatoio, verrà dismesso.

Edificio "B"

Nel lotto in cui è previsto l'ampliamento, il progetto prevede l'edificazione di una nuova costruzione, denominata edificio B.

Si tratta di un capannone industriale, costruito in elementi prefabbricati, di superficie pari a 2.900 mq circa, altezza utile interna pari a circa 10 m e complessiva al colmo di circa 11 m (v. Tavola 3 - planimetria dell'impianto stato di progetto-rifiuti).

L'edificio B sarà allestito, nella parte prospiciente l'ingresso dell'impianto, con una zona di baie e vasche, destinate tutte ai rifiuti in forma sfusa (sia derivante da triturazione che tal quale all'ingresso in impianto). Questa zona di baie e vasche sarà rientrata rispetto ai pilastri perimetrali in quanto preceduta da un'area a tettoia, al di sotto della quale si svolgeranno le operazioni di carico/scarico e altre operazioni (triturazione, inertizzazione): in questo modo esse potranno essere effettuate al coperto. Inoltre, a chiusura di tutta quest'area saranno installati dei portoni a saracinesca.

Le baie saranno realizzate con pavimentazione in pendenza verso il fondo mentre le vasche saranno realizzate con fondo a -2 m dal piano campagna.

Le vasche V1 e V5 sono dotate di un piccolo bacino grigliato per lo scarico dei rifiuti per cui è necessario realizzare una sgrigliatura preliminare. Inoltre, le vasche V2 e V5 sono dotate di un muretto di contenimento verso l'esterno di 40 cm, che può essere ulteriormente rialzato mediante paratia mobile fino a 1,1 m.

Al centro dell'area baie/vasche, nell'area denominata C12 sarà invece installato un gruppo industriale di triturazione e separazione, destinato alla riduzione volumetrica e al trattamento dei rifiuti pericolosi sfusi, per il successivo stoccaggio nelle baie/vasche.

Il sistema nel suo complesso si compone di:

- trituratore industriale bialbero ad alimentazione elettrica da 110 kw (2 motori da 55 kw), gestito da PLC; è dotato di tramoggia di carico con spintore idraulico (senza griglia). Gli alberi sono esagonali, con lame in acciaio speciale ad alto tenore di cromo, forgiate a caldo, studiate per consentire ripetute affilature,
- nastro trasportatore in gomma, su ruote, per l'estrazione del materiale a valle della camera di taglio;
- nastro trasportatore in gomma con tratto magnetico, per il trasporto del materiale;
- separatore magnetico per metalli ferrosi;
- nastro trasportatore in gomma, reversibile bidirezionale, per lo stoccaggio del materiale in cassone.

A supporto del trituratore sono presenti all'interno del capannone le aree C11 e C13, che potranno essere utilizzate sia per materiale sfuso che confezionato, il quale potrà preliminarmente essere sottoposto anche ad altre lavorazioni.

Le aree C14 e C16 sono aree di stoccaggio (sfuso e/o confezionato) e lavorazione (selezione, cernita, ecc) per rifiuti pericolosi e non.

Nell'area antistante le baie e vasche sarà inoltre presente un trituratore mobile, per attività di adeguamento volumetrico di rifiuti destinati poi alle baie/vasche. Inoltre, sempre nella medesima area, verrà posizionato, quando necessario, un impianto mobile scarrabile di inertizzazione.

Per quanto riguarda l'area C10, essa è destinata alla lavorazione dei rifiuti costituiti da RAEE, che sarà allestita mediante sotto-aree come previsto dal D.Lgs. 49/2014.

Sempre all'interno dell'edificio B sono presenti due aree destinate specificatamente allo stoccaggio e lavorazione (selezione, sconfezionamento, confezionamento) dei rifiuti infiammabili, liquidi e/o solidi. Si tratta di due zone compartimentate, tipo "bunker", con altezza utile di 5 m e ribassate rispetto al piano campagna di 30 cm in maniera da costituire bacino di contenimento per eventuali sversamenti; il fondo dei bunker è raccordato al piano di campagna mediante rampa percorribile dai muletti. Le due aree si suddividono in base al PCI dei rifiuti stoccabili in:

- area C17, destinata ai rifiuti infiammabili liquidi o solidi con PCI max di 4.000 Kcal/kg; la quantità massima stoccabile è pari a 200 mc;
- area C15, destinata ai rifiuti infiammabili liquidi o solidi con PCI max di 8.000 kcal/kg; la quantità massima stoccabile è pari a 140 mc.

I rifiuti nelle due aree saranno stoccati in contenitori (fusti, cisternette, big-bag, bancali e altri contenitori), disposti al massimo su 3 livelli per le cisternette e su due per i bancali con fusti.

I bunker saranno dotati nella parte alta dei muri perimetrali di aperture di ventilazione, necessarie ad impedire la formazione di atmosfere sature.

Per tali aree inoltre sono previsti idonei presidi antincendio.

Al di sopra della zona C17 sarà prevista l'installazione di due scrubber orizzontali e di due filtri a carbone ed una cisterna per l'accumulo di parte delle acque meteoriche e per la raccolta degli spurghi provenienti dagli scrubber. Tali acque potranno essere riutilizzate all'interno del ciclo produttivo oppure, all'occorrenza, smaltite come rifiuto.

Al di fuori dell'edificio B, sul lato a nord, è prevista la realizzazione di un'area di lavaggio per automezzi/autobotti e cisterne, posta al di sotto di una pensilina di 3,8 m di sbalzo. Le acque di lavaggio saranno raccolte mediante una canalina grigliata centrale che recapita in una vasca interrata da 10 mc che verrà periodicamente svuotata e le acque trattate come rifiuti. Essa verrà realizzata mediante una struttura prefabbricata in cemento, verniciata con vernice antiacido, che fungerà da vasca di contenimento della cisterna di raccolta vera e propria, che sarà realizzata invece in vetroresina. La vasca sarà dunque dotata di segnalatore di livello per consentirne lo svuotamento al raggiungimento del livello prestabilito.

A completamento dell'edificio è prevista una pensilina sul lato ovest, in modo che le operazioni di carico e scarico delle aree C15 e C17 possano essere effettuate al coperto.

Edificio "C" e Nuovo Parco Serbatoi

Sempre all'interno del nuovo lotto sarà realizzato un ulteriore nuovo edificio denominato "C" e il nuovo parco serbatoi, destinato allo stoccaggio e alla lavorazione di rifiuti liquidi e reagenti.

L'edificio C sarà realizzato in calcestruzzo, con elementi prefabbricati, per un'altezza utile di 6 m circa e di 7 m al colmo e una superficie pari a 580 mq circa. Tale edificio sarà destinato alle attività di trattamento dei rifiuti liquidi e quindi opererà come supporto al nuovo parco serbatoi.

Il nuovo parco serbatoi sarà un'area di circa 300 mq, comprendente 7 nuovi serbatoi da 60 mc ciascuno di capacità geometrica (54 mc capacità effettiva), destinati ai rifiuti liquidi infiammabili (4 su 7) e non infiammabili a base acquosa (S17, S18, S19).

Il carico e lo scarico dei serbatoi saranno effettuati mediante un sistema automatizzato, che prevede la possibilità di un carico/scarico diretto dagli automezzi, che dai locali dell'edificio C (area C18 e sala travasi).

Vista la diversa tipologia di liquidi contenuta, i serbatoi sono suddivisi in due bacini di contenimento differenti. Inoltre, per i serbatoi destinati ai rifiuti infiammabili (S20, S21, S22, S23) è stata garantita la distanza minima di 5 m uno dall'altro. Sul muro di contenimento, dal lato pesa, saranno collocate le postazioni di carico/scarico per gli automezzi, suddivise per liquidi infiammabili e non.

Le operazioni disponibili nel parco serbatoi saranno:

- aspirazione da serbatoio infiammabili e carico su automezzo;
- aspirazione da automezzo e carico in uno dei serbatoi dedicati ai liquidi infiammabili;
- travaso fra serbatoi destinati ai liquidi infiammabili all'interno del parco;
- aspirazione da serbatoio a base acquosa e carico su automezzo;
- aspirazione da automezzo e carico in uno dei serbatoi dedicati ai rifiuti a base acquosa;
- travaso fra serbatoi rifiuti a base acquosa all'interno del parco.

In generale il sistema fornito è composto da:

- un parco serbatoi costituito da serbatoi con capacità geometrica di 60 mc, destinati sia allo stoccaggio dei prodotti infiammabili che non infiammabili, in acciaio AISI 316;
- un complesso di tubazioni in acciaio inossidabile AISI 316, prevalentemente saldato e, a tratti, flangiato, atto al collegamento delle varie postazioni di prelievo, aspirazione e conferimento dei liquidi;
- un insieme di valvole a sfera pneumatiche, dotate di box di finecorsa Atex per segnalare la posizione della valvola stessa;
- un sistema di inertizzazione in azoto;
- un sistema di protezione dei serbatoi con nebulizzazione d'acqua;
- un insieme di strumentazioni Atex atte al controllo dello stato dell'impianto (sonde di livello, livelli a ultrasuoni, finecorsa di sicurezza, pressostati);
- pompe di movimentazione dei liquidi di tipo centrifugo, classificate Atex, idonee all'utilizzo di liquidi infiammabili e non, con portata compresa fra 15 mc/h e 80 mc/h;
- un sistema di supervisione e controllo, governato da un PLC di ultima generazione, atto al controllo e al comando dell'impianto sopra descritto, dotato di pagine grafiche per facilitare l'operatore nelle scelte che gli vengono proposte e impedirgli scelte non possibili.

Sui serbatoi per il contenimento dei liquidi infiammabili sarà inoltre installato un sistema ad ugelli alimentati ad acqua atto a controllare la temperatura superficiale del serbatoio stesso e a contenere la temperatura del prodotto presente all'interno. Il sistema sarà attivato da sonde di temperatura poste opportunamente sul fasciame del serbatoio.

Per aumentare ulteriormente la sicurezza dell'impianto è stato previsto anche un sistema di inertizzazione in azoto, destinato ai serbatoi dei rifiuti infiammabili, che consente di bloccare la formazione di vapori infiammabili all'interno del serbatoio stesso.

Durante le operazioni di carico del serbatoio, opportune valvole di sovrappressione evacuano l'azoto contenuto o, se l'automezzo lo consente, inviano l'azoto al camion, realizzando così una sorta di circuito chiuso. Al contrario, durante le operazioni di scarico del serbatoio, la sonda di pressione sopra descritta provvederà ad attivare un'elettrovalvola atta a ripristinare la pressione dell'azoto all'interno del serbatoio stesso.

Funzionalmente connesso al parco serbatoi, l'edificio C sarà composto dalle aree C19, C20, C21, C22 che saranno destinate allo stoccaggio di rifiuti di tipologia reagente (acidi, basi, reagenti e loro soluzioni), stoccati in contenitori, e dalla sala riconfezionamento e raggruppamento reagenti (identificata con l'operazione Y4 nella tabella descrittiva delle singole lavorazioni, riportata alla fine del capitolo C3.3 del presente documento).

Al di fuori dell'edificio C, lato serbatoi, sarà presente una pensilina per poter effettuare le operazioni di carico e scarico al coperto. Di fianco sarà presente un'area di stoccaggio (P14) destinata agli stessi rifiuti delle aree C18, C19, C20, C21.

Le altre aree dell'edificio sono individuate come:

- area (C18), destinata allo stoccaggio di un volume massimo di 36 mc di rifiuti liquidi, sia infiammabili che non infiammabili, che potranno essere confezionati in fusti, cisternette e altri contenitori e sarà

dotata di una canalina grigliata, collegata ad una vasca interrata da 18 mc, che fungerà da bacino di contenimento. In tale area sarà anche previsto sia il deposito che la lavorazione (travaso) dei rifiuti liquidi stoccati. Nello specifico, per poter effettuare le operazioni di trasferimento dei rifiuti sarà allestita idonea impiantistica mediante la quale si potranno svolgere le operazioni di:

1. aspirazione da cisternetta/fusto/altro contenitore per carico diretto su mezzo posizionato all'esterno nell'area della "Pesa / Carico-Scarico";
 2. aspirazione da cisternetta e carico diretto in serbatoio destinato ai liquidi infiammabili o in serbatoio destinato ai liquidi non infiammabili (nuovo parco serbatoi);
- sala travasi: destinata alle operazioni di travaso dei rifiuti liquidi, sia infiammabili che non infiammabili, sia tra contenitori che verso l'esterno (serbatoi o autocisterne). Nell'area è previsto un volume massimo stoccabile di 23 mc (18 cisternette da 1 mc e 24 fusti da 200 l). Sarà dotata di canalina centrale grigliata, collegata ad una vasca interrata sottostante da 12 mc che fungerà da bacino di contenimento nel caso di eventuali sversamenti. In questo locale, mediante idonea impiantistica sopra descritta, sarà possibile effettuare:
 1. aspirazione e travaso liquidi per cambio contenitore da cisternetta a fusto o da fusto/fustini a cisternetta;
 2. aspirazione da contenitore (cisternetta/fusto) per carico diretto su mezzo posizionato all'esterno nell'area della "Pesa / Carico-Scarico";
 3. aspirazione da contenitore (cisternetta/fusto) e carico diretto in serbatoio destinato ai liquidi infiammabili o in serbatoio destinato ai liquidi non infiammabili.

L'area della Pesa/Carico-Scarico sarà dotata di una tettoia metallica, dotata di telo ignifugo, al di sotto della quale passeranno le tubazioni di trasferimento dei liquidi tra i serbatoi e l'edificio C.

Nuove aree sui piazzali

Sono previste nuove aree di stoccaggio nei piazzali, oltre a quelle esistenti (perimetro dell'attuale impianto). Le aree P7, P8 e P9 sono aree di stoccaggio in cassoni poste sul piazzale, su pavimentazione in cls, a destra subito dopo l'ingresso, lungo il confine dell'impianto.

Altre aree di stoccaggio saranno realizzate in prossimità del nuovo parco serbatoi, in posizione tergale rispetto alla tensostruttura P1: si tratta delle aree P16, e P13. La P13Q sarà destinata alla quarantena dei rifiuti non conformi e sarà posizionata invece nel sedime dell'attuale piazzale, al lato dell'area P11.

In prossimità del nuovo parco serbatoi, sarà realizzata la riserva idrica per l'impianto antincendio, costituito da un serbatoio da 1268 litri in acciaio (raggio 12 m, altezza 10,3 m) ed in prossimità dello stesso sarà realizzata una struttura a tettoia, in cui saranno presenti:

- un settore per il lavaggio e la bonifica di contenitori, mediante idonea attrezzatura;
- un'area di pressatura fusti vuoti;
- un'area P15 per lo stoccaggio fusti pressati.

Nell'area del vecchio parco serbatoi sarà allestita un'area di ricarica per carrelli elevatori elettrici.

Confine attività IPPC

Il confine dell'attività IPPC di progetto sarà quello riportato nell'inquadramento territoriale, ovvero comprendente, oltre allo stato di fatto, anche il mappale 108 del Foglio 33 del Catasto Terreni del Comune di Caorso, sul quale verranno realizzati i nuovi fabbricati.

Il mappale 8 invece, che risulta in disponibilità dell'impresa, resterà al di fuori del confine IPPC ma verrà utilizzato per la realizzazione della vasca di laminazione per le acque meteoriche provenienti dagli edifici, tettoie e tensostrutture dell'impianto.

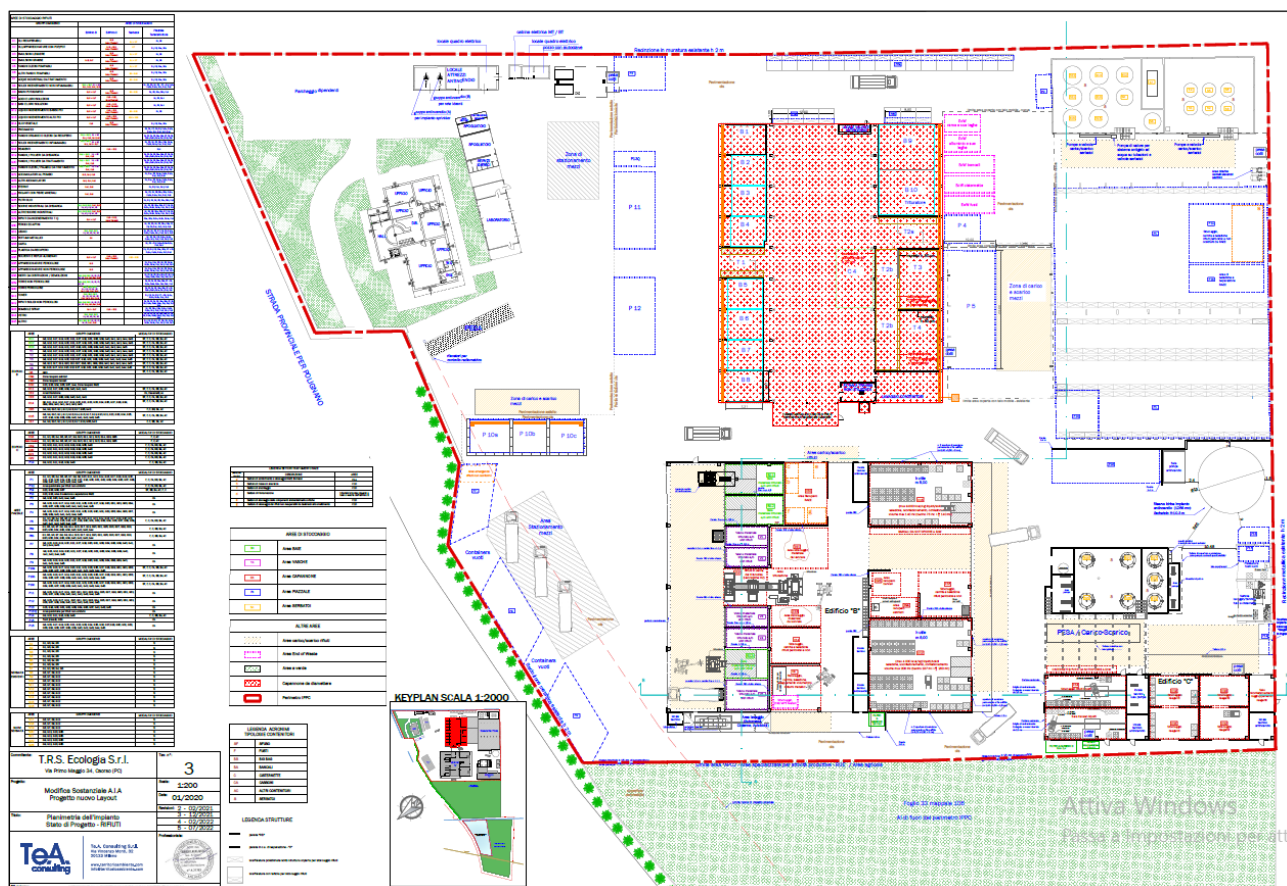
C3.2 Introduzione nuove attività

Le attività svolte all'interno dell'impianto subiranno modifiche legate ai nuovi spazi nei quali verranno effettuate le operazioni già autorizzate (stoccaggio confezionamento/riconfezionamento, selezione, adeguamento volumetrico, raggruppamenti, miscelazioni, ecc).

La ditta TRS intende inoltre implementare nuove attività di recupero rifiuti volte alla produzione di EoW all'interno delle aree previste dal nuovo layout.

Tali attività saranno avviate a completamento dei lavori delle aree previste dal nuovo layout.

Si riporta di seguito la planimetria dell'installazione, dove vengono evidenziate con colore fucsia le aree adibite allo stoccaggio dei materiali prodotti dal processo EoW (Tav. 3 - Planimetria dell'impianto. Stato di progetto - RIFIUTI rev 5 - 07/2022).



EoW n. 1 - EoW n. 2- EoW n. 3: Recupero metalli ferrosi e non ferrosi – R4 / R12

La ditta intende implementare questa tipologia di recupero per i metalli ferrosi e non ferrosi fino ad arrivare all'ottenimento di prodotti EoW conformi alle disposizioni dei regolamenti Reg. 333/2011 e Reg. 715/2013.

Al fine di poter dichiarare la conformità ai suddetti Regolamenti comunitari la ditta intraprenderà il processo di implementazione del sistema di gestione, come prescritto dalle due norme, che verrà integrato nelle procedure dei sistemi esistenti.

La lavorazione, che verrà svolta nell'area C8, comprenderà operazioni di controllo visivo, cernita, eliminazione delle impurità, adeguamento volumetrico mediante pressa mobile scarrabile e selezione in base alle tipologie di rottame commercializzabili.

Il ciclo di lavorazione comprenderà le seguenti fasi:

- il materiale in ingresso è soggetto alle procedure di pre-verifica e di accettazione presso gli uffici all'ingresso dell'impianto, che comprendono anche il controllo radiometrico effettuato mediante portale installato nei pressi della pesa;
- stoccaggio in area C8 (sfuso o in cassoni) o nelle aree di piazzale;
- controllo visivo del materiale scaricato da parte del personale addetto per accertare la presenza di materiale estraneo e/o non ammissibile (presenza di oli e/o emulsione oleose e/o vernici, ossidi metallici in eccesso, materiale estranei, contenitori a pressione non sufficientemente aperti; ecc)
- esecuzione delle operazioni di trattamento all'interno dell'area C8, consistenti in ulteriore controllo visivo, cernita, allontanamento delle frazioni estranee eventualmente coadiuvate da mezzi meccanici quali caricatori a ragno, pale meccaniche, ecc ed adeguamento volumetrico effettuato mediante la pressa mobile scarrabile;
- selezione del materiale in base alle categorie di rottame accettato in acciaieria/fonderia (es. rottame leggero, rottame pesante-pantografo, demolizione speciale, tornitura, profili, torniture, radiatori, ecc)
- verifica della conformità ai requisiti previsti in Allegato III del Regolamento 333/2011 e in Allegato II del Regolamento 715/2013 e stesura della dichiarazione di conformità.

Qualora il materiale non superi i necessari controlli o non siano stati effettuati tutti i trattamenti necessari per il recupero definitivo, le operazioni di trattamento effettuate verranno inquadrate come R12.

I materiali EoW in uscita saranno stoccati nelle aree predisposte nell'area C8.

Una volta autorizzata la ditta implementerà il sistema di gestione (che andrà ad integrarsi con quelli già presenti), per il rispetto dei Regolamenti 333/2011 e 715/2013, sottoponendosi alla necessaria verifica ispettiva al fine del rilascio dei necessari certificati.

EoW n. 1 – ROTTAMI DI FERRO E ACCIAIO			
PROVENIENZA E CARATTERISTICHE DELL'EOW	Codici EER	<i>Elenco dei codici EER ammissibili in entrata ai fini dell'operazione di recupero. Per quanto concerne gli eventuali codici EER XXYY99 vanno dettagliate le caratteristiche chimico fisiche e merceologiche del rifiuto che si intende accettare e la provenienza con riferimento al processo che ha generato il rifiuto</i>	Codici EER: 02 01 10 12 01 01 15 01 04 15 01 06 16 01 12 16 01 16 16 01 17 16 01 18 16 01 22 16 02 14 16 02 16 17 04 05 17 04 07 19 01 02 19 10 01 19 12 02 20 01 36 20 01 40 20 03 07
	Tipologia	<i>Descrizione materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero secondo la voce "Tipologia" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili</i>	Rifiuti contenenti ferro o acciaio recuperabile secondo quanto previsto al punto 2 dell'Allegato I al Regolamento 333/2011;
	Provenienza	<i>Definizione della provenienza dei rifiuti ammissibili all'impianto ai fini dell'operazione di recupero secondo la voce "Provenienza" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili</i>	Non specificato all'interno del Regolamento 333/2011.
	Caratteristiche dell'EoW	<i>Definizione delle caratteristiche (anche chimico-fisiche), eventuali limiti analitici di accettabilità dei rifiuti ammissibili all'impianto ai fini dell'operazione di recupero per il raggiungimento degli standard tecnici ed ambientali necessari per la produzione dell'EoW secondo la voce "Caratteristiche del rifiuto" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili</i>	Rispondenti alle caratteristiche del punto 1 dell'Allegato I al Regolamento 333/2011

PROCESSI E TECNICHE DI TRATTAMENTO CONSENTITI	Attività di recupero	<i>Specificare a quali delle attività di recupero elencate nel DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 si intende destinare l'EoW prodotto. Specificare eventualmente se l'attività di recupero non rientra nelle casistiche delle norme sopracitate</i>	Rispondenti alle caratteristiche del punto 3 dell'Allegato I al Regolamento 333/2011
	Descrizione della tecnologia di recupero	<i>Descrizione delle tecniche di recupero applicate in impianto.</i>	
CRITERI DI QUALITA' DELL'EoW NORME DI PRODOTTO APPLICABILI	Descrizione secondo la singola voce "Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti" come definito dal DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili.	<i>Norme di prodotto applicabili (Standard tecnici ed ambientali applicabili)</i>	Rispondenti alle caratteristiche del punto 1 dell'Allegato I al Regolamento 333/2011
REQUISITI DEI SISTEMI DI GESTIONE PER IL RISPETTO DEI CRITERI DELL'EoW	Tipologia di Sistema di Gestione (Esempio ISO 9001 / ISO 14001)	<i>Documentazione prodotta a dimostrazione del rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo qualità</i>	Conforme all'art. 6 del Regolamento 333/2011
DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'	Dimensioni del lotto	<i>Definizione delle dimensioni del lotto</i>	Il lotto sarà pari a un cassone scarrabile. Tempistica massima di permanenza EOW in impianto: 12 mesi Destino finale EoW: commercianti di rottami, fonderia
	Verifiche di conformità sull'EoW	<i>Definizione della documentazione a corredo della Dichiarazione di Conformità dell'EoW Per ogni lotto prodotto definire le indagini analitiche. Esempio: rapporti analitici di prova per il rispetto degli standard tecnici, ambientali e sanitari, ove previsti.</i>	Non sono previste analitiche ma solo la verifica dei criteri di cui punto 1 dell'Allegato I al Regolamento 333/2011. La dichiarazione di conformità verrà redatta in conformità all'art. 5, ovvero in conformità al modello di cui all'Allegato III al Reg. 333/2011

	Assoggettabilità ai Regolamenti REACH e CLP	Definire se l'EoW è assoggettabile ai Regolamenti	In riferimento all'articolo 3, paragrafo 1, del Regolamento REACH l'End of Waste "FERRO" è considerato una sostanza, in quanto è composto principalmente da una singola sostanza ben definita, il ferro. L'End of Waste "ACCIAIO" è considerato una lega speciale secondo le sopra citate Linee Guida dell'ECHA, pertanto, in riferimento all'articolo 3, paragrafo 2, del Regolamento REACH, è considerato una miscela. Le tipologie di End of Waste "FERRO" e "ACCIAIO" sono escluse dalla registrazione secondo l'articolo 2, paragrafo 7, lettera d), del Regolamento REACH. In particolare, soddisfano: • Art. 2 (7) d) i), ovvero la sostanza ferro risulta già registrata a norma del titolo II IUPAC name: iron CAS no.: 7439-89-6 la sostanza carbonio risulta già registrata a norma del titolo II IUPAC name: carbon CAS no.: 7440-44-0 • Art. 2 (7) d) ii), ovvero presso l'impianto sono presenti le informazioni in merito agli End of Waste. Inoltre, in merito alla registrazione e valutazione ai sensi dell'art.14 si precisa che gli EOW sono esenti dal titolo II del REACH. Le tipologie di End of Waste "FERRO" e "ACCIAIO" sono considerate non pericolose a norma del Regolamento CLP.
--	---	---	---

EoW n. 2 – ROTTAMI DI ALLUMINIO E SUE LEGHE			
PROVENIENZA E CARATTERISTICHE DELL'EOW	Codici EER	<i>Elenco dei codici EER ammissibili in entrata ai fini dell'operazione di recupero. Per quanto concerne gli eventuali codici EER XXYY99 vanno dettagliate le caratteristiche chimico fisiche e merceologiche del rifiuto che si intende accettare e la provenienza con riferimento al processo che ha generato il rifiuto</i>	Codici EER: 02 01 10 12 01 03 15 01 04 15 01 06 16 01 16 16 01 18 16 01 22 16 02 14 16 02 16 17 04 02 17 04 07 17 04 11 19 10 02 19 12 03 20 01 36 20 01 40 20 03 07
	Tipologia	<i>Descrizione materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero secondo la voce "Tipologia" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili</i>	Rifiuti contenenti alluminio o leghe di alluminio recuperabili secondo quanto previsto al punto 2 dell'Allegato II al Regolamento 333/2011.
	Provenienza	<i>Definizione della provenienza dei rifiuti ammissibili all'impianto ai fini dell'operazione di recupero secondo la voce "Provenienza" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili</i>	Non specificato all'interno del Regolamento 333/2011.
	Caratteristiche dell'EoW	<i>Definizione delle caratteristiche (anche chimico-fisiche), eventuali limiti analitici di accettabilità dei rifiuti ammissibili all'impianto ai fini dell'operazione di recupero per il raggiungimento degli standard tecnici ed ambientali necessari per la produzione dell'EoW secondo la voce "Caratteristiche del rifiuto" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili</i>	Rispondenti alle caratteristiche del punto 1 dell'Allegato II al Regolamento 333/2011
PROCESSI E TECNICHE DI TRATTAMENTO CONSENTITI	Attività di recupero	<i>Specificare a quali delle attività di recupero elencate nel DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 si intende destinare l'EoW prodotto. Specificare eventualmente se l'attività di recupero non rientra nelle casistiche delle norme sopracitate</i>	Rispondenti alle caratteristiche del punto 3 dell'Allegato II al Regolamento 333/2011
	Descrizione della tecnologia di recupero	<i>Descrizione delle tecniche di recupero applicate in impianto.</i>	

CRITERI DI QUALITA' DELL'EoW NORME DI PRODOTTO APPLICABILI	Descrizione secondo la singola voce "Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti" come definito dal DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili.	<i>Norme di prodotto applicabili (Standard tecnici ed ambientali applicabili)</i>	Rispondenti alle caratteristiche del punto 1 dell'Allegato II al Regolamento 333/2011
REQUISITI DEI SISTEMI DI GESTIONE PER IL RISPETTO DEI CRITERI DELL'EoW	Tipologia di Sistema di Gestione (Esempio ISO 9001 / ISO 14001)	<i>Documentazione prodotta a dimostrazione del rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo qualità</i>	Conforme all'art. 6 del Regolamento 333/2011
DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'	Dimensioni del lotto	<i>Definizione delle dimensioni del lotto</i>	Il lotto sarà pari a un cassone scarrabile. Tempistica massima di permanenza EOW in impianto: 12 mesi Destino finale EoW: commercianti di rottami, fonderia.
	Verifiche di conformità sull'EoW	<i>Definizione della documentazione a corredo della Dichiarazione di Conformità dell'EoW Per ogni lotto prodotto definire le indagini analitiche. Esempio: rapporti analitici di prova per il rispetto degli standard tecnici, ambientali e sanitari, ove previsti.</i>	Non sono previste analitiche ma solo la verifica dei criteri di cui punto 1 dell'Allegato II al Regolamento 333/2011. La dichiarazione di conformità verrà redatta in conformità all'art. 5, ovvero in conformità al modello di cui all'Allegato III al Reg. 333/2011.
	Assoggettabilità ai Regolamenti REACH e CLP	<i>Definire se l'EoW è assoggettabile ai Regolamenti</i>	In riferimento all'articolo 3, paragrafo 1, del Regolamento REACH l'End of Waste "ALLUMINIO" è considerata una sostanza, in quanto è composto principalmente da una singola sostanza ben definita, l'alluminio. La tipologia di End of Waste "ALLUMINIO" è esclusa dalla registrazione secondo l'articolo 2, paragrafo 7, lettera d), del Regolamento REACH. In particolare, la materia prima soddisfa: • Art. 2 (7) d) i), ovvero o la sostanza alluminio risulta già registrata a norma del titolo II IUPAC name: Aluminium CAS no.: 7429-90-5 • Art. 2 (7) d) ii), ovvero presso l'impianto sono presenti le informazioni in merito agli End of Waste. Inoltre, in merito alla registrazione e valutazione ai sensi dell'art.14 si precisa che l'EoW è esente dal titolo II del REACH. La tipologia di End of Waste "ALLUMINIO" è considerata non pericolosa a norma del Regolamento CLP.

EoW n. 3 – ROTTAMI DI RAME E SUE LEGHE			
PROVENIENZA E CARATTERISTICHE DELL'EOW	Codici EER	<i>Elenco dei codici EER ammissibili in entrata ai fini dell'operazione di recupero. Per quanto concerne gli eventuali codici EER XXYY99 vanno dettagliate le caratteristiche chimico fisiche e merceologiche del rifiuto che si intende accettare e la provenienza con riferimento al processo che ha generato il rifiuto</i>	Codici EER: 02 01 10 12 01 03 15 01 04 15 01 06 16 01 18 16 01 22 16 02 14 16 02 16 17 04 01 17 04 07 17 04 11 19 10 02 19 12 03 20 01 36 20 01 40 20 03 07
	Tipologia	<i>Descrizione materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero secondo la voce "Tipologia" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili</i>	Rifiuti contenenti rame o leghe di rame recuperabili secondo quanto previsto al punto 2 dell'Allegato I al Regolamento 715/2013.
	Provenienza	<i>Definizione della provenienza dei rifiuti ammissibili all'impianto ai fini dell'operazione di recupero secondo la voce "Provenienza" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili</i>	Non specificato all'interno del Regolamento 715/2013.
	Caratteristiche dell'EoW	<i>Definizione delle caratteristiche (anche chimico-fisiche), eventuali limiti analitici di accettabilità dei rifiuti ammissibili all'impianto ai fini dell'operazione di recupero per il raggiungimento degli standard tecnici ed ambientali necessari per la produzione dell'EoW secondo la voce "Caratteristiche del rifiuto" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili</i>	Rispondenti alle caratteristiche del punto 1 dell'Allegato I al Regolamento 715/2013
PROCESSI E TECNICHE DI TRATTAMENTO CONSENTITI	Attività di recupero	<i>Specificare a quali delle attività di recupero elencate nel DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 si intende destinare l'EoW prodotto. Specificare eventualmente se l'attività di recupero non rientra nelle casistiche delle norme sopracitate</i>	Rispondenti alle caratteristiche del punto 3 dell'Allegato I al Regolamento 715/2013
	Descrizione della tecnologia di recupero	<i>Descrizione delle tecniche di recupero applicate in impianto.</i>	

CRITERI DI QUALITA' DELL'EoW NORME DI PRODOTTO APPLICABILI	Descrizione secondo la singola voce "Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti" come definito dal DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili.	<i>Norme di prodotto applicabili (Standard tecnici ed ambientali applicabili)</i>	Rispondenti alle caratteristiche del punto 1 dell'Allegato I al Regolamento 715/2013
REQUISITI DEI SISTEMI DI GESTIONE PER IL RISPETTO DEI CRITERI DELL'EoW	Tipologia di Sistema di Gestione (Esempio ISO 9001 / ISO 14001)	<i>Documentazione prodotta a dimostrazione del rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo qualità</i>	Conforme all'art. 5 del Regolamento 715/2013
DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'	Dimensioni del lotto	<i>Definizione delle dimensioni del lotto</i>	Il lotto sarà pari a 5 mc (stoccati in casse, cassoni o altri contenitori). Tempistica massima di permanenza EOW in impianto: 12 mesi. Destino finale EoW: commercianti di rottami, fonderia.
	Verifiche di conformità sull'EoW	<i>Definizione della documentazione a corredo della Dichiarazione di Conformità dell'EoW Per ogni lotto prodotto definire le indagini analitiche. Esempio: rapporti analitici di prova per il rispetto degli standard tecnici, ambientali e sanitari, ove previsti.</i>	Non sono previste analitiche ma solo la verifica dei criteri di cui punto 1 dell'Allegato I al Regolamento 715/2013. La dichiarazione di conformità verrà redatta in conformità all'art. 4, ovvero in conformità al modello di cui all'Allegato II al Reg. 715/2013
	Assoggettabilità ai Regolamenti REACH e CLP	<i>Definire se l'EoW è assoggettabile ai Regolamenti</i>	In riferimento all'articolo 3, paragrafo 1, del Regolamento REACH l'End of Waste "RAME" è considerata una sostanza, in quanto è composto principalmente da una singola sostanza ben definita, il rame. La tipologia di End of Waste "RAME" è esclusa dalla registrazione secondo l'articolo 2, paragrafo 7, lettera d), del Regolamento REACH. In particolare, la materia prima soddisfa: • Art. 2 (7) d) i), ovvero - o la sostanza alluminio risulta già registrata a norma del titolo II IUPAC name: Copper CAS no.: 7440-50-8 • Art. 2 (7) d) ii), ovvero presso l'impianto sono presenti le informazioni in merito agli End of Waste. Inoltre, in merito alla registrazione e valutazione ai sensi dell'art.14 si precisa che l'EOW è esente dal titolo II del REACH. La tipologia di End of Waste "RAME" è considerata non pericolosa a norma del Regolamento CLP.

Per quanto riguarda invece gli EoW prodotti come preparazione per il riutilizzo, essi possono essere inquadrati come "EoW" caso per caso.

La preparazione per il riutilizzo viene eseguita mediante operazioni di controllo, pulizia, smontaggio e riparazione attraverso cui prodotti o componenti di prodotti diventati rifiuti sono preparati in modo da poter essere reimpiegati senza altro pretrattamento.

EoW n. 4: Recupero bancali – R3 (Preparazione per il riutilizzo)

La ditta TRS ha richiesto di poter effettuare il recupero dei bancali danneggiati, consistente in attività di riparazione degli stessi, all'interno di un'adeguata area dell'edificio B.

L'attività di riparazione dei bancali è un'attività di recupero che può essere ascritta alla "preparazione per il riutilizzo" ovvero "le operazioni di controllo, pulizia, smontaggio e riparazione attraverso cui prodotti o componenti di prodotti diventati rifiuti sono preparati in modo da poter essere reimpiegati senza altro pretrattamento". La riparazione verrà effettuata manualmente o con l'utilizzo di alcune attrezzature quali segchetti elettrici e sparachiodi. Si provvederà all'eliminazione di eventuali listelli e/o piedini rotti o danneggiati e alla sostituzione con altri integri, in modo da ricostruire la struttura del bancale originario per poter essere nuovamente riutilizzato.

I bancali verranno sottoposti all'operazione R3, intesa come preparazione per il riutilizzo.

Riassumendo le caratteristiche del recupero:

- i flussi verranno gestiti in modo da assicurare la tracciabilità;
- i componenti in legno rotti o danneggiati, scartati durante l'operazione di recupero del bancale, vengono stoccati come rifiuti all'interno delle aree predisposte per il gruppo G31;
- i bancali riparati verranno riutilizzati anche dalla ditta TRS stessa come supporto di rifiuti stoccati in contenitori, quali cisternette, fusti, big-bags, ecc.

EoW n. 4 – BANCALI RECUPERATI			
PROVENIENZA E CARATTERISTICHE DELL'EOW	Codici EER	<i>Elenco dei codici EER ammissibili in entrata ai fini dell'operazione di recupero. Per quanto concerne gli eventuali codici EER XXYY99 vanno dettagliate le caratteristiche chimico fisiche e merceologiche del rifiuto che si intende accettare e la provenienza con riferimento al processo che ha generato il rifiuto</i>	Codici EER: • 150103 • 170201 • 191207 • 200138 (per tutti i codici limitatamente ai bancali di legno), oppure: rifiuti costituiti da bancali utilizzati per il trasporto dei rifiuti in ingresso all'impianto (che arrivano con differenti codici EER). L'attività di recupero verrà effettuata sugli elementi che all'atto del controllo visivo non risultino sporchi e/o contaminati da residui contaminanti (oli, pitture, vernici, ecc).
	Tipologia	<i>Descrizione materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero secondo la voce "Tipologia" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili</i>	Non previsto da DM. Trattasi dei bancali utilizzati per il trasporto dei rifiuti in ingresso all'impianto o arrivati con i codici EER di cui sopra provenienti da attività di tipo artigianale, commerciale o industriale.
	Provenienza	<i>Definizione della provenienza dei rifiuti ammissibili all'impianto ai fini dell'operazione di recupero secondo la voce "Provenienza" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili</i>	Non previsto da DM. (Vedi riga precedente)
	Caratteristiche dell'Eow	<i>Definizione delle caratteristiche (anche chimico-fisiche), eventuali limiti analitici di accettabilità dei rifiuti ammissibili all'impianto ai fini dell'operazione di recupero per il raggiungimento degli standard tecnici ed ambientali necessari per la produzione dell'Eow secondo la voce "Caratteristiche del rifiuto" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili</i>	Non previsto da DM. Trattasi di bancali nelle forme disponibili sul mercato
PROCESSI E TECNICHE DI TRATTAMENTO CONSENTITI	Attività di recupero	<i>Specificare a quali delle attività di recupero elencate nel DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 si intende destinare l'Eow prodotto. Specificare eventualmente se l'attività di recupero non rientra nelle casistiche delle norme sopracitate</i>	Non rientra nelle casistiche delle norme citate

	Descrizione della tecnologia di recupero	Descrizione delle tecniche di recupero applicate in impianto.	Controllo e riparazione effettuata manualmente o con l'utilizzo di alcune attrezzature quali martelli, seghetti elettrici e sparachiodi; si provvederà all'eliminazione di eventuali listelli e/o piedini rotti o danneggiati e alla sostituzione con altri integri. Nello specifico il processo prevederà le seguenti fasi: 1. Rimozione, tramite abrasione meccanica o ricopertura con vernice indelebile di eventuali marchi o etichette (marchi, etichette e loghi ISPM impressi su vari elementi che costituiscono il bancale) al fine di rendere evidente la non rispondenza del manufatto allo standard FAO/ISPM 15; 2. Selezione: i pallet vengono distinti in pallet riutilizzabili subito, senza alcuna riparazione in quanto in perfetto stato di conservazione, in quelli da riparare e infine in quelli non riparabili o non conformi alle norme di utilizzo dei pallet. Il controllo viene effettuato visivamente da parte di personale formato. 3. Riparazione: il processo di riparazione, consiste nella rimozione e sostituzione degli elementi difettati, rotti o danneggiati (assi, listelli, piedini ecc) e nel fissaggio corretto o sostituzione delle diverse parti. Tali operazioni, condotte al fine di ricostruire la struttura del bancale originario in modo che possa essere nuovamente riutilizzato, vengono effettuate manualmente e con l'utilizzo di alcune attrezzature quali seghetti elettrici, sega circolare e sparachiodi. Si precisa che per quanto riguarda la gestione dei bancali utilizzati per il trasporto dei rifiuti, verrà utilizzata la seguente procedura per il registro di carico/scarico: • Caricamento peso del rifiuto con bancale; • Scarico con codice R12 del peso del bancale dal totale; • Ricarico del rifiuto con il medesimo codice d'ingresso; • Carico del bancale come imballaggio 150103.
CRITERI DI QUALITA' DELL'EoW NORME DI PRODOTTO APPLICABILI	Descrizione secondo la singola voce "Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti" come definito dal DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili.	<i>Norme di prodotto applicabili (Standard tecnici ed ambientali applicabili)</i>	La Ditta non adotta procedure previste da FAO/ISPM 15. I bancali rispondono agli standard di qualità per il marchio EUR/EPAL 8 standard di qualità UIC 435/2-435/4) oppure alla norma UNI EN ISO 18613:2014 (per i "bancali bianchi" si fa anche riferimento alla norma UNI 8611-2).
REQUISITI DEI SISTEMI DI	Tipologia di Sistema di Gestione (Esempio ISO	<i>Documentazione prodotta a dimostrazione del rispetto dei</i>	In relazione a questa attività di recupero verrà implementato e adeguato il Sistema

GESTIONE PER IL RISPETTO DEI CRITERI DELL'EoW	9001 / ISO 14001)	<i>criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo qualità</i>	di Gestione attuale con specifiche istruzioni/procedure operative e report specifici sulla conformità degli EoW prodotti.
DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'	Dimensioni del lotto	<i>Definizione delle dimensioni del lotto</i>	Il lotto sarà pari a 100 pezzi. Tempistica massima di permanenza EOW in impianto: 12 mesi Destino finale EoW: commercianti e/o rivenditori di bancali, consegna diretta ai clienti.
	Verifiche di conformità sull'EoW	<i>Definizione della documentazione a corredo della Dichiarazione di Conformità dell'EoW Per ogni lotto prodotto definire le indagini analitiche. Esempio: rapporti analitici di prova per il rispetto degli standard tecnici, ambientali e sanitari, ove previsti.</i>	Non sono previsti controlli analitici. La Ditta non adotta procedure previste da FAO/ISPM 15. Sarà apposto un bollino/marchiatura attestante che il bancale è stato oggetto del presente percorso di recupero. Il bollino/marchiatura riporterà almeno le seguenti informazioni: logo aziendale, dicitura "prodotto sottoposto a EoW". Le succitate informazioni dovranno essere riportate sulla dichiarazione di conformità del prodotto per ciascun lotto generato.
	Assoggettabilità ai Regolamenti REACH e CLP	<i>Definire se l'EoW è assoggettabile ai Regolamenti</i>	Non assoggettabile in quanto trattasi di articolo e non sostanza/miscela.

EoW n. 5 - EoW n. 6 : Recupero mediante lavaggio di fusti e di cisternette – R4/R3 (Preparazione per il riutilizzo)

All'interno dell'area posta lungo il confine ovest dell'impianto, in prossimità dell'edificio C e del nuovo parco serbatoi verrà realizzata un'area per la bonifica e il lavaggio di contenitori. Si tratta di una zona realizzata con setti di divisione, sulla pavimentazione impermeabile in calcestruzzo, posta sotto tettoia metallica.

Dalle attività di lavaggio deriveranno contenitori in plastica (cisternette) e in metallo (fusti) che potranno essere riutilizzati da TRS per lo scopo originario o commercializzati. L'attività di lavaggio di fusti e cisternette è un'attività di recupero che può essere ascritta alla "preparazione per il riutilizzo". L'attività di lavaggio avverrà attraverso attrezzature specifiche che rendono il processo controllato, sicuro per l'ambiente e per gli addetti. I reflui sono gestiti come rifiuti e pertanto non vi sono scarichi connessi e le possibili emissioni derivanti dall'attività saranno aspirate e convogliate al sistema di abbattimento (filtro a carboni) con punto di emissione E22. L'operazione di recupero potrà essere contraddistinta dall'operazione R3 per le cisternette in plastica ed R4 per i fusti in metallo, intesa come preparazione per il riutilizzo.

Riassumendo le caratteristiche del recupero:

Materiali ammissibili	Rifiuti costituiti da fusti e cisternette utilizzate per il trasporto dei rifiuti in ingresso all'impianto
Processi e tecniche di trattamento consentiti	Controllo e pulizia mediante acqua effettuata dagli impianti di lavaggio.
Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto	Gli stessi standard applicati dal produttore dei contenitori che li ha immessi per la prima volta sul mercato.
Operazione	R4/R3 consistente unicamente nella "preparazione per il riutilizzo"

Si provvederà a registrare i flussi gestiti in maniera da assicurare la tracciabilità.

L'impianto per il lavaggio di fusti e cisternette prevede due fasi, quella di lavaggio e quella di risciacquo è pensato per riutilizzare l'acqua derivante sia dalle fasi di lavaggio che di risciacquo. La macchina lavora con due serbatoi da 1000 litri, quello per il lavaggio (serbatoio A di acqua recuperata) e quello per il risciacquo (serbatoio B di acqua pulita). Per il lavaggio il sistema pesca l'acqua dal serbatoio A. I primi reflui derivanti dal lavaggio, sia delle cisternette che dei fusti, rappresentano la quota di acque più sporca e potranno essere gestiti in due modi alternativi:

- mediante collegamento diretto con i serbatoi (S17, S18 ed S19);
- mediante l'utilizzo di una cisternetta da 1.000 litri.

L'utilizzo dell'una o dell'altra modalità sarà decisa in base sia alla quantità di reflui prodotti, nonché alla tipologia di inquinanti che si intendono rimuovere. La scelta della destinazione dei reflui avverrà mediante una valvola che potrà indirizzarli nelle due direzioni. Segue la fase del lavaggio e i successivi reflui vengono filtrati e riciclati nuovamente al serbatoio A. Terminato il tempo del lavaggio, si avvicenda la fase del risciacquo. In quest'ultimo caso l'acqua pulita viene pescata dal serbatoio B e i reflui, dopo filtrazione, vengono inviati nuovamente al serbatoio A, reintegrando così la quota dei primi reflui trasferiti (alla cisternetta o ai serbatoi) con acqua più pulita. Pertanto, il lavaggio è realizzato utilizzando acqua recuperata (serbatoio A), il risciacquo con acqua pulita (serbatoio B).

L'impianto di lavaggio delle cisterne in plastica è composto da una struttura metallica in tubolare sotto alla quale viene posizionato il contenitore da lavare. Un carrello di scorrimento posto sulla colonna permette di posizionare il cono in acciaio inox alla bocca della cisternetta ai fini di evitare la fuoriuscita dei liquidi durante il ciclo di lavaggio. La pedana su cui viene posizionato il contenitore è dotata di un dispositivo basculante a comando pneumatico per creare un piano inclinato in modo da facilitare lo svuotamento del contenitore dopo il lavaggio. Il liquido utilizzato per il lavaggio è immesso da una testina rotante di spruzzamento. La testa è mossa da un motore elettrico ed è movimentata dall'alto verso il basso tramite un comando di processo. Il tempo medio per completare le operazioni è di circa 5 minuti. Il consumo di acqua è pari a c.ca 30÷50 lt per contenitore a seconda delle dimensioni e del tipo/quantità di prodotto da rimuovere. La macchina sarà collegata al sistema di aspirazione ed abbattimento delle emissioni in atmosfera (E22).

L'impianto di lavaggio fusti (da 25 a 200 l) sfrutta la tecnologia dell'impianto EW100, che viene collegato ad una postazione di lavaggio per fusti, ed è costituito da una cabina di lavaggio a doppia postazione, realizzata in ferro verniciato e studiata per la bonifica interna di fusti o contenitori a tappo senza scarico sul fondo.

L'impianto consente il lavaggio di un contenitore per volta con la sequenza cicli gestita dal processore logico programmabile dell'impianto. I reflui di lavaggio e risciacquo prodotti, vengono raccolti dall'apposito scolo posto sul fondo della cabina, filtrati e riportati al proprio contenitore di stoccaggio. Il tetto della cabina sarà predisposto per il collegamento al sistema di aspirazione e trattamento, che confluisce nel punto emissivo E22.

EoW n. 5 – FUSTI RECUPERATI			
PROVENIENZA E CARATTERISTICHE DELL'EOW	Codici EER	<i>Elenco dei codici EER ammissibili in entrata ai fini dell'operazione di recupero. Per quanto concerne gli eventuali codici EER XXY99 vanno dettagliate le caratteristiche chimico fisiche e merceologiche del rifiuto che si intende accettare e la provenienza con riferimento al processo che ha generato il rifiuto</i>	Codici EER: • 150104 • 170405 • 191202 • 200140 Fusti metallici e fusti metallici utilizzati per il trasporto di rifiuti in ingresso all'impianto. Preliminarmente all'avvio al recupero verrà verificato lo stato di sporcizia dei fusti, escludendo quelli che presentino morchie/fondi e/o residui non eliminabili con il solo utilizzo di acqua.
	Tipologia	<i>Descrizione materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero secondo la voce "Tipologia" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili</i>	Non previsto da DM. Fusti metallici.
	Provenienza	<i>Definizione della provenienza dei rifiuti ammissibili all'impianto ai fini dell'operazione di recupero secondo la voce "Provenienza" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili</i>	Non previsto da DM. Rifiuti costituiti da fusti utilizzati per il trasporto dei rifiuti in ingresso all'impianto
	Caratteristiche dell'EoW	<i>Definizione delle caratteristiche (anche chimico-fisiche), eventuali limiti analitici di accettabilità dei rifiuti ammissibili all'impianto ai fini dell'operazione di recupero per il raggiungimento degli standard tecnici ed ambientali necessari per la produzione dell'EoW secondo la voce "Caratteristiche del rifiuto" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili</i>	Non previsto da DM. Trattasi di fusti metallici nelle forme disponibili sul mercato
PROCESSI E TECNICHE DI TRATTAMENTO CONSENTITI	Attività di recupero	<i>Specificare a quali delle attività di recupero elencate nel DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 si intende destinare l'EoW prodotto. Specificare eventualmente se l'attività di recupero non rientra nelle casistiche delle norme sopracitate</i>	Non rientra nelle casistiche delle norme citate.
	Descrizione della tecnologia di recupero	<i>Descrizione delle tecniche di recupero applicate in impianto.</i>	Controllo del grado di sporcizia per ammetterle al recupero e pulizia mediante acqua effettuata dagli impianti di lavaggio.
CRITERI DI QUALITA' DELL'EOW NORME DI PRODOTTO APPLICABILI	Descrizione secondo la singola voce "Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti" come definito dal DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando	<i>Norme di prodotto applicabili (Standard tecnici ed ambientali applicabili)</i>	Decreto Legislativo 3 settembre 2020, n. 116, che recepisce la Direttiva UE 2018/852 Norme tecniche di cui alla Direttiva 94/62/CE Norme UNI EN: 13427:2005, 13428:2005, 13429:2005, 13430:2005, 13431:2005,

	applicabili.		13432:2002
REQUISITI DEI SISTEMI DI GESTIONE PER IL RISPETTO DEI CRITERI DELL'EoW	Tipologia di Sistema di Gestione (Esempio ISO 9001 / ISO 14001)	<i>Documentazione prodotta a dimostrazione del rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo qualità</i>	In relazione a questa attività di recupero verrà implementato e adeguato il Sistema di Gestione attuale con specifiche istruzioni/procedure operative e report specifici sulla conformità degli EoW prodotti.
DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'	Dimensioni del lotto	<i>Definizione delle dimensioni del lotto</i>	Il lotto sarà pari a 50 fusti. Tempistica massima di permanenza EOW in impianto: 12 mesi. Destino finale EoW: commercianti e/o rivenditori di fusti, consegna diretta ai clienti.
	Verifiche di conformità sull'EoW	<i>Definizione della documentazione a corredo della Dichiarazione di Conformità dell'EoW Per ogni lotto prodotto definire le indagini analitiche. Esempio: rapporti analitici di prova per il rispetto degli standard tecnici, ambientali e sanitari, ove previsti.</i>	Non sono previste verifiche analitiche; non è prevista documentazione aggiuntiva. Sarà apposto un bollino attestante che il fusto è stato oggetto del presente percorso. Il bollino riporterà almeno le seguenti informazioni: logo aziendale, dicitura "prodotto sottoposto a EoW". Le succitate informazioni dovranno essere riportate sulla dichiarazione di conformità del prodotto per ciascun lotto generato.
	Assoggettabilità ai Regolamenti REACH e CLP	<i>Definire se l'EoW è assoggettabile ai Regolamenti</i>	Non assoggettabile in quanto trattasi di articolo e non sostanza/miscela

EoW n. 6 – CISTERNETTE e FUSTI PLASTICI RECUPERATI				
PROVENIENZA E CARATTERISTICHE DELL'EOW	Codici EER		<i>Elenco dei codici EER ammissibili in entrata ai fini dell'operazione di recupero. Per quanto concerne gli eventuali codici EER XXYY99 vanno dettagliate le caratteristiche chimico fisiche e merceologiche del rifiuto che si intende accettare e la provenienza con riferimento al processo che ha generato il rifiuto</i>	Codici EER: • 150102 • 170203 • 191204 • 200139 Rifiuti costituiti da cisternette e fusti plastici utilizzati per il trasporto dei rifiuti in ingresso all'impianto. Preliminarmente all'avvio al recupero verrà verificato lo stato di sporcizia dei fusti/cisternette, escludendo quelli che presentino morchie/fondi e/o residui non eliminabili con il solo utilizzo di acqua.
	Tipologia		<i>Descrizione materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero secondo la voce "Tipologia" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili</i>	Non previsto da DM. Cisternette/fusti in plastica

	Provenienza		<i>Definizione della provenienza dei rifiuti ammissibili all'impianto ai fini dell'operazione di recupero secondo la voce "Provenienza" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili</i>	Non previsto da DM. Rifiuti costituiti da cisternette e fusti plastici utilizzati per il trasporto dei rifiuti in ingresso all'impianto.
	Caratteristiche dell'EoW		<i>Definizione delle caratteristiche (anche chimico-fisiche), eventuali limiti analitici di accettabilità dei rifiuti ammissibili all'impianto ai fini dell'operazione di recupero per il raggiungimento degli standard tecnici ed ambientali necessari per la produzione dell'EoW secondo la voce "Caratteristiche del rifiuto" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili</i>	Non previsto da DM. Trattasi di cisternette/fusti plastici nelle forme disponibili sul mercato.
PROCESSI E TECNICHE DI TRATTAMENTO CONSENTITI	Attività di recupero		<i>Specificare a quali delle attività di recupero elencate nel DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 si intende destinare l'EoW prodotto. Specificare eventualmente se l'attività di recupero non rientra nelle casistiche delle norme sopracitate</i>	Non rientra nelle casistiche delle norme citate.
	Descrizione della tecnologia di recupero		<i>Descrizione delle tecniche di recupero applicate in impianto.</i>	Controllo del grado di sporcizia per ammetterle al recupero e pulizia mediante acqua effettuata dagli impianti di lavaggio.
CRITERI DI QUALITA' DELL'EoW NORME DI PRODOTTO APPLICABILI	Descrizione secondo la singola voce "Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti" come definito dal DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili.		<i>Norme di prodotto applicabili (Standard tecnici ed ambientali applicabili)</i>	Decreto Legislativo 3 settembre 2020, n. 116, che recepisce la Direttiva UE 2018/852 Norme tecniche di cui alla Direttiva 94/62/CE Norme UNI EN: 13427:2005, 13428:2005, 13429:2005, 13430:2005, 13431:2005, 13432:2002.
REQUISITI DEI SISTEMI DI GESTIONE PER IL RISPETTO DEI CRITERI DELL'EoW	Tipologia di Sistema di Gestione (Esempio ISO 9001 / ISO 14001)		<i>Documentazione prodotta a dimostrazione del rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo qualità</i>	In relazione a questa attività di recupero verrà implementato e adeguato il Sistema di Gestione attuale con specifiche istruzioni/procedure operative e report specifici sulla conformità degli EoW prodotti.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'	Dimensioni del lotto		<i>Definizione delle dimensioni del lotto</i>	Il lotto sarà pari a: 25 cisternette e 25 fusti plastici Tempistica massima di permanenza EoW in impianto: 12 mesi Destino finale EoW: commercianti e/o rivenditori di cisternette e fusti, consegna diretta ai clienti.
	Verifiche di conformità sull'EoW		<i>Definizione della documentazione a corredo della Dichiarazione di Conformità dell'EoW Per ogni lotto prodotto definire le indagini analitiche. Esempio: rapporti analitici di prova per il rispetto degli standard tecnici, ambientali e sanitari, ove previsti.</i>	Non sono previste verifiche analitiche; non è prevista documentazione aggiuntiva. Sarà apposto un bollino attestante che la cisternetta e/o il fusto in plastica è stato oggetto del presente percorso. Il bollino riporterà almeno le seguenti informazioni: logo aziendale, dicitura "prodotto sottoposto a EoW" Le succitate informazioni dovranno essere riportate sulla dichiarazione di conformità del prodotto per ciascun lotto generato.
	Assoggettabilità ai Regolamenti REACH e CLP		<i>Definire se l'EoW è assoggettabile ai Regolamenti</i>	Non assoggettabile in quanto trattasi di articolo e non sostanza/miscela

Recupero metalli da estintori – R12/R4

La Ditta intende effettuare all'interno dell'Edificio B il trattamento degli estintori a polvere (operazione di recupero R12 ed R4), sia portatili che carrellati, finalizzato: alla separazione mediante svuotamento delle carcasse metalliche dalla polvere estinguente esaurita; al recupero della carcassa e di altre parti metalliche, all'interno del processo di produzione dell'EoW n. 1 – ROTTAMI DI FERRO E ACCIAIO, dell' EoW n. 2 – ROTTAMI DI ALLUMINIO E SUE LEGHE e dell' EoW n. 3 – ROTTAMI DI RAME E SUE LEGHE.

Il trattamento degli estintori a polvere (Codice EER 160505) verrà realizzato mediante un aspiratore elettrico che trasporta le polveri in un contenitore intermedio dotato di filtro e successivamente scaricate all'interno del sacco di recupero di tipo Big-Bag.

Le polveri recuperate, qualora tecnicamente possibile, previa verifica di compatibilità in laboratorio, potranno essere utilizzate internamente quale addensante in alcune specifiche miscele al fine di controllare meglio la miscelazione ottimizzandone lo stato fisico (solidificazione) ai fini del trasporto e del recupero/smaltimento. Qualora tecnicamente non recuperabili e/o riutilizzabili nei cicli produttivi aziendali, saranno invece avviate ad impianti che effettuano ulteriori operazioni di recupero (ad es. per la produzione di conglomerati bituminosi, fertilizzanti, ecc.) altrimenti saranno avviate ad impianti di smaltimento.

L'estintore, una volta svuotato della polvere estinguente, potrà essere disassemblato al fine di ottenere:

- materiale ferroso EoW derivante dalla carcassa previa verifica delle condizioni del Reg. 333/2011 – Allegato I – operazione R4;
- materiale non ferroso (valvole, ecc.) derivante da componenti dell'estintore, previa verifica delle condizioni del
- rifiuti in uscita EER 191202 - qualora la carcassa dell'estintore e gli altri componenti in metalli ferrosi (valvole, supporti, ecc.) non rispettino i requisiti richiesti dal suddetto regolamento;
- rifiuto EER 191203 - altri componenti in metalli non ferrosi (valvole, ecc.);
- rifiuto EER 191204 - componenti in gomma: manichette, guarnizioni, ruote (nel caso di estintori carrellati), ecc.;
- rifiuto EER 191212 - polvere estinguente.

Le polveri estinguenti contenute negli estintori, principalmente a base di bicarbonato di sodio, solfato d'ammonio e fosfato d'ammonio e cloruro di sodio anidro, una volta rimosse, possono essere destinate a:

- riutilizzo, sia internamente all'impianto che c/o terzi, quali addensanti per miscele. Nello specifico, all'interno dell'impianto TRS potranno essere utilizzate per l'addensamento della miscela di cui alle Tabelle 1a, 1b, 1c dell'Allegato B all'AIA, che è costituita da rifiuti a media/alta umidità, che potranno raggiungere quindi uno stato fisico fangoso palabile/solido. L'aggiunta delle polveri sarà preventivamente valutata in laboratorio;
- smaltimento in discarica.

Verranno valutate preventivamente in laboratorio eventuali reazioni esotermiche, sviluppo di gas, sviluppo di odori e fenomeni di autocombustione. Le verifiche saranno effettuate su campioni rappresentativi della miscela e per un tempo idoneo alla valutazione tecnica.

Gestione rifiuti costituiti da RAEE (R12-R4)

La gestione delle apparecchiature dismesse verrà effettuata all'interno dell'edificio B nell'area C10, al coperto e su pavimentazione impermeabile. La lavorazione consisterà in operazioni preliminari di selezione e cernita, smontaggio e recupero (R4) della componente metallica. Sia il rottame ferroso che il rifiuto non recuperabile potranno essere sottoposti a triturazione mediante il trituratore mobile, operante nelle baie e vasche dell'edificio B.

In conformità al D. Lgs 49/2014 sono stati individuati:

- a. settore di conferimento e stoccaggio RAEE dismessi: il conferimento e lo stoccaggio delle apparecchiature pericolose e non, avverrà mediante deposito nell'area P1a principalmente e nelle altre aree indicate nella Planimetria Rifiuti (gruppi omogenei G36 e G37);
- b. settore di messa in sicurezza: sarà realizzato mediante un banco di lavoro nell'area C10;
- c. settore di smontaggio: sarà realizzato mediante un banco di lavoro in area C10;
- d. settore di frantumazione: le parti in ferro smontate potranno essere avviate a triturazione mediante il trituratore mobile (Ecotec), che lavorerà con il supporto delle baie e delle vasche dell'edificio B;
- e. settore di stoccaggio delle componenti ambientalmente critiche: all'interno di C10;
- f. settore di stoccaggio del materiale recuperabile: all'interno di C10;
- g. settore di stoccaggio dei rifiuti non recuperabili da destinarsi allo smaltimento: all'interno di C10.

In relazione alle tipologie di apparecchiature che potranno essere trattate all'interno dell'impianto:

- Per i raggruppamenti di RAEE R1 (Apparecchiature per lo scambio di temperatura) ed R5 (Sorgenti Luminose) saranno effettuate operazioni di selezione, cernita e raggruppamento per destinarle a recupero presso altri impianti (operazioni R13-R12);
- Per i raggruppamenti R2 (Grandi Apparecchiature), R3 (TV e Monitor) e R4 (IT e Consumer electronics) saranno effettuate le operazioni di selezione e cernita, smontaggio, selezione dei rottami ferrosi da destinare al recupero con eventuale adeguamento volumetrico con trituratore (operazioni R13-R12-R4).

Aspirazione di rifiuti a diversa matrice/stato fisico R12/D13

Con la creazione della nuova Sala Travasi e della tecnologia di cui è dotata, sarà possibile continuare ad effettuare l'attività di separazione di rifiuti con diversa matrice (chimica o per stato fisico), di seguito descritta. L'operazione consiste nel separare da una matrice di rifiuti una frazione che può essere merceologicamente e/o chimicamente differente oppure semplicemente avere stato fisico differente. Un esempio di rifiuto a diversa matrice chimica ma a medesimo stato fisico liquido può essere quello di un'aspirazione a più fasi tra una fase oleosa surnatante sopra una soluzione acquosa: in tal caso l'olio aspirato viene gestito insieme agli oli, la soluzione acquosa tra i rifiuti liquidi.

Le due frazioni in tal caso possono/devono essere destinate a due differenti tipologie di recupero/smaltimento.

Inoltre, vi è anche il caso di aspirazione a più fasi applicata a rifiuti con diverso stato fisico (solido/liquido/fangoso), che prevedono anche una diversa gestione degli stati fisici differenti.

Gestione rifiuto a più fasi (solido/liquido/fangoso) R12/D13

L'aspirazione a più fasi è prevista sia per i rifiuti che presentano due stati fisici differenti che per i rifiuti liquidi stratificati. Per i rifiuti liquidi stratificati è prevista l'aspirazione separata delle due fasi, che viene eseguita in sala travasi con la relativa impiantistica. Ciascuna fase potrà essere inviata in altro contenitore idoneo o al parco serbatoi. Per i rifiuti che presentano invece stati fisici differenti l'attività si compone di due sottofasi:

- aspirazione della fase liquida del rifiuto eseguita all'interno della Sala travasi con la relativa impiantistica e invio ad altro contenitore idoneo o al parco serbatoi;
- gestione della fase fangosa/solida in miscelazione/raggruppamento in baia con eventuale fase preliminare di triturazione. L'attività di gestione in baia può a sua volta essere effettuata in due modi differenti, a seconda della recuperabilità del contenitore iniziale:
 - 1) Se il contenitore del rifiuto è recuperabile ed ancora idoneo, allora si procede ad effettuare le prove di compatibilità in laboratorio sul contenuto (fondame solido/fangoso di cui sopra). Superati i controlli, il rifiuto può essere trasferito e ribaltato in baia mediante carrelli elevatori, e quindi omogeneizzato/miscelato con caricatore a benne a valve o escavatore; il contenitore iniziale, dopo essere stato svuotato, può essere sottoposto all'operazione di lavaggio con l'impianto di lavaggio fusti/cisternette.
 - 2) Se il contenitore non è separabile o comunque non recuperabile, allora il rifiuto comprensivo passa dal trituratore dell'edificio B e, previa verifica di compatibilità, viene trasferito in baia.

Triturazione dei rifiuti R12/D13

L'attività di triturazione per la riduzione e/o adeguamento volumetrico dei rifiuti verrà eseguita per mezzo di due impianti:

- trituratore fisso Forrec, posto nell'area C12 dell'edificio B;
- trituratore mobile Ecotec posto nella zona antistante le baie e vasche dell'edificio B.

Il rifiuto dopo essere stato tritato può essere sottoposto, nelle baie e vasche dell'Edificio B, all'attività di miscelazione/raggruppamento, eseguita nel rispetto delle tabelle di miscelazione/raggruppamento di cui all'Allegato B, assegnando il relativo codice finale EER previsto dalla relativa tabella di riferimento.

L'attività di triturazione viene eseguita per singolo codice EER, pertanto il rifiuto in uscita dalla fase di triturazione manterrà lo stesso codice EER del rifiuto iniziale.

Il trituratore fisso bialbero marca Forrec mod. TB1800/110H è alimentato con due motori elettrici ed è costituito dai seguenti principali elementi:

- Struttura metallica di supporto/sostegno da ancorare al pavimento con barre filettate;
- Tramoggia di carico;
- Spintore idraulico;
- Gruppo di taglio composto da camera di taglio con due alberi su cui sono montate le lame;
- Motori elettrici e pompe;
- Nastri trasportatori elettrici con tappeti in gomma a moduli su ruote;
- Separatore magnetico (deferizzatore) per cernita rifiuti ferrosi;
- Quadro elettrico di gestione e controllo della macchina.

Il trituratore mobile birotore primario cingolato marca ECOTEC, modello Pronar MRW 2.85g è dotato di tramoggia di carico con sistema di nebulizzazione incorporato che copre la tramoggia e le zone di lavorazione, gruppo di taglio con due alberi su cui sono montate le lame, nastro trasportatore dotato separatore magnetico (deferizzatore) per cernita rifiuti ferrosi, motore diesel, quadro elettrico di gestione e controllo della macchina, radiocomando per consentire il funzionamento e controllo a distanza. La macchina è provvista di attacco per il collegamento alla rete idrica necessario al funzionamento del sistema di nebulizzazione.

I codici EER che possono essere sottoposti a triturazione sono quelli appartenenti ai seguenti gruppi omogenei: G1, G2, G3, G4, G5, G6, G7, G8, G9, G12, G15, G17, G31, G32, G33, G34, G36, G37, G38, G41, G42, G44, G45; ovvero i gruppi omogenei che riportano il codice della lavorazione H2 "triturazione" all'interno della tabella dell'allegato D.

Il quantitativo massimo giornaliero dei rifiuti che possono essere sottoposti all'attività di triturazione mediante entrambi gli impianti può raggiungere le 400 ton/giorno.

Addensamento miscele destinate a smaltimento D13/R12

La ditta TRS è autorizzata ad operazioni di raggruppamento e miscelazione D13/R12 sulle miscele di cui all'Allegato B dell'autorizzazione vigente e per alcune miscele, richiede la possibilità di effettuare un'additivazione di sostanze inerti addensanti che non agiscano sullo stato chimico della miscela. Lo scopo dell'attività è unicamente consentire un abbassamento del tenore di umidità della miscela, per ottenere un composto più stabile e sicuro nelle fasi di movimentazione e trasporto.

L'attività prevederà l'aggiunta di due tipi di addensanti:

- di tipo organico - quali segatura, fibra di cocco (ovvero sottoprodotti vari della lavorazione del cocco), ecc. - destinati ai materiali da termodistruzione, ovvero le tabelle 13a,b,c dell' allegato B alla presente AIA;
- di tipo inorganico (quali cemento, argilla, polveri estinguenti recuperate dagli estintori) destinati alla miscela di cui alla tabella 1 del medesimo allegato B, ovvero fanghi, polveri e scorie industriali.

Tali attività saranno eseguite direttamente nelle baie e vasche mediante l'aggiunta manuale della sostanza addensante e l'ausilio di benna escavatrice che provvederà a miscelare ed omogeneizzare il materiale con la sostanza immessa al fine di ottenere un composto eterogeneo.

Dalle baie e vasche il materiale così trattato verrà quindi caricato sui mezzi per raggiungere la destinazione finale.

L'attività di addensamento è volta a ridurre l'umidità di alcune tipologie di rifiuti, affinché queste possano essere movimentate e trasportate in modo più stabile e sicuro in modo da ridurre il rischio di percolo, evaporazione, ecc. La quantità delle sostanze addensanti è funzione del grado di umidità della miscela. L'aggiunta di sostanza addensante sarà volta ad ottenere una % di sostanza secca della miscela pari almeno al 40%.

Le tipologie di rifiuti da sottoporre a tale attività saranno:

- G8: solidi da incenerimento non infiammabili;
- G16: fanghi organici o oleosi da recupero;
- G17: solidi incenerimento infiammabili;
- G19: fanghi / polveri da discarica;
- G20: fanghi / polveri da trattamento;
- G21: fanghi oleosi / palabili da trattamento;
- G39: terre non pericolose;
- G40: terre pericolose.

Gruppi omogenei	Descrizione	Area	Lavorazioni svolte sui rifiuti	Operazioni
G8	SOLIDI INCENERIMENTO NON INFIAMMABILI	V1-V2-V3-V4-V5-B11-B12-B13 C11-C13-C14-C16 P1-P2-P3-P4-P5-P7-P8-P9-P10a-P10b-P10c-P11-P12-P16	Y1-Y2-Y3-Y4-W1-W2-H1-H2-X2	R13-R12 D15-D13
G16	FANGHI ORGANICI O OLEOSI DA RECUPERO	V1-V2-V3-V4-V5 B11-B12-B13 C11-C13-C14-C16 P1-P3-P4-P5-P6a-P6b-P7-P8-P9-P10a-P10b-P10c-P11-P12-P16	Y1-Y2-Y3-Y4-W1-W2-X1-X2	R13-R12 D15-D13
G17	SOLIDI INCENERIMENTO INFIAMMABILI	V1-V2-V3-V4-V5 B6-B7-B8 C11-C13-C14-C16-C15-C17 P1-P3-P4-P5-P6a-P6b-P7-P8-P9-P10a-P10b-P10c-P11-P12-P16	Y1-Y2-Y3-Y4-W1-W2-H1-H2-X2	R13-R12 D15-D13

G19	FANGHI / POLVERI DA DISCARICA	B1-B2-B3-B4-B5-B6-B7V1-V2-V3- V4-V5-B8C1-C2-C5-C6-C9V1-V2- V3-V4-V5B11-B12-B13C14-C16P1- P3-P4-P5-P6a-P6b-P7-P8-P9-P10 a-P10b-P10c-P11-P12-P16	Y1-Y2-Y4-W1-W2-N2- K1-K2-X1-X2	R13-R12D15-D13-D9
G20	FANGHI / POLVERI DA TRATTAMENTO	B1-B2-B3-B4-B5-B6-B7 V1-V2-V3-V4-V5-B8 C1-C2-C5-C6-C9 V1-V2-V3-V4-V5 B11-B12-B13 C14-C16 P1-P3-P4-P5-P6a-P6b-P7-P8-P9-P 10a-P10b-P10c-P11-P12-P16	Y1-Y2-Y4-W1-W2-N2- K1-K2-X1-X2	R13-R12 D15-D13-D9
G21	FANGHI OLEOSI / PALABILI DA TRATTAMENTO	B1-B2-B3-B4-B5-B6-B7 V1-V2-V3-V4-V5-B8 C1-C2-C5-C6-C9 V1-V2-V3-V4-V5 B11-B12-B13 C14-C16 P1-P3-P4-P5-P6a-P6b-P7-P8-P9-P 10a-P10b-P10c-P11-P12-P16	Y1-Y2-Y4-W1-W2-N2- K1-K2-X1-X2	R13-R12 D15-D13-D9
G39	TERRE NON PERICOLOSE	B11-B12-B13 V1-V2-V3-V4-V5 P1-P3-P4-P5-P6a-P6b-P7-P8-P9-P 10a-P10b-P10c-P11-P12- P16	Y1-Y2-Y4-W1-W2-H1- N2	R13-R12 D15-D13
G40	TERRE PERICOLOSE	B11-B12-B13 V1-V2-V3-V4-V5 C11-C13-C14-C16 P1-P3-P4-P5-P6a-P6b-P7-P8-P9-P 10a-P10b-P10c-P11-P12- P16	Y1-Y2-Y4-W1-W2-H1- N2	R13-R12 D15-D13

Le aree utilizzate saranno tutte le baie e tutte le vasche dell'edificio B.

L'attività è inquadrata come operazione D13, come un'estensione dell'attività di miscelazione autorizzata.

Inertizzazione miscele per discarica D9

L'attività di inertizzazione verrà eseguita mediante impianto mobile allestito su un telaio idoneo ad essere movimentato mediante camion dotato di braccio scarrabile.

L'impianto prevede tre isole distinte nelle quali vengono stoccati e dosati i prodotti necessari al processo e da un mescolatore bialbero nel quale questi prodotti confluiscono per essere mescolati e, infine, espulsi attraverso la bocca di scarico del mescolatore stesso.

Vengono di seguito descritte le varie parti dell'inertizzatore mobile scarrabile, costruttore SABE IMPIANTI S.r.l, modello IMS.21013:

1. Sistema di stoccaggio e dosaggio del rifiuto da inertizzare composto da:
 - tramoggia di ricevimento della capacità geometrica di 5 mc, provvista di ugelli nebulizzatori per abbattere le polveri generate durante l'alimentazione mediante pala meccanica;
 - estrattore multicoclea allo scarico della tramoggia;
 - sistema di pesatura per il dosaggio del rifiuto da inertizzare, realizzato con celle di carico.
2. Sistema di stoccaggio e dosaggio del legante idraulico composto da:
 - stazione per lo svuotamento di sacconi da 1 mc, caricata mediante carrello elevatore e provvista di petali ad azionamento pneumatico per lo scuotimento del saccone;
 - estrattore a coclea allo scarico della stazione svuota big-bag;
 - sistema di pesatura per il dosaggio del legante idraulico, realizzato con celle di carico.
3. Sistema di stoccaggio e dosaggio di acqua è realizzato con i seguenti componenti
 - cisterna di accumulo da 1000 litri;
 - linea di adduzione completa di pompa con inverter, valvola modulante e misuratore di portata;

4. Mescolatore continuo bialbero costituito da due coclee controrotanti e montato su carrello motorizzato per traslare dalla posizione estesa (per lo scarico in vasca) a quella retratta (per la movimentazione dell'impianto su camion);
5. Compressore che ha la funzione di produrre l'aria compressa necessaria all'azionamento dei petali dello svuota big-bag e al funzionamento degli ugelli nebulizzatori installati sulla tramoggia;
6. Quadro elettrico di comando che alimenta le varie utenze e gestisce il funzionamento dell'impianto attraverso il software di automazione. Per l'interfaccia uomo-macchina è previsto un intuitivo display installato a fronte quadro, grazie al quale l'operatore è in grado di monitorare istantaneamente il funzionamento dei vari componenti dell'impianto e rilevare prontamente eventuali anomalie.

L'impianto viene posizionato in adiacenza al muretto perimetrale delle vasche/baie da un camion dotato di braccio scarrabile, utilizzando il gancio predisposto sul telaio di supporto dell'impianto stesso. Successivamente il mescolatore viene traslato attraverso il carrello motorizzato. Una volta che esso ha raggiunto la posizione di scarico, il soffietto telescopico che carica il mescolatore si abbassa e l'impianto è pronto per essere alimentato.

A questo punto vengono caricati i vari prodotti necessari al processo di inertizzazione: il rifiuto solido sfuso da inertizzare viene caricato nella tramoggia con una pala meccanica e/o caricatore ragno, il saccone contenente il legante idraulico viene posizionato sulla stazione riempi big-bag mediante un carrello elevatore e la cisterna contenente l'acqua viene riempita utilizzando una pompa esterna all'impianto o mediante il collegamento alla rete idrica di stabilimento.

Il processo di inertizzazione consiste nell'aggiunta di leganti idraulici (quali cemento portland, silicati, calce idrata, solfuri, bentonite, argille) a rifiuto al fine di intrappolare gli inquinanti all'interno della matrice risultante, ed evitarne quindi la lisciviazione in discarica.

Tale matrice è ottenuta dunque dai rifiuti, dai leganti idraulici sopra detti e da acqua e/o rifiuti liquidi acquosi compatibili che permettono ai leganti di reagire e inglobare gli inquinanti.

L'attività verrà svolta all'interno delle baie e delle vasche dell'Edificio B mediante l'ausilio dell'impianto mobile precedentemente descritto necessario a produrre la matrice inertizzata.

La percentuale di legante idraulico e di liquido sarà tale da non produrre una miscela "monolitica", ma bensì un rifiuto solido, non polverulento o fangoso, in grado di inglobare e fissare gli inquinanti convertendoli in forme meno solubili, meno mobili e meno tossiche.

Trattandosi di un trattamento fisico-chimico sui rifiuti destinati a smaltimento, l'operazione è inquadrata con il codice D9.

L'attività di inertizzazione verrà svolta sui rifiuti appartenenti ai gruppi omogenei G19, G20 e G21 che sono destinati a discarica, ovvero sui EER e i raggruppamenti/miscelazioni delle tabelle 1A, 1B, 1C e 2 dell'allegato B.

L'attività consiste nell'aggiunta ai rifiuti di leganti idraulici con proprietà inertizzanti, quali:

- Cemento portland o prodotto simile quale legante idraulico con percentuale indicativamente compresa tra il 5 e il 15%;
- Calce idrata fiore come inertizzante con una percentuale indicativamente compresa tra il 5 e il 15%.
- Se necessario, acqua per umidificazione con percentuale indicativamente compresa tra il 5 e il 15%.

L'aggiunta degli additivi verrà fatta in funzione soprattutto del tenore di sostanza secca dei materiali da sottoporre a inertizzazione e della concentrazione dei contaminanti (metalli pesanti) presenti nella matrice. Inoltre, l'aggiunta di acqua potrebbe essere sostituita dall'aggiunta di rifiuti liquidi acquosi compatibili; i codici EER che possono essere utilizzati sono quelli appartenenti al gruppo omogeneo G3, G5, G6 e G7.

Il quantitativo massimo giornaliero che può essere lavorato dall'impianto di inertizzazione è pari a 120 ton/giorno.

C3.3 Sostituzione codici EER e variazioni delle miscele

Sostituzione EER

L'impresa richiede l'introduzione di 14 nuovi rifiuti contraddistinti dai seguenti codici EER:

- 01 03 10* - Fanghi rossi derivanti dalla produzione di allumina contenenti sostanze pericolose, diversi da quelli di cui alla voce 01 03 07;
- 04 02 17 - Tinture e pigmenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 16;
- 07 04 01* - Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri;
- 07 04 03* - Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri;
- 07 04 04* - Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri;
- 07 04 07* - Fondi e residui di reazione, alogenati;
- 07 04 08* - Altri fondi e residui di reazione;
- 07 04 09* - Residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati;
- 07 04 10* - Altri residui di filtrazione ed assorbenti esauriti;
- 07 04 13* - Rifiuti solidi contenenti sostanze pericolose;
- 07 04 99 - Rifiuti non specificati altrimenti;
- 10 01 09* - Acido solforico;
- 16 03 07* - Mercurio metallico;
- 19 03 08* - Mercurio parzialmente stabilizzato.

I rifiuti sopra detti saranno sottoposti alle operazioni di cui all'Allegato A della presente AIA, che è stato rivisto ed ampliato includendo, per ciascun rifiuto identificato da un codice EER, anche i gruppi omogenei di appartenenza.

Contestualmente a quanto sopra, l'Azienda rinuncia ai 19 seguenti codici di rifiuti attualmente autorizzati:

- 02 01 99- rifiuti non altrimenti specificati;
- 02 02 99- rifiuti non altrimenti specificati;
- 02 04 99- rifiuti non altrimenti specificati;
- 02 05 99- rifiuti non specificati altrimenti;
- 02 06 99- rifiuti non specificati altrimenti;
- 02 07 99- rifiuti non specificati altrimenti;
- 04 01 99- rifiuti non specificati altrimenti;
- 06 01 99- rifiuti non specificati altrimenti;
- 06 04 99- rifiuti non specificati altrimenti;
- 06 08 99- rifiuti non specificati altrimenti;
- 06 10 99- rifiuti non specificati altrimenti;
- 10 02 99- rifiuti non specificati altrimenti;
- 10 04 99- rifiuti non specificati altrimenti;
- 10 06 99- rifiuti non specificati altrimenti;
- 10 09 99- rifiuti non specificati altrimenti;
- 10 10 99- rifiuti non specificati altrimenti;
- 10 12 99- rifiuti non specificati altrimenti;
- 11 02 99- rifiuti non specificati altrimenti;
- 19 05 99- rifiuti non specificati altrimenti.

Variazioni miscele autorizzate

La ditta TRS richiede modifiche sulle miscele autorizzate e l'introduzione di nuovi codici EER. Il rifiuto destinato ad attività di miscelazione /raggruppamento, nel rispetto delle tabelle di cui all'allegato B (tabelle miscele/raggruppamenti), viene preventivamente valutato dal punto di vista documentale mediante verifica della scheda di omologa, analisi chimica di classificazione e/o eventuale scheda di sicurezza. Inoltre vengono fatte ulteriori valutazioni preliminari della miscela.

Valutazioni preliminari miscela

La valutazione del rifiuto viene eseguita durante la fase preventiva di omologa considerando il ciclo produttivo di origine del rifiuto, la provenienza, il suo profilo chimico-fisico (analisi chimica di caratterizzazione e/o scheda di sicurezza) e sulla base di campioni rappresentativi forniti dal produttore, sui quali vengono eseguiti dei test preliminari per verificarne l'eventuale reattività (verifica comportamento in ambiente acido e alcalino, verifica presenza di ossidanti, reattività con acqua), la possibilità di miscelazione con altri rifiuti compatibili e l'individuazione degli impianti di smaltimento/recupero a cui inviare il rifiuto. Sulla base degli esiti riscontrati nella fase preliminare di omologa viene stabilito se il rifiuto può essere gestito in impianto e in caso positivo viene definita la linea di lavorazione/gestione e la quotazione al produttore, in caso negativo il rifiuto non viene omologato e pertanto non viene offerto.

Al conferimento del rifiuto viene effettuata una ulteriore fase di controllo per verificare se il rifiuto è conforme all'omologa, altrimenti viene respinto. Se il rifiuto è soggetto all'attività di miscelazione/raggruppamento, prima di effettuare la lavorazione, viene sottoposto al test di controllo previsto per la relativa tabella di riferimento dell'allegato B, secondo le indicazioni già riportate nelle note tecniche dell'allegato stesso.

Quando sul singolo rifiuto le prove previste non hanno evidenziato criticità si procede in laboratorio alla realizzazione di una miscela pilota, generata in quantità proporzionale con i rifiuti costituenti la miscela, finalizzata alla valutazione della stabilità chimico-fisica della medesima. Le aliquote della miscela pilota sono generalmente costituite considerando un rapporto tra miscela pilota e miscela su scala reale pari a 1 kg a 1000 kg o 1 litro a 1000 litri.

Durante l'esecuzione delle prove di miscelazione su scala pilota, qualsiasi reazione che possa generare fenomeni di endotermia, esotermia, sviluppo di schiume, vapori, gas ed effervescenze, che possano evidenziare una problematica nella cinetica della miscelazione, determinerà una valutazione negativa con relativo diniego da parte del laboratorio per l'effettuazione della miscela su scala reale. Al termine della preparazione della miscela pilota se non si sono verificate le situazioni anomali, si procede ad effettuare il test di controllo previsto per la relativa tabella di riferimento dell'allegato B, secondo le indicazioni già riportate nelle note tecniche dell'allegato stesso. Se le prove hanno esito positivo la miscelazione viene autorizzata, altrimenti viene valutata una nuova miscela pilota con altre partite di rifiuti.

Data l'eterogeneità dei codici EER gestiti, non è possibile individuare un'unica procedura operativa finalizzata alla verifica di compatibilità dei rifiuti che andranno a comporre la miscela che risulti valida per tutte le tabelle proposte, pertanto, come riassunto nella tabella test miscele di cui all'Allegato E alla presente AIA, si procede tramite:

- Test 1 - Rifiuti valutati "ictu oculi" - Tabelle 5, 6, 7, 8, 9, 10, 16, 17, 18: si tratta di rifiuti la cui identificazione avviene istantaneamente tramite esame visivo;
- Test 2 - Rifiuti Liquidi da Trattamento - Tabelle 11a, 11b, 11c, 14, 15: per verificare la compatibilità dei reflui che verranno miscelati, il laboratorio interno esegue i seguenti test:
 - a) sul singolo reflu vengono determinati, pH, conducibilità, comportamento in ambiente acido e/o basico e presenza di ossidanti;
 - b) se sul singolo reflu le prove, precedentemente esplicitate, non hanno evidenziato criticità, allora si procede in laboratorio, alla realizzazione di una "miscela pilota" generata in quantità proporzionali, con i reflui che costituiranno la miscela finale destinata ad impianti di depurazione/trattamento.

La finalità di generare la "miscela pilota" è quella valutare la compatibilità dei rifiuti da miscelare per poter escludere fenomeni di reattività, esotermie, endotermie, generazione di gas, aumento di pressione, sviluppo di odori, fenomeni di addensamento della miscela o formazione di fango.

L'esito delle prove eseguite è annotato sul registro di laboratorio.

- Test 3 - Rifiuti Liquidi da Incenerimento/Recupero - Tabella 12 A e 12 B, 14: per verificare la compatibilità dei reflui che verranno miscelati, il laboratorio interno esegue i seguenti test:
 - a) sul singolo reflu vengono determinati, pH, percentuale di acqua, punto di infiammabilità, comportamento in ambiente acido/basico e presenza di ossidanti. Se dalla descrizione del

ciclo produttivo del rifiuto fornita dal cliente si evince la possibile presenza di alogeni e/o zolfo, allora si procederà ricercando i medesimi;

- b) se la percentuale di acqua risulta essere inferiore al 20% allora si prosegue determinando il potere calorifico del reflu per valutare se il rifiuto potrà essere il costituente di una miscela solventata ad “alto potere” da destinare a termovalorizzazione o distillazione per il recupero e la rettifica delle frazioni solventate; diversamente verrà utilizzato per costituire miscele a “basso potere” destinate a termodistruzione;
- c) se sul singolo reflu le prove, precedentemente descritte, non hanno evidenziato criticità, allora si procede in laboratorio alla realizzazione di una “miscela pilota” generata in quantità proporzionali, con i reflui che costituiranno la miscela, finalizzata alla valutazione della stabilità chimico/fisica della stessa.

L'esito delle prove eseguite è annotato sul registro di laboratorio.

- Test 4 - Rifiuti Solidi da Trattamento/Recupero – Tabella 1A, 1B, 1C, 2, 3, 4: per verificare la compatibilità dei rifiuti che verranno miscelati in laboratorio interno esegue le seguenti verifiche:
 - a) sul singolo rifiuto vengono determinati, pH, peso specifico, comportamento in ambiente acido/alcalino, presenza di ossidanti e reattività con acqua;
 - b) se sul singolo rifiuto le prove precedentemente descritte non hanno evidenziato criticità, allora si procede in laboratorio alla realizzazione di una “miscela pilota” generata in quantità proporzionali, con i rifiuti costituenti la miscela, finalizzata alla valutazione della stabilità chimico/fisica della medesima.

L'esito delle prove eseguite è annotato sul registro di laboratorio.

- Test 5 - Rifiuti Solidi da Incenerimento/Recupero – Tabella 13A - 13B - 13C: per verificare la compatibilità dei rifiuti che verranno miscelati, il laboratorio interno esegue le seguenti verifiche:
 - a) sul singolo rifiuto vengono determinati, pH, peso specifico, comportamento in ambiente acido/alcalino, presenza di ossidanti, reattività con acqua e punto d'inflammabilità (discriminante di accesso per impianti che gestiscono materiali infiammabili);
 - b) se sul singolo rifiuto le prove precedentemente descritte non hanno evidenziato criticità, allora si procede in laboratorio alla realizzazione di una “miscela pilota” generata in quantità proporzionali, con i rifiuti costituenti la miscela, finalizzata alla valutazione della stabilità chimico/fisica della medesima; inoltre sulla miscela finale viene nuovamente verificato il flash point e il potere calorifico per valutare la congruità del rifiuto con le specifiche tecniche dell'impianto di destino.

L'esito delle prove eseguite è annotato sul registro di laboratorio.

Sono esclusi dalle verifiche di compatibilità i codici EER riguardanti le tabelle n. 19 e n. 20 in quanto oggetto solo di attività di raggruppamento.

Aumento del quantitativo di rifiuti in stoccaggio

A layout terminato, la ditta richiede una revisione dei quantitativi di stoccaggio istantaneo, senza modificare il quantitativo annuo di trattamento pari a 160.000 ton.

Il quantitativo richiesto è pari a 6.438 mc rispetto ai 2.438 mc attualmente autorizzati. Ipotizzando un peso medio di circa 1 ton/mc, il quantitativo massimo stoccato corrisponderà a 6.438 ton.

Rifiuti, codici EER e operazioni svolte

Al fine di sintetizzare al meglio le attività previste sui rifiuti, si riporta uno schema, all'interno del quale, per ciascun gruppo omogeneo individuato, si identificano le aree in cui saranno stoccati e trattati i rifiuti, le lavorazioni e le operazioni richieste ai sensi degli allegati B e C della parte quarta del D.lgs 152/06:

In merito alle suddette operazioni, si specifica per ciascuna operazione quali attività vengono ricomprese:

- R13: messa in riserva dei rifiuti funzionale al successivo recupero degli stessi, che potrà avvenire nell'impianto TRS o in altri centri autorizzati (codice lavorazione Y1 per i solidi, K1, K2, per i liquidi);

- R12: comprende le operazioni preliminari al recupero, ovvero i pretrattamenti, nel caso dell'impianto TRS il codice R12 indica le attività di:
 - a) cernita e separazione (codice lavorazione Y2);
 - b) adeguamento volumetrico (codice lavorazione Y3);
 - c) sconfezionamento/riconfezionamento dei rifiuti solidi (codice lavorazione Y4);
 - d) raggruppamento o miscelazione (codice lavorazione W1);
 - e) sconfezionamento/riconfezionamento dei rifiuti liquidi mediante aspirazione/travaso (codici lavorazione X1 e X2);
 - f) demolizione (codice lavorazione H1);
 - g) triturazione (codice lavorazione H2);
- R4: riciclaggio/recupero dei metalli e dei composti metallici. Il recupero può comprendere operazioni di cernita preliminare (Y2), compattazione (Y3), demolizione (H1), nel caso di fusti la lavorazione prevede anche il lavaggio, mentre per i contenitori metallici degli estintori il processo prevede il preventivo svuotamento;
- R3: recupero delle sostanze organiche, ovvero nello specifico la ditta TRS intende effettuare il recupero dei bancali usati e delle cisternette usate mediante bonifica e lavaggio;
- D15: deposito preliminare dei rifiuti funzionale al successivo smaltimento (codici lavorazione Y1, K1, K2,);
- D13: raggruppamento preliminare, che comprende anche le operazioni di:
 - a) cernita e separazione (codice lavorazione Y2);
 - b) adeguamento volumetrico (codice lavorazione Y3);
 - c) sconfezionamento/riconfezionamento dei rifiuti liquidi mediante aspirazione/travaso (codici lavorazione X1 e X2);
 - d) sconfezionamento/riconfezionamento dei rifiuti solidi (codice lavorazione Y4);
 - e) demolizione (codice lavorazione H1);
 - f) triturazione (codice lavorazione H2);
 - g) raggruppamento o miscelazione (codice lavorazione W1);
 - h) addensamento miscele destinate a smaltimento (codice lavorazione W2);
- D9: trattamento chimico-fisico di rifiuti destinati allo smaltimento, che nel caso dell'impianto TRS riguarda l'attività di:
 - a) inertizzazione con leganti idraulici dei rifiuti destinati alla discarica (codice lavorazione N2).

Per la codifica delle operazioni svolte sui diversi rifiuti e gruppi omogenei si riporta di seguito la tabella descrittiva delle singole lavorazioni.

Codice	Lavorazione	Descrizione
Y1	STOCCAGGIO	Deposito dei rifiuti nelle varie aree dell'impianto. I rifiuti confezionati in colli vengono posizionati sulle scaffalature e/o a terra. I rifiuti sfusi solidi raccolti in cassone possono essere scaricati in baia o il cassone può essere allocato nella specifica area in impianto.
Y2	CERNITA	Un rifiuto composto da singole tipologie miscelate tra di loro viene diviso, manualmente o con l'impiego di attrezzature, in tali singole frazioni ai fini di favorirne il recupero o consentire l'avvio alla corretta forma di smaltimento.
Y3	COMPATTAZIONE	Il rifiuto è ridotto volumetricamente mediante compattazione eseguita con apposita pressa e/o cassone compattatore.

Y4	SCONFEZIONAMENTO - RICONFEZIONAMENTO	L'attività prevede la risistemazione o sostituzione di imballaggi o perchè danneggiati o poiché occorre conformarsi alle specifiche di conferimento degli impianti di destinazione. Rifiuti costituiti da reagenti: i diversi flaconi vengono separati a mano e messi in appositi fustini. Rifiuti costituiti da lana di roccia: il materiale viene posizionato con caricatore a benne a valve in big bags. Eternit: i pacchi rotti e/o danneggiati vengono riconfezionati con nuovo film da imballaggio.
W1	RAGGRUPPAMENTO - MISCELAZIONE	L'operazione consiste nel raggruppamento o nella miscelazione dei rifiuti nel rispetto delle miscele Autorizzate in AIA. La miscelazione dei rifiuti solidi avviene in baia con l'impiego di caricatore a benne a valve. La miscelazione dei liquidi può essere eseguita: - direttamente in serbatoio; - in fase di aspirazione di cisternette tra di loro compatibili eseguita con impianto travasi dell'edificio C (Sala travasi e area C18) o eseguita con autospurgo/autocisterna; Per alcune miscele è necessario il preventivo controllo e la preventiva autorizzazione del laboratorio.
W2	ADDENSAMENTO MISCELE	L'operazione consiste nell'aggiunta di frazioni granulari organiche (quali segatura, midollo/fibra di cocco, ecc.) o inorganiche (argilla, cemento, polveri estinguenti prelevate dagli estintori, ecc) al solo fine di regolare il tenore di umidità nella miscela e consentire una migliore movimentazione ai fini del trasporto. L'addensamento viene effettuato nelle baie, mediante rivoltamento con benna escavatrice.
H1	DEMOLIZIONE	L'attività si riferisce a quei trattamenti effettuati su materiali voluminosi o di grossa pezzatura per ridurne la grandezza. Per effettuarli possono essere utilizzate attrezzature specifiche quali pinze demolitrici o trince montate agli escavatori, seghetti, seghe circolari, ecc. A titolo di esempio è possibile citare: • la riduzione volumetrica di materiali cementizi di grossa pezzatura (frantumazione con pinza, ecc); • la riduzione volumetrica di rifiuti metallici di grandi dimensioni (taglio dei tubi con trancia, ecc) Anche la dismissione delle cisternette-rifiuto viene denominata "demolizione" in quanto occorre separare la base in legno e la parte plastica dalla struttura metallica, la quale viene tagliata mediante gli attrezzi sopra citati.
H2	TRITURAZIONE	Il rifiuto è ridotto volumetricamente mediante l'impiego di trituratore. Il materiale derivante dalla lavorazione è raccolto in apposito cassonetto. Il cassonetto è prelevato con carrello elevatore e ribaltato in baia e/o cassone scarrabile.
N2	INERTIZZAZIONE	L'operazione consiste nell'aggiunta di leganti idraulici inorganici operata all'interno delle baie B6-B7 e nelle vasche V1-V2 mediante un impianto mobile costituito da una tramoggia e una coclea.
K1	SCARICO IN SERBATOIO	Scarico dei rifiuti liquidi raccolti e/o conferiti con autospurgo/autocisterna nei parchi serbatoi. I rifiuti sono scaricati in apposita vasca di filtrazione e inviati al serbatoio di stoccaggio con apposita pompa per il parco serbatoi sud (esistente) oppure scaricati mediante l'idonea impiantistica del nuovo parco serbatoi.
K2	SCARICO IN CISTERNETTE/FUSTI	Scarico dei rifiuti liquidi raccolti e/o conferiti con autospurgo/autocisterna in cisternette/fusti; l'operazione viene svolta nella sala travasi. Al termine dello scarico le cisternette/fusti vengono depositati nelle specifiche aree dell'impianto con l'impiego di carrelli elevatori.
X1	ASPIRAZIONE	L'aspirazione dei rifiuti liquidi conferiti in colli (cisternette, fusti, fustini, altri contenitori per liquidi) è svolta nella sala travasi (edificio C) con la relativa impiantistica. L'attività consente di aspirare il liquido dal contenitore iniziale per inviarlo in altro contenitore idoneo, al parco serbatoi oppure al carico su autobotte.

X2	ASPIRAZIONE A PIU' FASI	L'attività può essere svolta secondo due modalità: - rifiuto costituito da due liquidi stratificati: aspirazione delle due fasi separatamente eseguita con impiantistica dedicata in sala travasi; - rifiuto costituito da liquido e da fondame: aspirazione del liquido all'interno della sala travasi; ribaltamento in baia mediante carrello elevatore del fondo residuo; demolizione e/o recupero mediante impianto di lavaggio della cisternetta e/o del fusto
-----------	-------------------------	---

C3.4 Revisione e implementazione del sistema di emissioni

C3.4.1 Scarichi idrici

Relativamente alla rete scarichi idrici dell'impianto sono previste delle modifiche dovute al nuovo assetto impiantistico.

Rimarrà invariata la destinazione degli scarichi, ovvero in Corpo Idrico Superficiale denominato Canale Rovere Varano, verrà eliminato uno scarico (SC3, derivante dai vecchi spogliatoi), cambieranno le linee e le superfici collettate ai vari scarichi ed inoltre sarà prevista la realizzazione di una vasca di laminazione per le acque provenienti dalle coperture di tutti gli edifici industriali (B, C, tensostruttura e tettoie varie).

Si prevede di implementare lo scarico SC1 passando da una potenzialità di 25 AE ad una di 50 AE.

Nello specifico, allo stato di progetto sarà presente la seguente configurazione:

SC1: scarico di tipo prevalentemente domestico per i reflui provenienti da:

- acque dei bagni della palazzina uffici e del nuovo modulo spogliatoio, sottoposte a trattamento mediante un impianto a fanghi attivi dimensionato per 50 A.E.;
- acque delle coperture della palazzina uffici;
- acque del parcheggio dipendenti e strada di accesso previo passaggio in un disoleatore;
- acque di copertura del locale antincendio di fianco alla palazzina uffici;

SC2: scarico delle acque meteoriche delle coperture di:

- a) edificio B;
- b) edificio C;
- c) tensostruttura;
- d) tettoie di pertinenza;
- e) scaffalature coperte;

le quali verranno raccolte in tre linee che conducono a pozzetti di scarico parziale denominato SC2/a, SC2/b e SC2/c i quali conducono le acque raccolte in un vaso di laminazione e quindi nel corpo idrico superficiale;

SC3: (ex SC4) scarico delle acque meteoriche provenienti da:

- a) acque delle coperture della cabina elettrica, della tettoia carburante e dei box laboratorio e spogliatoio posti di fianco alla palazzina uffici;
- b) acque di prima pioggia delle aree scoperte di piazzali e vie interne di transito, sottoposte preliminarmente a trattamento mediante dissabbiatura in un sistema di vasche di volumetria totale pari a 75 mc.

La volumetria dell'accumulo di prima pioggia resta invariata rispetto alla situazione già autorizzata.

Verrà inserito un sistema intermedio di filtrazione a sacco, in grado di abbattere ulteriormente il contenuto di solidi sospesi, evitando il possibile intasamento dei filtri a sabbia e carbone posti a valle del disoleatore.

Il nuovo sistema di filtrazione a sacco lavorerà in pressione, azionato mediante pompe collocate all'interno delle prime due vasche di sedimentazione.

Il refluo filtrato verrà rilanciato all'interno del disoleatore, da dove proseguirà secondo lo schema attuale.

L'area di lavaggio mezzi sarà dotata di una canalina grigliata centrale per la raccolta delle acque che verranno gestite come reflui e fatte confluire in una vasca interrata di raccolta da 10 mc che verrà svuotata periodicamente.

Lo schema della nuova rete acque è rappresentato in Tavola 5 dell'istanza di PAUR.

C3.4.2 Emissioni in atmosfera

Con il nuovo layout dell'impianto è prevista la messa in esercizio di due nuovi punti di emissione, denominati E21, a servizio dell'Edificio B ed E22, a servizio dell'Edificio C, del nuovo Parco Serbatoi e dell'area di Lavaggio Contenitori.

Le aree di trattamento che prevedono la movimentazione di liquidi potranno dare origine a flussi di aeriformi contenenti Composti Organici Volatili (COV) e Composti Inorganici Volatili (CIV), ad esempio Ammoniaca o vapori acidi/basici. Le operazioni che comportano triturazione, movimentazione di solidi e sconfezionamento/riconfezionamento, potranno produrre emissione di polveri.

Per le diverse campagne di trattamento dei rifiuti e per gli inquinanti da trattare sarà garantita la captazione alle varie sorgenti.

Emissioni provenienti da Edificio "B" – E21

Il progetto prevede l'edificazione di una nuova costruzione, denominata edificio B, per il quale è prevista la predisposizione di un sistema di aspirazioni localizzate per diverse aree, presidiate da diversi sistemi di trattamento, e che faranno confluire le emissioni nel punto E21.

L'edificio B sarà allestito, nella parte prospiciente l'ingresso dell'impianto, con una zona di baie e vasche, destinate tutte ai rifiuti in forma sfusa. A chiusura di tutta quest'area saranno installati dei portoni a saracinesca. Le baie B11, B12 e B13 e le vasche V1, V2, V3, V4, V5 saranno presidiate da un sistema di aspirazione perimetrale, per una portata di 60000 m³/h destinato ad arie esauste potenzialmente contenenti composti inorganici e organici volatili e polveri, che potrà essere interamente trattata da due scrubber in parallelo e da filtri a carbone attivo. L'intera linea è posta in depressione per mezzo di un ventilatore centrifugo posizionato a valle degli scrubber e a monte dei carboni attivi.

Al centro dell'area baie/vasche sarà installato un gruppo industriale di triturazione e separazione, destinato alla riduzione volumetrica e separazione dei rifiuti pericolosi sfusi, per il successivo stoccaggio nelle baie/vasche. Il trituratore sarà presidiato da una cappa dedicata, in grado di captare una portata di 8000 m³/h, la linea di trattamento prevede un filtro a maniche dimensionato per l'intera portata e la possibilità di inviare il flusso verso i presidi a valle, costituiti da due scrubber in parallelo (denominati Scrubber 1 e 2) e da due filtri a carboni attivi in parallelo (denominati Filtro carboni 1 e 2), utilizzati anche per il trattamento dei flussi provenienti dalle baie/vasche.

Emissioni provenienti da Edificio "C", Nuovo Parco Serbatoi e Lavaggio Contenitori – E22

Anche per il nuovo edificio denominato "C" destinato allo stoccaggio e alla lavorazione di rifiuti liquidi e reagenti e per il nuovo parco serbatoi, è stato previsto un sistema di aspirazione dedicato, come di seguito descritto.

Dalla sala travaso liquidi e dalla sala di stoccaggio liquidi (Area C18) saranno generate due portate di aeriforme per mezzo di due ventilatori centrifughi con portata pari a 9300 m³/h cad che invieranno il flusso di aria verso il presidio di trattamento costituito da un filtro a carboni attivi (denominato Filtro carboni 3), utilizzato in comune per tutte le emissioni descritte al presente paragrafo.

Dal Locale Tecnico Sala Pompe e dall'area pompe a servizio del parco serbatoi saranno generati due ulteriori flussi con portata rispettivamente pari a 3200 m³/h e 1600 m³/h. Il sistema di aspirazione in questi due locali ha una finalità di sicurezza per evitare la formazione di una potenziale atmosfera esplosiva.

Nella sala travaso liquidi, nella sala di stoccaggio liquidi (Area C18), nel Locale Tecnico Sala Pompe e nell'area pompe a servizio del parco serbatoi sono previsti, oltre che i sistemi di aspirazione, anche i sistemi di mandata dell'aria necessari ad assicurare una adeguata ventilazione e ricambio di aria.

Due flussi di minore importanza sono generati dagli sfiati dei serbatoi dei liquidi infiammabili, (200 m³/h) e dal lavaggio dei contenitori in fusti e cisternette (rispettivamente 800 m³/h e 200 m³/h). La portata complessiva di 1000 m³/h è inviata al trattamento per mezzo del filtro a carboni attivi (Filtro carboni 3).

Il locale di riconfezionamento reagenti può occasionalmente dare origine a portate contenenti una piccola percentuale di polveri: per questo motivo la portata di 3600 m³/h generata dal ventilatore dedicato, prima di essere inviata al Filtro carboni 3, sarà depolverata da un filtro a celle sacrificali.

Si riporta di seguito una breve descrizione delle possibili direzioni che possono seguire le linee di trattamento arie, che convogliano all'emissione E22:

- sala pompe e locale tecnico, vengono portati direttamente a E22 senza trattamento;
- sala travasi e C18, se privi di inquinanti, vanno in E22 senza trattamento;
- sala travasi e C18, se presentano CIV o COV, possono essere deviati a filtro a carboni 3, E22;
- sfiati dei serbatoi/lavaggi fusti e cisternette: filtro a carboni 3, E22;
- per riconfezionamento reagenti: filtro a celle sacrificali, filtro a carboni 3, E22.

L'impianto per lavaggio fusti (da 25 a 200 l), posizionato sotto tettoia nelle vicinanze del capannone C, ha il tetto del cabinato predisposto per il collegamento al sistema di aspirazione e trattamento, che convoglierà l'aria aspirata al filtro a carboni C3 e quindi nel punto emissivo E22. La portata prevista sarà pari a 800 mc/h.

Impianti di trattamento delle emissioni

- Scrubber orizzontali (Scrubber 1 e 2): ciascuno scrubber in progetto, a presidio delle aspirazioni provenienti dall'intera area Edificio B, è ad elevata efficienza di filtrazione, dimensionato per una portata di gas da trattare di 34.000 m³/h, con una velocità di passaggio del gas nello scrubber di 1,4 m/sec. All'interno dello scrubber i flussi aria e acqua hanno direzioni ortogonali tra loro. Il flusso di aria corre orizzontalmente e il flusso di acqua verticalmente. Ciascun scrubber sarà provvisto di una pompa centrifuga per il ricircolo e la distribuzione dell'acqua allo scrubber. Il sistema di reintegro dell'acqua di lavaggio attingerà dalla rete idrica collegata ai pozzi in concessione alla Ditta TRS. Lo spurgo continuo sarà invece collegato con la cisterna di accumulo posizionata al di sopra della zona C17 e le acque raccolte potranno essere riutilizzate all'interno del ciclo produttivo o smaltite come rifiuto. Per la deumidificazione del flusso d'acqua in uscita dalla torre di lavaggio è stato previsto un separatore di gocce ad elevata efficienza.
- Filtri a carbone attivo (Filtro carbone 1 e 2): sono dimensionati per una portata d'aria da trattare massima di 34.000 m³/h, aventi forma parallelepipedica e costruiti in lamiera di acciaio zincato e acciaio al carbonio. Ogni filtro sarà composto da un corpo filtrante costruito in acciaio zincato e/o acciaio al carbonio opportunamente rinforzato.
- Filtro a carbone attivo (Filtro carbone 3): dimensionato per una portata d'aria da trattare massima di 19.000 m³/h, aventi forma parallelepipedica e costruiti in lamiera di acciaio zincato e acciaio al carbonio.
- Filtro a maniche autopulenti (Filtro a maniche 1): a presidio del trituratore, dimensionato per una portata d'aria da trattare massima di 8000 m³/h, costituito da n. 108 maniche filtranti, dotato di centralina elettronica completa di economizzatore per il controllo della pulizia delle maniche e di un pressostato differenziale atto a misurare il Delta P tra l'ingresso e l'uscita del filtro (funzione di economizzatore).
- Depolveratore a celle sacrificali di tipo monoblocco: a presidio dell'aspirazione proveniente dal locale di riconfezionamento reagenti, è una unità al cui interno sono presenti diversi setti filtranti a grado di efficienza progressiva (n°2 celle filtranti a maglia metallica, n°2 celle filtranti in feltro sintetico, n°2

celle filtranti a tasche rigide), dotato di n°3 pressostati per segnalazione “intasamento setto filtrante” installati a cavallo di ciascuno step di filtrazione.

Le rese di abbattimento degli impianti a servizio delle emissioni E21 ed E22 dichiarate dal progettista sono stimate in circa il 90%.

L'assetto emissivo futuro è riportato nel seguente quadro riassuntivo.

Punto di emissione	Provenienza	Portata (Nmc/h)	Durata della emissione (h/d)	Temperat. (°C)	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione dell'inquinante in emissione (mg/Nmc)	Altezza di emissione dal suolo (m)	Area sezione emissione (m2)	Tipo di impianto di abbattimento
E1...E7	Sfiati serbatoi oli			Amb.	TVOC			0,0050	Carboni attivi
E8...E14 E17 - E18	Sfiati serbatoi rifiuti liquidi			Amb.	TVOC			0,0050	Carboni attivi
E16	Laboratorio interno (cappa aspirante n.1)	525*	8	Amb.			4	0,0310	Carboni attivi.
E19	Laboratorio interno (cappa aspirante n.2)	486*	8	Amb.			4	0,0490	Carboni attivi
E20	ICP Ottico (strumento del laboratorio interno)	443*	8	Amb.			4	0,0120	//
E21	Trituratore, baie B11, B12, B13, vasche V1, V2, V3, V4 e V5	65000	15	Amb.	Polveri	5	13	0,785	Filtro a maniche, scrubber 1-2 filtri a carboni attivi 1-2
					TVOC	20			
					HCl	5			
					HNO ₃	5			
					H ₂ SO ₄	5			
					HF	5			
					H ₃ PO ₄	5			
					NH ₃	5			
E22	Sala travasi, C18 e locali tecnici, sfiati serbatoi, lavaggio fusti/cisternette riconfezionam. reagenti	27000	13	Amb.	Polveri	5	13	0,450	Filtro a celle sacrificali, filtro a carboni attivi 3
					TVOC	20			
					HCl	5			
					HNO ₃	5			
					H ₂ SO ₄	5			
					HF	5			
					H ₃ PO ₄	5			
					NH ₃	5			

*: il dato indicato è relativo al valore rilevato con prova strumentale svolta nel giugno 2019.

Emissioni diffuse

Con la realizzazione del nuovo progetto, le tipologie di rifiuti che presentano maggiori problematiche olfattive saranno gestite all'interno dell'edificio B, che è dotato di aspirazione e trattamento delle arie esauste, mentre le operazioni di travaso, eseguite nella Sala Travasi, sono aspirate e convogliate al sistema di trattamento costituito dal Filtro a Carboni 3.

In particolare, si precisa che:

a - L'attività di separazione delle diverse frazioni dei rifiuti (aspirazioni a più fasi) sono eseguite nelle seguenti aree dotate e presidiate con impianto di aspirazione e filtrazione dell'aria (E21 ed E22):

- sala travasi dell'edificio C, gestione della parte liquida del rifiuto (aspirata, trattata e convogliata ad E22);

- nelle baie/setti dell'edificio B, gestione della parte fangosa (aspirata, trattata e convogliata ad E21);
- con il trituratore dell'edificio B, gestione della parte solida e dell'eventuale contenitore non recuperabile (aspirato, trattato e convogliato ad E21);
- con l'impianto di lavaggio per il recupero e/o riutilizzo del contenitore (aspirata, trattata e convogliata ad E22).

b - La miscelazione e lo stoccaggio dei rifiuti liquidi da destinare ad impianti di depurazione/trattamento potranno essere gestiti attraverso la nuova impiantistica, ovvero Sala travasi/Nuovo Parco Serbatoi oppure mediante il parco serbatoi esistente, in base anche alla modalità con la quale giungono in impianto i rifiuti liquidi, ovvero:

1. nella sala travasi dell'edificio C, nella quale può avvenire la gestione dei rifiuti confezionati in colli che possono da lì essere inviati al parco serbatoi, al carico diretto su automezzo o al travaso in contenitori di volumetrie differenti;
2. mediante operazioni di carico/scarico di autobotti attraverso il nuovo parco serbatoi;
3. mediante carico/scarico di autobotti nel parco serbatoi mobili esistenti.

Per i punti 1 e 2 le emissioni sono collegate all'impianto di aspirazione e filtrazione dell'aria (emissione E22), mentre nel terzo caso i serbatoi sono dotati di filtro a carbone attivo direttamente sugli sfiati (emissioni E8-E14 ed E17-E18 già autorizzate).

c - La gestione di rifiuti a forte matrice organica liquida è eseguita in sala travasi o nel nuovo parco serbatoi in quanto dotato di sistema di carico/scarico a circuito chiuso e presidiato con impianto di aspirazione e filtrazione dell'aria (Emissione E22) mentre quelli solidi sono gestiti nelle baie/vasche dell'edificio B dotato di impianto di aspirazione e filtrazione dell'aria (Emissione E21);

d - Il recupero della polvere estinguente dagli estintori avviene a circuito chiuso; quindi, non vi sono emissioni in atmosfera, né diffuse né convogliate. La polvere estratta dall'estintore, stoccata nel contenitore intermedio, finisce nel big-bag di raccolta senza dispersione di polvere nell'ambiente in quanto il big-bags è sigillato alla valvola di scarico. Il filtro che viene installato serve unicamente a protezione dell'aspiratore;

e - L'attività di additivazione avviene mediante l'aggiunta manuale delle sostanze addensanti e l'omogeneizzazione con benna. Si tratta di un'attività non continua, che potrà eventualmente generare delle emissioni diffuse durante la prima fase di miscelazione tra rifiuto e sostanza addensante. Tali emissioni saranno oggetto di aspirazione, se svolte all'interno delle baie e vasche dell'edificio B;

f - Gli impianti di lavaggio saranno entrambi in aspirazione. Per l'impianto di lavaggio fusti sarà previsto un collegamento diretto con un canale di aspirazione. Per l'impianto delle cisternette sarà realizzata invece una cabina di contenimento dell'apparecchio, che sarà dotata anch'essa di punto in alto di aspirazione. Entrambi sono collegati all' E22 previo passaggio nel filtro a carboni.

C3.4.3 Emissioni di Rumore

Per quanto riguarda il nuovo layout è stata condotta una nuova Valutazione Previsionale di Impatto Acustico che tiene conto delle sorgenti di rumore aggiuntive, rappresentate da:

- Edificio B:
 1. trituratore Forrec;
 2. trituratore Ecotec
 3. sistema inertizzazione scarrabile Sebe impianti modello IMS 21013
 4. sistemi di trattamento arie, costituiti da 2 scrubber, due filtri a carbone e un filtro a maniche;
- Edificio C e Tettoia Sud:
 1. Sistema di travaso (pompe);
 2. Filtro a carboni;

3. Pressa-fusti;
4. Sistema lavaggio fusti e cisternette

Sono inoltre previsti 5 nuovi carrelli elevatori, un nuovo ragno meccanico e un escavatore.

La valutazione, eseguita mediante rilievi strumentali condotti in prossimità dei recettori e modellazione previsionale, ha portato alla conclusione che la componente principale del rumore nell'area è dovuto al traffico veicolare, il quale ha una forte ripercussione sui valori misurati al perimetro dato che l'impianto si affaccia sulla provinciale.

Tuttavia l'Azienda, rispetto alle modifiche apportate, rispetterà i valori limiti d'immissione previsti dalla normativa vigente in materia.

Ciononostante, a valle dell'autorizzazione alle modifiche in progetto, l'Azienda condurrà un'indagine fonometrica in ambiente esterno al fine di valutare l'effettivo rispetto dei limiti di legge.

C3.5 Revisione consumi

C3.5.1 Consumi energetici

Si prevede un incremento del fabbisogno energetico, nello specifico elettrico. Il fabbisogno è stato quantificato in circa 554.710 KWh/anno.

C3.5.2 Consumi idrici

Nell'ambito del procedimento di autorizzazione del nuovo progetto, la ditta ha richiesto l'aumento della concessione idrica per entrambi i pozzi già in uso, precisamente:

per il pozzo 1 di passare da 4.000 mc. annui a 7.000 mc;

per il pozzo 2 di passare dagli attuali 800 a 2.000 mc. annui.

C3.6 Protezione del suolo e acque sotterranee

All'interno dell'impianto, le potenziali sorgenti di contaminazione del suolo sono rappresentate dai serbatoi interrati, dai serbatoi e dagli stoccaggi fuori terra, anche per lo stato di progetto. Tutte le superfici delle aree destinate al deposito di rifiuti saranno impermeabilizzate.

L'edificio B, baie e vasche saranno dotate di pozzetti ciechi di raccolta di eventuali percolamenti e colaticci, mentre l'area antistante le baie sarà presidiata da una canalina grigliata recapitante in un pozzetto a tenuta da 4 mc. Ulteriori griglie di raccolta confluenti in pozzetti a tenuta saranno realizzate nell'area C10, al di sotto del trituratore e a presidio delle altre aree di stoccaggio e lavorazione.

La pavimentazione all'interno dei capannoni sarà realizzata in cemento; per quanto riguarda i due bunker destinati ai rifiuti infiammabili dell'edificio B (C15 e C17) essi saranno costruiti come bacini di contenimento, in quanto verrà realizzato un dislivello di 25 cm.

Per la pavimentazione delle vasche e baie dell'edificio B verrà utilizzato calcestruzzo di spessore 30 cm, additivato per resistere agli agenti chimici e trattato superficialmente con resina bicomponente; al di sotto della pavimentazione, per proteggere il terreno sottostante, verrà realizzata un'impermeabilizzazione con telo bentonitico.

Tutti i serbatoi fuori terra saranno inseriti in bacino di contenimento a cielo aperto, con muretto perimetrale in calcestruzzo.

Nel mese di novembre 2020 è stata condotta, per conto dell'Azienda, un'indagine ambientale con lo scopo di verificare lo stato qualitativo del suolo, sottosuolo e delle acque di falda sottostanti l'area.

In particolare si è proceduto all'esecuzione di:

n. 9 sondaggi distribuiti uniformemente sull'area ed approfonditi sino alla quota di circa 3.0 m dal piano campagna, con prelievo di 19 campioni di terreno, su ciascuno dei quali sono stati determinati i seguenti parametri: Arsenico, Cadmio, Cobalto, Nichel, Piombo, Rame, Zinco, Mercurio, Cromo totale, Cromo VI,

idrocarburi pesanti (C>12), idrocarburi leggeri (C<12), IPA, BTEX, Alifatici clorurati non cancerogeni, Alifatici clorurati cancerogeni e Amianto;

n. 1 campione di matrice di riporto medio composito sottoposto al Test di cessione DM 05/02/1998 applicando come limiti quelli della Tabella 2, Parte IV, D.lgs. 152/2006 e perforazione di n.3 piezometri approfonditi sino a -11 metri da piano campagna, di cui uno ubicato sul monte e gli altri ubicati a valle idrogeologico del sito, con prelievo successivo di n. 3 campioni di acqua; su ciascuno dei campioni di acqua prelevati sono stati determinati i seguenti parametri: Antimonio, Arsenico, Berillio, Cadmio, Cobalto, Nichel, Piombo, Rame, Selenio, Tallio, Zinco, Mercurio, Cromo totale, Cromo VI, Fluoruri, Azoto nitrico, Solfati, Idrocarburi totali, Composti organici aromatici e Alifatici clorurati cancerogeni.

I campioni di terreno prelevati sono risultati conformi ai limiti di riferimento rispetto all'attuale destinazione d'uso (D.lgs. 152/06, Allegato 5, Tabella 1, Colonna B "Commerciale e industriale").

Il campione di riporto prelevato è risultato conforme ai limiti di cui alla Tabella 2 Allegato V, Titolo V del D.lgs. 152/2006 "Concentrazione soglia di contaminazione nelle acque sotterranee".

I 3 campioni di acqua di falda prelevati sono risultati conformi ai limiti di cui alla Tabella 2, Allegato V, Titolo V del D.lgs. 152/2006 "Concentrazione soglia di contaminazione nelle acque sotterranee".

Prevenzione incendi

Il progetto di revisione del layout della ditta TRS prevede una forte implementazione dei presidi presenti ma soprattutto l'installazione di nuove linee destinate alle aree più a rischio. Tale progetto è stato sottoposto all'esame del competente Comando Provinciale dei Vigili del fuoco di Piacenza.

C3.7 Cronoprogramma delle fasi realizzative e gestione del periodo transitorio

Per la realizzazione complessiva del progetto sono previsti 3 step funzionali e successivi, ciascuno di durata annuale, in un arco temporale di 3 anni, senza dovere interrompere l'attività dell'installazione nell'area autorizzata.

Al completamento della realizzazione del nuovo layout è inoltre previsto un ulteriore step relativo alla demolizione del fabbricato esistente.

A seguito del rilascio del PAUR, la Ditta TRS provvederà ad assegnare gli incarichi per la progettazione esecutiva edile ed impiantistica finalizzata all'elaborazione del computo metrico complessivo dell'opera, dopodiché sarà eseguita la gara per l'assegnazione dei lavori; la durata di questa fase è stimata in 6/8 mesi. La ditta assegnataria dovrà avviare il cantiere entro massimo 4 mesi dalla sottoscrizione del contratto.

Sulla base delle tempistiche sopra indicate, l'inizio dei lavori è fissato entro 12 mesi dal rilascio dell'autorizzazione PAUR.

Considerate le attuali condizioni del mercato correlate alle difficoltà di approvvigionamento delle materie prime e dei materiali necessari alla realizzazione complessiva dell'opera, alcune delle attività previste nei vari step potranno subire variazioni ed essere anticipati e/o posticipati.

L'obiettivo dell'azienda è quello di concludere la realizzazione del progetto del nuovo layout entro tre anni dalla data di inizio lavori, eventuali proroghe rispetto al cronoprogramma previsto saranno preventivamente comunicate.

Per ognuno degli Step di seguito descritti sono riportate le principali fasi esecutive, all'interno delle quali potranno essere previste ulteriori sottofasi.

Con frequenza semestrale l'azienda si impegna ad inviare ad Arpa di Piacenza e al Comune di Caorso una comunicazione relativa allo stato di avanzamento degli step, precisando eventuali scostamenti temporali e/o variazioni rispetto alla pianificazione preventivata.

PRIMO STEP

Il primo step di durata annuale prevede la realizzazione delle seguenti opere:

Opere di sbancamento, livellamento e preparazione dell'area;

Realizzazione delle fondazioni e dei plinti dei capannoni B e C;

Realizzazione delle vasche interrate e delle baie all'interno dell'Edificio B;

Costruzione e montaggio dei capannoni B e C;
 Installazione nuovo serbatoio antincendio e realizzazione locale tecnico antincendio per pompe antincendio;
 Realizzazione scavi e posa sottoservizi tra cui: linee acque reflue, linee interrate antincendio, linee per cavidotti elettrici, linee distribuzione acqua pozzi ecc.
 Realizzazione linee interrate antincendio per rete idranti ed impianti a diluvio/sprinkler;
 Realizzazione vasche/serbatoi interrati previsti nell'area lavaggio e nell'edificio C (sala travasi, area stoccaggio C18);
 Realizzazione vasca di laminazione.

SECONDO STEP

Il secondo step di durata annuale prevede la realizzazione delle seguenti opere:
 Realizzazione pavimentazione in calcestruzzo all'interno dei capannoni e nel piazzale esterno;
 Realizzazione strutture edili e relativa copertura dell'area pressatura fusti vuoti e settore lavaggio/bonifica fusti e cisternette;
 Realizzazione impianto elettrico;
 Realizzazione impianto di aspirazione e trattamento aria nell'edificio B (emissione E21);
 Realizzazione impiantistica antincendio all'interno dell'edificio B;
 Installazione e collegamento nuovi gruppi antincendio.

TERZO STEP

Il terzo step di durata annuale prevede la realizzazione delle seguenti attività:
 Fornitura, installazione e posa nuovo parco serbatoi;
 Realizzazione impiantistica idraulica ed elettrica a servizio del nuovo parco serbatoi e sala travasi;
 Realizzazione linea di inertizzazione ad azoto a servizio del nuovo parco serbatoi;
 Realizzazione impianto antincendio Edificio C;
 Realizzazione impianto di aspirazione e trattamento aria nell'edificio C (emissione E22)
 Posa e installazione porte e portoni a servizio degli edifici B e C;
 Posizionamento, installazione e collegamento del nuovo tritatore;
 Posizionamento, installazione e collegamento dell'impianto di lavaggio fusti e cisternette;
 Esecuzione dei collaudi strutturali e impiantistici.

QUARTO STEP

Il quarto step prevede la demolizione del fabbricato esistente, che verrà eseguita dopo aver completato la realizzazione del nuovo layout e avviato le attività di gestione rifiuti nei nuovi fabbricati B e C.
 La conclusione del quarto step è prevista entro il 30/06/2027.

La tempistica prevista per la realizzazione del progetto viene di seguito rappresentata graficamente.

CRONOPROGRAMMA	ANNO									
	2023		2024		2025		2026		2027	
Step 1										
Step 2										
Step 3										
Step 4										

Le nuove emissioni E21 ed E22 verranno attivate solo dopo avere comunicato, con un preavviso di almeno 15 gg, le relative date di messa in esercizio.

La messa a regime delle emissioni E21 ed E22 sarà effettuata entro 3 mesi dalla data di messa in esercizio.

C4 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI - BAT conclusions

C4.1 Valutazione e posizionamento BAT

Viene di seguito riportato lo stato di applicabilità delle BAT del Complesso IPPC in base a quanto indicato nel "Reference Document on Best Available Techniques for the Waste Treatment Industries" con riferimento alla Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018.

Nelle tabelle seguenti viene riportato il confronto tra le migliori tecnologie disponibili (BAT) e le tecniche/procedure attuate in impianto.

n.	APPLICAZIONE BAT ALL'INSTALLAZIONE TRS ECOLOGIA SRL	
	Prestazione ambientale complessiva (1.1)	
1	BAT	Istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente le caratteristiche seguenti: I. Impegno da parte della direzione II. Definizione di una politica ambientale III. Pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi IV. Attuazione delle procedure V. Controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive VI. Riesame del sistema di gestione ambientale VII. Attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite VIII. Attenzione agli impatti ambientali durante il ciclo di vita dell'impianto e anche dovuti ad un eventuale smantellamento IX. Svolgimento di analisi comparative settoriali X. Gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2) XI. Inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3) XII. Piano di gestione dei residui (cfr sez. 6.5), XIII. Piano di gestione in caso di incidente (cfr sez. 6.5), XIV. Piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12), XV. Piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).
	STATO DI APPLICAZIONE	APPLICATA

	NOTE	TRS Ecologia risulta in possesso di un sistema di certificazione integrato rispetto alle seguenti normative: ▪ Sistema di Gestione Qualità UNI EN ISO 9001:2015; ▪ Sistema di Gestione Ambientale ISO 14001:2015; ▪ Sistema di Gestione della Salute e Sicurezza ISO 45001:2018 Il sistema integrato di cui sopra nel suo sviluppo tiene conto di tutti gli aspetti compresi tra il punto I e VI, nonché di tutti gli aspetti ambientali Per il punto VIII, in caso di dismissione dell'impianto la ditta è già tenuta alla presentazione di un piano di demolizione/riconversione dei manufatti esistenti e/o un piano di caratterizzazione dei suoli ed eventualmente delle acque. Per l'analisi dei successivi punti si vedano le sezioni specifiche.
2	BAT	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, utilizzare le seguenti tecniche: - Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti, - Predisporre e attuare procedure di accettazione, - Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti - Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita - Garantire la segregazione dei rifiuti, - Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura - Cernita dei rifiuti solidi in ingresso
	STATO DI APPLICAZIONE	APPLICATA
	NOTE	a) La ditta, già nella fase commerciale, provvede a reperire dal produttore le informazioni necessarie alla caratterizzazione del rifiuto: viene preventivamente valutato dal punto di vista documentale mediante verifica della scheda di omologa, analisi chimica di classificazione e/o eventuale scheda di sicurezza. In caso di necessità, è inoltre possibile effettuare il controllo analitico a campione sul rifiuto in ingresso mediante il laboratorio interno. b) Il controllo sui rifiuti in ingresso è eseguito in modo sistematico, sia sui rifiuti sfusi che su quelli in colli, e consiste: · nella verifica visiva del rifiuto; · nella corretta etichettatura dei colli; · nella pesatura del carico; · nell'accertare la conformità del rifiuto rispetto alla scheda di omologa e al contratto; · nella verifica dei dati contenuti nel formulario di identificazione. Per i rifiuti in piccole confezioni (sacchi, barattoli, tanichette) il controllo visivo è svolto a campione ed il resto del carico viene verificato confrontando le etichettature delle singole confezioni per assicurarsi della sua omogeneità. Nel caso venga rilevata una non conformità sul rifiuto conferito questa viene registrata dal personale aziendale mediante uno specifico modulo del Sistema Integrato Qualità Sicurezza e Ambiente. c) La ditta è dotata di idonei strumenti informatici, di supporto al sistema integrato di certificazione, che garantisce la tracciabilità di ogni carico di rifiuti in ingresso, dall'ingresso all'uscita. Tutti i dati sui rifiuti sono elaborati e conservati negli archivi aziendali. Mediante tali sistemi è possibile conoscere in tempo reale l'ubicazione dei rifiuti e la loro consistenza. d) L'impresa, con il nuovo layout, propone anche alcune attività di recupero rifiuti volte alla produzione di End of Waste. Per quel che riguarda i metalli ferrosi e non ferrosi (limitatamente ad alluminio e rame) il recupero avverrà nel rispetto dei Regolamenti Comunitari che disciplinano la materia, ovvero il Reg. 333/2011 e 715/2013, per i quali l'impresa otterrà idonea certificazione da parte di Ente accreditato. Le procedure e le istruzioni relative al sistema di qualità ai sensi dei suddetti regolamenti saranno integrati all'interno del sistema esistente. Parimenti, per gli ulteriori End of Waste (costituiti da bancali, fusti e cisternette) saranno predisposte opportune procedure che assicurino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto e che comprendano il

		controllo e il monitoraggio della qualità dei prodotti in uscita al fine di rispettare i criteri EoW previsti per ciascun caso. e) o stoccaggio dei rifiuti viene effettuato perseguendo gli obiettivi di controllo, pianificazione, tracciabilità e garanzia. f) Le operazioni di miscelazione/raggruppamento sono svolte dopo aver preventivamente verificato la compatibilità dei rifiuti oggetto di lavorazione. Per la gestione della compatibilità dei rifiuti prima della miscelazione, la ditta procede con modalità diverse a seconda della miscela. Le miscelazioni/raggruppamenti di cui alle tabelle autorizzate 12a, 12b, 13a, 13b e 13c (Allegato B) sono sempre oggetto di preventiva verifica analitica da parte del laboratorio interno. Le prove eseguite e il relativo esito sono annotate sul registro delle analisi di laboratorio e delle prove di miscelazione. g) Su ogni partita di rifiuti in ingresso vengono effettuate operazioni di cernita, al fine di verificare sia l'assenza di materiale indesiderato che la corrispondenza con quanto dichiarato dal produttore. Il controllo è prettamente visivo; le operazioni di selezione e cernita sono svolte manualmente e con mezzi meccanici quali ragni caricatori, pale meccaniche, ecc.
3	BAT	Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, istituire e mantenere un inventario dei flussi che comprenda le caratteristiche seguenti: a. Caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti b. Informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue c. Informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi
	STATO DI APPLICAZIONE	APPLICATA
	NOTE	Relativamente a quanto richiesto dalla BAT si precisa che nel caso specifico l'impianto è di tipologia piuttosto semplice, sia dal punto di vista del flusso di acque reflue (non vi sono reflui di processo), sia dal punto di vista emissivo, data l'attuale configurazione impiantistica. Di seguito si riporta il dettaglio dei dati attualmente raccolti rispetto a quanto richiesto. a) Come esplicitato alla BAT n.2, TRS monitora le caratteristiche dei rifiuti in ingresso mediante la documentazione richiesta al produttore in fase commerciale e di pre-accettazione costituita dalla scheda di omologa del rifiuto, dall'analisi di caratterizzazione e/o da eventuali schede di sicurezza. I rifiuti in ingresso sono poi verificati mediante la procedura di accettazione che consiste nel controllo visivo/speditivo del rifiuto, della corretta etichettatura, della conformità del rifiuto rispetto alla scheda di omologa e al contratto, della verifica dei dati contenuti nel formulario di identificazione. Tutti i dati sopra riportati sono conservati negli archivi aziendali, anche mediante l'ausilio di idonei strumenti informatici, di supporto al sistema di gestione integrato qualità, sicurezza e ambiente, con cui l'impresa garantisce la tracciabilità di ogni carico di rifiuti, dall'ingresso all'uscita. Inoltre, sempre mediante i sistemi informativi a disposizione dell'impresa, che comprendono anche la tenuta dei previsti registri di carico e scarico, i registri di laboratorio e di miscelazione, viene tenuta traccia dei processi di trattamento effettuati sui rifiuti. Tutto quanto riportato risponde alle indicazioni fornite dal Piano di Monitoraggio dell'AIA, le cui registrazioni sono annualmente trasmesse agli Enti competenti. Inoltre nel corrispondente paragrafo dell'AIA è descritta l'origine delle emissioni (principalmente diffuse) e le principali misure per il contenimento. b) Gli scarichi di acque reflue dell'impianto TRS non sono di tipo industriale (acque di processo), ma si tratta unicamente di scarichi civili, di acque meteoriche raccolte dai tetti e di prima pioggia provenienti dalle superfici impermeabilizzate e scoperte dell'impianto. Il piano di monitoraggio dell'AIA prevede, sulle acque di prima pioggia, sia il controllo dei volumi in uscita mediante misurazione con contatore, che verifica analitica delle caratteristiche dello scarico, con frequenza stabilita. Fino ad oggi l'azienda ha gestito le acque reflue meteoriche come rifiuto, rilevando quindi i dati quantitativi mediante peso sui formulari. Le informazioni di cui sopra sono registrate e trasmesse annualmente agli Enti competenti. Per applicare il piano di controllo previsto si rimanda a quanto indicato al punto 20.

		c) Per quanto riguarda i flussi emissivi, la verifica delle caratteristiche dei flussi in uscita è prevista dal piano di monitoraggio per i punti emissivi E15, E21 ed E22. Con la cadenza prevista vengono effettuate le verifiche, sia in termini di portata, che di concentrazioni e flusso di massa degli inquinanti richiesti, con registrazione degli esiti, che sono oggetto di verifica nei controlli periodici svolti sull'installazione.
4	BAT	Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, utilizzare le tecniche indicate di seguito: a. Ubicazione ottimale del deposito b. Adeguatezza della capacità del deposito c. Funzionamento sicuro del deposito d. Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati
	STATO DI APPLICAZIONE	APPLICATA
	NOTE	a) Le ubicazioni delle aree di deposito non presentano vicinanza con recettori sensibili, corsi d'acqua, ecc. All'interno dell'impianto sono definite aree specifiche per lo stoccaggio dei rifiuti, di dimensione adeguata al quantitativo, e suddivise in modo da tenere separati i rifiuti dalle differenti caratteristiche di pericolosità e di destino. E' ridotto al minimo lo spostamento dei rifiuti da un'area all'altra dell'impianto. b) Il valore della capacità massima di stoccaggio istantaneo viene monitorato grazie al software aziendale, in relazione alla capacità massima fisica del deposito e del limite stabilito dall'autorizzazione. Le aree previste sono sufficienti a gestire il quantitativo richiesto in sicurezza c) Ogni rifiuto è chiaramente identificato da etichette e/o cartellonistica mobile. A seconda delle caratteristiche e della sensibilità ambientale (calore, luce, aria, acqua, ecc.) dei rifiuti viene scelto il deposito idoneo (scoperto/coperto, tipologia contenitore, ecc.). Le aree di stoccaggio sono impermeabilizzate e dotate di idonee misure di contenimento di eventuali sversamenti. d) Sono state individuate le idonee modalità di stoccaggio per ciascuna tipologia di rifiuti in ingresso (sfusi solidi, liquidi, in cassoni, in baie/vasche, in scaffalature, coperte/scoperte). In ogni momento è possibile conoscere il luogo dello stoccaggio di ciascun rifiuto presente in impianto.
5	BAT	Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, attuare procedure specifiche.
	STATO DI APPLICAZIONE	APPLICATA
	NOTE	Le operazioni di carico, scarico e movimentazione dei contenitori avviene secondo procedure interne scritte. Sono individuate apposite aree per lo stoccaggio dei contenitori, di cui alcune dotate di scaffalature. L'etichettatura apposta sui contenitori riporta il gruppo omogeneo del rifiuto e l'area in cui stoccare il materiale all'interno dell'installazione. L'area di stoccaggio del materiale viene individuata prima dell'ingresso del rifiuto e comunicata agli operatori di piazzale, che sono edotti sulle norme comportamentali da applicare nella gestione delle varie tipologie di rifiuti. La movimentazione interna dei rifiuti viene eseguita solo dietro disposizioni del responsabile operativo di piazzale o responsabile impianto. Per le operazioni di carico/scarico di rifiuti liquidi sarà presente idonea impiantistica di travaso automatizzata, e dotata di griglia e vasca di contenimento in caso di sversamenti. Per i rifiuti scaricati in vasca o baia sarà presente griglia di raccolta di eventuali percolamenti, collettata a pozzetti a tenuta. Per le operazioni di miscelazione sono individuate aree idonee, dotate di sistema di aspirazione e trattamento delle aree esauste, così come per l'attività di triturazione. Per limitare le fuoriuscite vengono applicate le seguenti azioni: ▪ Per lo scarico dei liquidi vengono usate tubazioni flessibili ad alta resistenza; ▪ La movimentazione dei fluidi nei serbatoi avviene tramite pompa a lobi;

		▪ Per i serbatoi da S8 a S16 è previsto un sistema di controllo che blocca il funzionamento della pompa di travaso in fase di riempimento in caso di raggiungimento della soglia di sicurezza; ▪ Le aree di travaso liquidi sono cordolate e perimetrate da griglie di captazione dei fluidi e sono costantemente mantenute pulite ed in efficienza; ▪ I mezzi in scarico che presentano percolazione del carico vengono posizionati in baia o sull'area lavaggio per confinare le perdite. Se la perdita è relativa a un collo, questo viene posizionato nell'area lavaggio per eseguire il riconfezionamento. Si esegue l'eventuale pulizia e/o bonifica del piano di carico del mezzo e/o delle zone interessate dalla fuoriuscita/perdita. Alle operazioni di carico/scarico/miscelazioni/movimentazione dei rifiuti sono applicate le seguenti procedure: ▪ Verifica preliminare dell'integrità dei contenitori (cisternette/fusti/fustini); ▪ Presenza di 2 operatori nelle fasi di carico e scarico cisterne; ▪ Movimentazione dei fusti eseguita con mezzi meccanici; ▪ Fissaggio dei fusti su bancali con regge o pellicola film termoretraibile; ▪ Il personale operante in piazzale è addestrato e formato all'uso dei mezzi di movimentazione; ▪ Utilizzo di bancali integri e sostituzione di quelli danneggiati; ▪ Verifica della capacità dell'area di stoccaggio o del serbatoio prima dell'inizio delle operazioni di scarico; ▪ Movimentazioni interne rifiuti eseguite solo dietro disposizioni del responsabile operativo di piazzale o responsabile impianto; ▪ Per le operazioni di miscelazione sono individuate aree idonee, dotate di sistema di aspirazione e trattamento delle aree esauste, così come per l'attività di triturazione.
	Monitoraggio (1.2)	
6	BAT	Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue, la BAT prevede di monitorare i principali parametri di processo nei punti fondamentali.
	STATO DI APPLICAZIONE	NON APPLICABILE
	NOTE	Non sono previste, sia nella configurazione attuale che in quella di progetto, emissioni di processo in acqua. Le uniche acque scaricate sono i reflui civili e le acque meteoriche trattate dall'impianto di prima pioggia. Si veda quanto riferito alla BAT n.3.
7	BAT	I monitoraggi delle emissioni nell'acqua dovranno essere effettuati almeno con la frequenza indicata nelle BAT conclusions in conformità con le norme EN, oppure norme ISO o nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.
	STATO DI APPLICAZIONE	NON APPLICABILE
	NOTE	La ditta non ha scarichi di acque di processo derivanti dal trattamento dei rifiuti.
8	BAT	I monitoraggi delle emissioni convogliate in atmosfera dovranno essere effettuati almeno con la frequenza indicata nelle BAT conclusions in conformità con le norme EN, oppure norme ISO o nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.
	STATO DI APPLICAZIONE	APPLICATA

	NOTE	Vengono effettuati i controlli analitici indicati nel piano di monitoraggio per le emissioni in atmosfera.
9	BAT	Il monitoraggio delle 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, deve avvenire almeno una volta l'anno, utilizzando una o una combinazione delle tecniche indicate: Misurazione, Fattori di emissione o Bilancio di massa
	STATO DI APPLICAZIONE	NON APPLICABILE
	NOTE	Presso l'impianto non vengono effettuate le operazioni di trattamento sui solventi indicate.
10	BAT	Il monitoraggio degli odori deve avvenire periodicamente utilizzando norme EN o ISO, con frequenza determinata nel piano di gestione dedicato (cfr. BAT 12).
	STATO DI APPLICAZIONE	APPLICATA
	NOTE	In data 16/03/2022 l'azienda ha trasmesso il piano di gestione degli odori contenente: • protocollo monitoraggio degli odori; • protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati; • programma di prevenzione e riduzione degli odori.
11	BAT	Il monitoraggio dei consumi annui di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue deve essere effettuata almeno una volta all'anno.
	STATO DI APPLICAZIONE	APPLICATA
	NOTE	Come da Piano di monitoraggio, vengono monitorati i consumi di acqua ed energia e la produzione di rifiuti in uscita e di acque reflue.
	Emissioni nell'atmosfera (1.3)	
12	BAT	Per prevenire le emissioni di odori o se non è possibile, per ridurle, è necessario predisporre, attuare e riesaminare un piano di gestione degli odori (cfr. BAT 10).
	STATO DI APPLICAZIONE	APPLICATA
	NOTE	Presso l'impianto non vengono gestiti in maniera sistematica rifiuti putrescibili e/o marcescibili. Tuttavia vengono ritirati rifiuti che hanno una certa componente olfattiva. Le emissioni odorigene possono svilupparsi da determinate categorie di rifiuti, all'atto soprattutto della movimentazione in baia, del travaso o del riconfezionamento. Per le operazioni condotte in baia, le tipologie di rifiuti che presentano maggiori problematiche olfattive saranno gestite all'interno dell'edificio B, che è dotato di aspirazione e trattamento delle arie esauste. Anche le operazioni di travaso, eseguite con l'impiantistica dedicata della Sala Travasi, sono aspirate e convogliate al sistema di trattamento costituito dal Filtro a Carboni 3; stesso avviene per il riconfezionamento dei reagenti, che sarà

		presidiato da cappa aspirante con successivo trattamento di adsorbimento su carboni attivi, per cui non vi è diffusione nell'ambiente di emissioni olfattive moleste. Attualmente la ditta ha realizzato un piano di gestione degli odori (come stabilito dalla BAT 10) il cui documento contiene: ● protocollo monitoraggio degli odori; ● protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati; ● programma di prevenzione e riduzione degli odori. Le campagne di monitoraggio verranno eseguite sia durante la stagione estiva che quella invernale.
13	BAT	Per prevenire le emissioni di odori o se non è possibile, per ridurle, applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: - Ridurre al minimo i tempi di permanenza - Uso di trattamento chimico - Ottimizzare il trattamento aerobico
	STATO DI APPLICAZIONE	APPLICATA
	NOTE	Sono state adottate misure volte a prevenire e limitare la formazione di odori molesti - Vedi punto 12
14	BAT	Al fine di prevenire o ridurre le emissioni diffuse in atmosfera, applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: - Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse - Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità - Prevenzione della corrosione - Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse - Bagnatura - Manutenzione - Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti - Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, <i>Leak Detection And Repair</i>)
	STATO DI APPLICAZIONE	APPLICATA
	NOTE	● L'azienda durante le fasi di carico, scarico e/o lavorazione dei rifiuti solidi sfusi in baia, attenua la formazione di polveri e di odori molesti mediante cannone nebulizzatore con l'utilizzo di acqua ed apposito prodotto odorizzante; ● per la lavorazione in baia di rifiuti con possibili caratteristiche odorigene, si prediligono le prime ore della mattina e si limita la loro permanenza all'interno dell'impianto allo stretto necessario oppure una volta terminata la lavorazione degli stessi il materiale viene depositato in cassoni scarrabili a tenuta con coperchio; ● con il nuovo progetto le operazioni di travaso dei rifiuti liquidi verranno effettuate in area dedicata dotata di impianto di aspirazione e trattamento aria; ● verrà effettuata la manutenzione periodica dei sistemi filtranti e abbattimento dell'impianto; ● attivazione del sistema di nebulizzazione posto a servizio del trituratore dei rifiuti.
15	BAT	La BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (flaring) esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni operative straordinarie (per esempio durante le operazioni di avvio, arresto ecc.) utilizzando entrambe le tecniche indicate di seguito: - Corretta progettazione degli impianti - Gestione degli impianti
	STATO DI APPLICAZIONE	NON APPLICABILE

	NOTE	L'impianto TRS non utilizza la combustione in torcia.
16	BAT	Per prevenire o 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: a. Corretta progettazione dei dispositivi di combustione in torcia b. Monitoraggio e registrazione dei dati nell'ambito della gestione della combustione in torcia
	STATO DI APPLICAZIONE	NON APPLICABILE
	NOTE	L'impianto TRS non utilizza la combustione in torcia.
Rumore e vibrazioni (1.4)		
17	BAT	Per prevenire o ridurre le emissioni di rumore e vibrazioni, predisporre, attuare e riesaminare un piano di gestione che includa gli elementi riportati di seguito: a. Protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate; b. Protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni; c. Protocollo di risposta in caso di eventi registrati; d. Un programma di riduzione identificando le fonti, misurando/stimando l'esposizione e applicando misure di prevenzione.
	STATO DI APPLICAZIONE	APPLICATA
	NOTE	Le emissioni di rumore all'interno dell'impianto sono dovute per lo più agli automezzi in transito, e ai mezzi operativi, fonti che possono definirsi più o meno continue durante l'orario di lavoro. Con minor frequenza invece sono utilizzate fonti rumorose quali il trituratore o le presse compattatrici. Nel corso dell'anno 2019 è stato incrementato il parco attrezzature dell'impianto con l'acquisto di una pressa fusti e di un cannone nebulizzatore, approvati con Determinazione Dirigenziale n. DET-AMB-2019-2336. Pertanto le sorgenti rumorose presenti all'interno dell'installazione nell'anno 2019 sono costituite da: ▪ 8 Carrelli elevatori; ▪ 1 Pala gommata; ▪ 4 Caricatori gommati semoventi a benne a valve; ▪ 1 Trituratore mobile; ▪ 1 Pressa compattatrice; ▪ 1 Pressa fusti; ▪ 2 Cannoni nebulizzatori; ▪ Automezzi vari presenti sull'installazione per le attività di carico/scarico dei rifiuti. Nel corso dell'anno 2019 sono state svolte sulle attrezzature e macchine operatrici operanti nell'installazione le manutenzioni ordinarie prescritte dai libretti d'uso e manutenzioni delle case costruttrici e non si sono resi necessari interventi di manutenzione straordinari per quanto concerne problemi e/o aspetti legati alle emissioni sonore. Il piano di monitoraggio prevede verifiche quinquennali del rumore mediante indagine fonometrica, pertanto la valutazione dovrà essere ripetuta entro il 30/09/2023. Tuttavia le verifiche regolarmente eseguite hanno rilevato che non vi è disturbo ai recettori sensibili circostanti (unità abitative). La ditta inoltre è dotata di un piano di monitoraggio delle vibrazioni, quale adempimento della certificazione. Con la realizzazione del nuovo progetto saranno presenti sorgenti di rumore aggiuntive, rappresentate da: Edificio B: ● N. 2 trituratori; ● sistema inertizzazione scarrabile;

		• sistemi di trattamento arie, costituiti da 2 scrubber, due filtri a carbone e un filtro a maniche. Edificio C e Tettoia Sud: • sistema di travaso (pompe); • filtro a carboni; • pressa-fusti; • sistema lavaggio fusti e cisternette. Sono inoltre previsti 5 nuovi carrelli elevatori, un nuovo ragno meccanico e un escavatore.
18	BAT	Per prevenire o ridurre le emissioni di rumore e vibrazioni, applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: - Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici - Misure operative - Apparecchiature a bassa rumorosità - Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni - Attenuazione del rumore
	STATO DI APPLICAZIONE	APPLICATA
	NOTE	Per quanto riguarda l'adeguata ubicazione delle apparecchiature, come indicato alla BAT 17, le principali fonti di rumore sono date dagli automezzi in transito e dai mezzi operativi all'interno dell'impianto: tali fonti non possono essere ricollocate per loro natura. Le altre fonti hanno una minore frequenza di utilizzo e tuttavia le verifiche in campo hanno sempre dimostrato il rispetto dei limiti di legge. Viene eseguita la necessaria manutenzione delle apparecchiature prescritte dai libretti d'uso e manutenzioni delle case costruttrici. Non si prevedono lavorazioni notturne.
	Emissioni nell'acqua (1.5)	
19	BAT	Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire o ridurre le emissioni nel suolo e nell'acqua, utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito: - Gestione dell'acqua - Ricircolo dell'acqua - Superficie impermeabile - Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi - Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti - La segregazione dei flussi di acque - Adeguate infrastrutture di drenaggio - Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite - Adeguate capacità di deposito temporaneo
	STATO DI APPLICAZIONE	APPLICATA

	NOTE	a)-b) L'utilizzo dell'acqua in TRS è destinato a: - uso civile per bagni/spogliatoi; - lavaggio mezzi/contenitori; - riempimento cisterne per autospurgo - cannoni nebulizzatori. La ditta allo stato attuale già provvede al monitoraggio dei consumi idrici in ingresso e in uscita, e quindi provvede ad effettuare un bilancio di massa idrico, dal quale è possibile identificare i consumi per i diversi utilizzi. Le forme di risparmio idrico che la ditta implementerà riguardano l'utilizzo di sistemi per il lavaggio di mezzi/contenitori con regolatore di flusso, in grado di gestire meglio l'approvvigionamento. Non è possibile invece agire sull'acqua destinata ai cannoni nebulizzatori in quanto utilizzati per l'abbattimento delle emissioni diffuse. Allo stesso modo non è possibile agire in modo significativo sull'approvvigionamento delle cisterne per l'autospurgo. Per quanto riguarda invece le forme di riutilizzo allo stato attuale, <u>non sono</u> presenti forme di ricircolo, in quanto per la raccolta delle acque sarebbe necessario agire strutturalmente sul capannone per l'installazione di cisterne di raccolta, intervento che non è affrontabile dalla struttura allo stato di fatto. c)-d) Per quanto riguarda le forme di riduzione del rischio di emissioni in acqua la superficie dell'impianto risulta impermeabilizzata. I serbatoi sono dotati di sensori di troppo pieno e sono collocati in idonei bacini di contenimento. Nel pozzetto scolmatore è presente una valvola elettromeccanica che consente di convogliare i liquidi in una vasca a tenuta di capacità pari a 12.5 mc: questa vasca costituisce il sistema di sicurezza per eventuali sversamenti accidentali. La valvola può essere azionata con apposito pulsante di emergenza posizionato sul piazzale dell'impianto in zona facilmente accessibile. e) Le aree di stoccaggio e trattamento dei rifiuti sfusi risultano per lo più coperte o dotate di sistemi mobili di copertura; i rifiuti stoccati all'aperto sulle scaffalature sono generalmente confezionati e messi sotto tettoia. f)-g) Le linee delle varie tipologie di acque (reflui civili, acque coperture, acque piazzali, pluviali) sono raccolte e trattate separatamente tra loro. Le acque non contaminate (coperture) che non necessitano di trattamento sono separate dalle altre tipologie di acque reflue, sottoposte invece a trattamento. Inoltre sono raccolti in maniera separata eventuali reflui e colaticci provenienti dalle baie, che sono dotate di griglia antistante e pozzetti di raccolta a tenuta.
20	BAT	Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito <i>Trattamento preliminare e primario</i> (Equalizzazione, Neutralizzazione, Separazione fisica) <i>Trattamento fisico-chimico</i> (Adsorbimento, Distillazione/rettificazione, Precipitazione, Ossidazione chimica, Riduzione chimica, Evaporazione, Scambio di ioni, Strippaggio) <i>Trattamento biologico</i> (Trattamento a fanghi attivi, Bioreattore a membrana) <i>Denitrificazione</i> (Nitrificazione/denitrificazione quando il trattamento comprende un trattamento biologico) <i>Rimozione dei solidi</i> (Coagulazione e flocculazione, Sedimentazione, Filtrazione, Flottazione) Verificare i limiti di emissione diretti ed indiretti di cui alle Tabelle 6.1 e 6.2 delle BAT conclusions.
	STATO DI APPLICAZIONE	APPLICATA
	NOTE	In funzione della tipologia di acque trattate, ovvero acque meteoriche di prima pioggia, si ritiene idoneo il sistema adottato, ovvero costituito da una fase di sedimentazione, una di disoleatura e una filtrazione finale a due stadi, su sabbia e carboni attivi. E' stata inoltre implementata una ulteriore fase di filtrazione a sacco. I limiti allo scarico sono rappresentati dai parametri della Tab 3 - All. 5 D.Lgs. 152/06.
Emissioni da inconvenienti e incidenti (1.6)		

21	BAT	Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, utilizzare le tecniche indicate di seguito: a. Misure di protezione b. Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti c. Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti
	STATO DI APPLICAZIONE	APPLICATA
	NOTE	a) L'impianto è dotato di CPI rilasciato con validità dal 23/03/2018 al 23/03/2023. Durante il giorno, l'impianto è sorvegliato dal personale aziendale e durante l'orario di chiusura è presente un servizio di vigilanza. Presenza due gruppi di pressurizzazione, rete antincendio con idranti, rete idrica a diluvio sulle baie di stoccaggio/lavorazione rifiuti con elettrovalvole per l'attivazione delle varie zone, estintori portatili e carrellati, carrellati a schiuma da 200 litri a servizio del parco serbatoi oli, monitori carrellati schiumogeni da 500 litri da collegare agli idranti dislocati nelle varie aree dell'impianto. Termocamere a radiazione per la rilevazione e il controllo delle temperature all'interno delle baie di stoccaggio. Sistema di allarme acustico per segnalazione emergenza ed evacuazione. Sala di controllo individuata nell'ufficio pesa per il presidio dei sistemi di videosorveglianza, monitoraggio, allarme. Piano di emergenza interno. Squadra di emergenza interna con addetti alla lotta antincendio e al primo soccorso. b) Nel pozzetto scolmatore è presente una valvola elettromeccanica che consente di convogliare i liquidi in una vasca a tenuta di capacità pari a 12.5 mc: questa vasca costituisce il sistema di sicurezza per eventuali sversamenti accidentali. La valvola può essere azionata con apposito pulsante di emergenza posizionato sul piazzale dell'impianto in zona facilmente accessibile. c) E' presente all'interno delle procedure del sistema di gestione integrato, una modalità di registrazione degli incidenti e di valutazione degli stessi al fine di attuare misure correttive. In caso di incidenti ambientali con effetti all'esterno dello stabilimento comunicazione telefonica ad Arpae ed entro 24 ore segnalazione scritta all'Autorità Competente ed Arpae. Il progetto di revisione del layout della ditta TRS prevede una forte implementazione dei presidi presenti ma soprattutto l'installazione di nuove linee destinate alle aree più a rischio. Tale progetto è stato sottoposto all'esame del competente Comando Provinciale dei Vigili del fuoco di Piacenza.
Efficienza nell'uso dei materiali (1.7)		
22	BAT	Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, sostituire i materiali con rifiuti
	STATO DI APPLICAZIONE	IN FASE DI APPLICAZIONE
	NOTE	All'interno dell'installazione non è attualmente previsto per nessun processo la sostituzione di materiali con rifiuti. Con la realizzazione del nuovo progetto, l'Azienda prevede di utilizzare le polveri degli estintori per l'addensamento delle miscele; per l'attività di inertizzazione potranno essere utilizzati reflui acquosi presenti in impianto, previa verifica della compatibilità chimica.
Efficienza energetica (1.8)		
	BAT	Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, applicare entrambe le tecniche indicate di seguito: a. Piano di efficienza energetica b. Registro del bilancio energetico
	STATO DI APPLICAZIONE	APPLICATA

	NOTE	Per quanto riguarda il piano di efficienza energetica, l'azienda monitora già da diversi anni i consumi energetici in base alle diverse fonti, e registra i dati, correlandoli anche alla quantità di rifiuti trattati, ottenendo un indicatore del consumo specifico di energia. Per quanto riguarda l'energia elettrica, l'azienda si è posta come obiettivo di rimanere al di sotto dei 6 kWh per ton di rifiuti lavorati. Come anticipato e previsto dal Piano di monitoraggio, l'impresa registra i consumi energetici, suddivisi per fonte energetica e con correlazione sui rifiuti trattati.
	Riutilizzo degli imballaggi (1.9)	
24	BAT	Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, riutilizzare al massimo gli imballaggi.
	STATO DI APPLICAZIONE	APPLICATA
	NOTE	Sui contenitori (fusti, contenitori IBC.), quando sono in buone condizioni di integrità, viene eseguita un'attività di bonifica e di lavaggio, per essere poi riutilizzati per il contenimento di altri rifiuti. Per i contenitori (fusti, contenitori IBC.), quando sono in buone condizioni di integrità e a seguito dell'attività di bonifica e di lavaggio, è stato proposto la possibilità di riutilizzo. Lo stesso dicasi dei pallets, per i quali è stata proposta un'attività di recupero mediante eventuale riparazione e riutilizzo degli stessi.
	Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti (2.1)	
	BAT	Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB diossina-simili (cfr. BAT 14d), utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: - Ciclone - Filtro a tessuto - Lavaggio a umido - Iniezione d'acqua nel frantumatore Verificare i limiti di emissione di cui alla Tabella 6.3 delle BAT conclusions.
	STATO DI APPLICAZIONE	IN FASE DI APPLICAZIONE

	NOTE	Allo stato di fatto le attività meccaniche condotte sui rifiuti non sono oggetto di emissioni convogliate; tali attività possono includere l'adeguamento volumetrico, la miscelazione/raggruppamento e la selezione/cernita in baie. Per quanto riguarda i trattamenti condotti nelle baie (raggruppamenti/miscelazioni/selezione/cernita), le possibili emissioni diffuse vengono abbattute mediante nebulizzazione di acqua attraverso un cannone nebulizzatore. Per quanto riguarda invece le operazioni di adeguamento volumetrico esse vengono condotte mediante: ▪ Pressa compattatrice, che per la tipologia di attività non genera il risollevarimento di discrete quantità di polveri; ▪ Trituratore bialbero a lame a bassa velocità (10-12 giri al minuto), che consente di ridurre volumetricamente il materiale ad una pezzatura grossolana (minima di 5x20 cm, massima 8x25 cm); tale operazione, producendo frazioni grossolane, non comporta il risollevarimento di polveri. Pertanto, data la tipologia di operazioni condotte, non sono state previste misure di contenimento delle polveri di tipo convogliato. Potranno eventualmente essere utilizzate le misure di contenimento per le polveri diffuse (nebulizzazione). Per le possibili forme di nebulizzazione, sono da escludere ugelli posti direttamente sul trituratore, in quanto, data la tipologia di lavorazione e di rifiuti in triturazione, questi verrebbero frequentemente danneggiati e risulterebbero spesso ostruiti. In alternativa potrebbe essere prevista l'installazione di ugelli nebulizzatori sotto la tettoia, in modo da investire l'area di triturazione, eventualmente anche con l'aggiunta di prodotti deodorizzanti. Con la realizzazione del nuovo progetto, le emissioni derivanti dall'attività di triturazione, e dalle lavorazioni condotte nelle baie/vasche saranno convogliate ad un sistema combinato comprendente un filtro a tessuto e un successivo scrubber ad acqua.
	Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico nei frantumatori di rifiuti metallici (2.2)	
	BAT	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva e prevenire le emissioni dovute a inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14 g e tutte le seguenti tecniche: - Attuazione di una procedura d'ispezione dettagliata dei rifiuti in balle prima della frantumazione; - Rimozione e smaltimento in sicurezza degli elementi pericolosi presenti nel flusso di rifiuti in ingresso (ad esempio, bombole di gas, veicoli a fine vita non decontaminati, RAEE non decontaminati, oggetti contaminati con PCB o mercurio, materiale radioattivo); - Treatmento dei contenitori solo quando accompagnati da una dichiarazione di pulizia.
	STATO DI APPLICAZIONE	APPLICATA

	NOTE	Con la nuova configurazione d'impianto, sarà posizionato un trituratore mobile Ecotec che lavorerà nell'area prospiciente le baie/vasche; tale trituratore potrà essere utilizzato per la frammentazione delle parti metalliche derivanti dallo smontaggio delle apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE). Si precisa che si tratta di una macchina che lavora a bassa velocità. La lavorazione preliminare delle apparecchiature consisterà in operazioni preliminari di selezione, cernita, messa in sicurezza e smontaggio. a) Non saranno triturati rifiuti in balle, ma unicamente rifiuti da apparecchiature elettriche ed elettroniche che hanno subito i trattamenti preliminari di cui al D.Lgs. 49/2014. b) Sempre in riferimento al D.Lgs. 49/2014, i rifiuti costituiti da RAEE saranno preliminarmente sottoposti ai trattamenti di bonifica e messa in sicurezza, che prevedono la rimozione delle componenti pericolose necessarie al fine di rendere l'apparecchiatura ambientalmente sicura e pronta per le operazioni successive. La messa in sicurezza deve comprendere, preventivamente, la rimozione di tutti i fluidi e delle seguenti sostanze, preparati e componenti, quali: condensatori, componenti contenenti mercurio (quali interruttori), pile, cartucce di toner, tubi catodici, cavi elettrici esterni, ecc. c) Come riportato, "la frantumazione di rifiuti metallici" effettuata da TRS mediante il trituratore Ecotec riguarderà le parti metalliche derivanti da RAEE preventivamente sottoposti alle attività di verifica previste dal D.Lgs. 49/2014 (messa in sicurezza, verifica, smontaggio) ; non si prevede la frantumazione di contenitori.
27	BAT	Al fine di prevenire le deflagrazioni e ridurre le emissioni in caso di deflagrazione, applicare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito: a. Piano di gestione in caso di deflagrazione b. Serrande di sovrappressione c. Pre-frantumazione
	STATO DI APPLICAZIONE	NON APPLICABILE
	NOTE	In ragione della natura della macchina in questione e del tipo di materiale trattato, si ritiene che non siano applicabili le considerazioni espresse nella presente BAT. La macchina che intende installare TRS Ecologia è un trituratore bialbero con numero massimo di giri al minuto pari a 37 (bassa velocità). Pertanto, non si prevede il rischio di deflagrazione.
28	BAT	Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, mantenere stabile l'alimentazione del frantumatore
	STATO DI APPLICAZIONE	APPLICATA
	NOTE	Il trituratore viene azionato solo quando si raggiunge una idonea quantità di rifiuti da ridurre volumetricamente. Si provvederà a tenere stabile l'alimentazione del trituratore.
	Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC (2.3)	
29	BAT	Al fine di prevenire o ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, applicare le BAT 14d e 14h e nell'utilizzare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito: a. Eliminazione e cattura ottimizzate dei refrigeranti e degli oli b. Condensazione criogenica c. Adsorbimento Verificare i limiti di emissione di cui alla Tabella 6.4 delle BAT conclusions.
	STATO DI APPLICAZIONE	NON APPLICABILE

	NOTE	Presso l'impianto verranno effettuate operazioni di trattamento sui RAEE, ma sono esclusi i trattamenti di rimozione di HFC e/o HCFC.
30	BAT	Per prevenire le emissioni dovute alle esplosioni che si verificano durante il trattamento di RAEE contenenti VFC e/o VHC, utilizzare una delle tecniche seguenti: a. Atmosfera inerte b. Ventilazione forzata
	STATO DI APPLICAZIONE	NON APPLICABILE
	NOTE	Presso l'impianto verranno effettuate operazioni di trattamento sui RAEE, ma sono esclusi i trattamenti di rimozione di HFC e/o HCFC.
	Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico (2.4)	
31	BAT	Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Adsorbimento b. Biofiltro c. Ossidazione termica d. Lavaggio a umido Verificare i limiti di emissione di cui alla Tabella 6.5 delle BAT conclusions.
	STATO DI APPLICAZIONE	IN FASE DI APPLICAZIONE
	NOTE	Il trattamento meccanico di rifiuti con potere calorifico consiste nelle operazioni di miscelazione eventualmente precedute da una fase di triturazione. Le misure attualmente in atto prevedono la gestione delle emissioni diffuse, anche con riferimento ai composti organici volatili, mediante forme di contenimento consistenti nella nebulizzazione di acqua e di sostanze deodorizzanti, che abbattano la componente polverosa e odorigena delle emissioni diffuse. Non sono previste misure di convogliamento delle emissioni in quanto, allo stato di fatto, data la struttura degli attuali fabbricati (tettoia e capannone aperti), queste sarebbero poco performanti, poichè non garantirebbero un'efficace raccolta e trattamento dei composti in atmosfera, rischiando dunque di vanificarne l'installazione, sia in termini emissivi che di investimento economico inadeguato al miglioramento ottenuto. Come indicato alla BAT 14, la 14d è rilevante quanto più è elevato il rischio di emissioni diffuse in aria; tale condizione, nel caso di TRS va inquadrata nell'ambito dell'attività svolta, ma soprattutto del contesto territoriale. L'impresa si colloca all'esterno del centro abitato, in zona a prevalente destinazione agricola, in cui la presenza dei recettori esposti è di tipo sparso e non estremamente ravvicinata (il nucleo abitato dista 1 km circa). Con la realizzazione del nuovo progetto, il trattamento meccanico di rifiuti con potere infiammabile che consiste nelle operazioni di miscelazione e triturazione, che vengono effettuate in aree (Baie, Vasche, Area triturazione) sono presidiate da impianto di aspirazione delle arie esauste, trattate con lavaggio ad umido (scrubber). Il limite imposto per le emissioni di COV è 20 mg/Nm3
	Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei RAEE contenenti mercurio (2.5)	
32	BAT	Al fine di ridurre le emissioni di mercurio nell'atmosfera, raccogliere le emissioni di mercurio alla fonte, inviarle al sistema di abbattimento e monitorarle adeguatamente. Verificare i limiti di emissione di cui alla Tabella 6.6 delle BAT conclusions.
	STATO DI APPLICAZIONE	NON APPLICABILE

	NOTE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento su RAEE che comportino la rimozione di mercurio.
	Conclusioni sulle BAT per il trattamento biologico dei rifiuti (3.1)	
33	BAT	Per ridurre le emissioni di odori e migliorare la prestazione ambientale complessiva, selezionare i rifiuti in ingresso.
	STATO DI APPLICAZIONE	NON APPLICABILE
	NOTE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento biologico sui rifiuti
34	BAT	Per ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri, composti organici e composti odorigeni, incluso H ₂ S e NH ₃ , utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Biofiltro b. Filtro a tessuto c. Ossidazione termica d. Lavaggio a umido Verificare i limiti di emissione di cui alla Tabella 6.7 delle BAT conclusions.
	STATO DI APPLICAZIONE	NON APPLICABILE
	NOTE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento biologico sui rifiuti
35	BAT	Al fine di ridurre la produzione di acque reflue e l'utilizzo d'acqua, utilizzare tutte le tecniche di seguito indicate: a. Segregazione dei flussi di acque b. Ricircolo dell'acqua c. Riduzione al minimo della produzione di percolato
	STATO DI APPLICAZIONE	NON APPLICABILE
	NOTE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento biologico sui rifiuti
	Conclusioni sulle BAT per il trattamento aerobico dei rifiuti (3.2)	
36	BAT	Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera e migliorare la prestazione ambientale complessiva, monitorare e/o controllare i principali parametri dei rifiuti e dei processi.
	STATO DI APPLICAZIONE	NON APPLICABILE
	NOTE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento aerobico di rifiuti
37	BAT	Per ridurre le emissioni diffuse di polveri, odori e bioaerosol nell'atmosfera provenienti dalle fasi di trattamento all'aperto, applicare una o entrambe le tecniche di seguito indicate: a. Copertura con membrane semipermeabili b. Adeguamento delle operazioni alle condizioni meteorologiche
	STATO DI APPLICAZIONE	NON APPLICABILE

	NOTE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento aerobico di rifiuti
	Conclusioni sulle BAT per il trattamento anaerobico dei rifiuti (3.3)	
38	BAT	Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera e migliorare la prestazione ambientale complessiva, monitorare e/o controllare i principali parametri dei rifiuti e dei processi.
	STATO DI APPLICAZIONE	NON APPLICABILE
	NOTE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento anaerobico di rifiuti
	Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico biologico dei rifiuti (3.4)	
39	BAT	Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera, applicare entrambe le tecniche di seguito indicate: a. Segregazione dei flussi di scarichi gassosi b. Ricircolo degli scarichi gassosi
	STATO DI APPLICAZIONE	NON APPLICABILE
	NOTE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento meccanico biologico di rifiuti
	Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi (4.1)	
40	BAT	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)
	STATO DI APPLICAZIONE	IN FASE DI APPLICAZIONE
	NOTE	Per quanto riguarda il trattamento chimico fisico si precisa che si è ritenuto di considerare l'inertizzazione delle miscele per discarica quale trattamento chimico-fisico per rifiuti per solidi/fangosi/pastosi, attività che verrà avviata con il nuovo layout. Si tratta di un trattamento destinato alle tabelle di miscelazione 1A, 1B, 1C e 2, le quali come precedentemente illustrato sono soggette a procedure di preaccettazione e accettazione.
41	BAT	Per ridurre le emissioni di polveri, composti organici e NH ₃ nell'atmosfera, applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Adsorbimento b. Biofiltro c. Filtro a tessuto d. Lavaggio a umido Verificare i limiti di emissione di cui alla Tabella 6.8 delle BAT conclusions.
	STATO DI APPLICAZIONE	IN FASE DI APPLICAZIONE
	NOTE	Il trattamento di inertizzazione di rifiuti solidi e/o pastosi, che verrà avviata con il nuovo layout, verrà svolto nelle baie e vasche che saranno presidiate dal sistema di aspirazione e trattamento delle arie esauste, che prevede il passaggio in scrubber (lavaggio ad umido) e filtri a carboni (adsorbimento). Il limite di emissione per le polveri richiesto è di 5 mg/Nm ³ .
	Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione degli oli usati (4.2)	

42	BAT	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2).
	STATO DI APPLICAZIONE	NON APPLICABILE
	NOTE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di rigenerazione oli usati.
43	BAT	Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, utilizzare una o entrambe le tecniche indicate di seguito: a. Recupero di materiali b. Recupero di energia
	STATO DI APPLICAZIONE	NON APPLICABILE
	NOTE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di rigenerazione oli usati. Trattamenti chimico-fisici
44	BAT	Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Adsorbimento b. Ossidazione termica c. Lavaggio a umido
	STATO DI APPLICAZIONE	NON APPLICABILE
	NOTE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di rigenerazione oli usati. Trattamenti chimico-fisici
Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico (4.3)		
45	BAT	Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Adsorbimento b. Condensazione criogenica c. Ossidazione termica d. Lavaggio a umido
	STATO DI APPLICAZIONE	IN FASE DI APPLICAZIONE
	NOTE	Per trattamento chimico-fisico di rifiuti con potere calorifico ci si riferisce alle operazioni di addensamento delle miscele e/o dei raggruppamenti svolte presso le baie/vasche, eventualmente preceduta da una fase di triturazione. L'attività di addensamento verrà avviata con il nuovo layout. Le operazioni condotte sui rifiuti con potere calorifico verranno effettuate nell'edificio B, che è quello designato ad ospitare questa tipologia di rifiuti, all'interno di baie e vasche, eventualmente previa triturazione. Tali aree saranno tutte presidiate dai sistemi di aspirazione e trattamento delle arie esauste, dotato di scrubber e di filtri a carbone.
Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione dei solventi esausti (4.4)		
46	BAT	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva della rigenerazione dei solventi esausti, utilizzare una o entrambe le tecniche indicate di seguito: a. Recupero di materiali b. Recupero di energia

	STATO DI APPLICAZIONE	NON APPLICABILE
	NOTE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di rigenerazione solventi esausti.
47	BAT	Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, applicare la BAT 14d e utilizzare una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Ricircolo dei gas di processo in una caldaia a vapore b. Adsorbimento c. Ossidazione termica d. Condensazione o condensazione criogenica e. Lavaggio a umido Verificare i limiti di emissione di cui alla Tabella 6.9 delle BAT conclusions.
	STATO DI APPLICAZIONE	NON APPLICABILE
	NOTE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di rigenerazione solventi esausti
Conclusioni sulle BAT per il trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato (4.5)		
48	BAT	Per migliorare la prestazione ambientale complessiva del trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato, utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito: a. Recupero di calore dagli scarichi gassosi dei forni b. Forno a riscaldamento indiretto c. Tecniche integrate nei processi per ridurre le emissioni nell'atmosfera
	STATO DI APPLICAZIONE	NON APPLICABILE
	NOTE	Presso l'impianto non vengono effettuate le operazioni indicate.
49	BAT	Per ridurre le emissioni di HCl, HF, polveri e composti organici nell'atmosfera, applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Ciclone b. Precipitatore elettrostatico (ESP) c. Filtro a tessuto d. Lavaggio a umido e. Adsorbimento f. Condensazione g. Ossidazione termica
	STATO DI APPLICAZIONE	NON APPLICABILE

	NOTE	Presso l'impianto non vengono effettuate le operazioni indicate.
	Conclusioni sulle BAT per il lavaggio del terreno escavato contaminato (4.7)	
50	BAT	Per ridurre le emissioni nell'atmosfera di polveri e composti organici rilasciati nelle fasi di deposito, movimentazione e lavaggio, applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Adsorbimento b. Filtro a tessuto c. Lavaggio a umido
	STATO DI APPLICAZIONE	NON APPLICABILE
	NOTE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di lavaggio terreni contaminati
	Conclusioni sulle BAT per la decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB (4.8)	
51	BAT	Per migliorare la prestazione ambientale complessiva e ridurre le emissioni convogliate di PCB e composti organici nell'atmosfera, utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito: a. Rivestimento delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti b. Attuazione di norme per l'accesso del personale intese a evitare la dispersione della contaminazione c. Ottimizzazione della pulizia delle apparecchiature e del drenaggio d. Controllo e monitoraggio delle emissioni nell'atmosfera e. Smaltimento dei residui di trattamento dei rifiuti f. Recupero del solvente, nel caso di lavaggio con solventi
	STATO DI APPLICAZIONE	NON APPLICABILE
	NOTE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di decontaminazione di apparecchiature contenenti PCB
	Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa (5.1)	
52	BAT	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)
	STATO DI APPLICAZIONE	APPLICATA
	NOTE	Presso l'impianto è svolto unicamente il raggruppamento e miscelazione di rifiuti liquidi a base acquosa. Sono previste procedure di pre-accettazione ed omologa dei rifiuti, nonché di verifica preliminare di compatibilità in laboratorio preliminarmente alla miscelazione.

53	BAT	Per ridurre le emissioni di HCl, NH₃ e composti organici nell'atmosfera, applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Adsorbimento b. Biofiltro c. Ossidazione termica d. Lavaggio a umido Verificare i limiti di emissione di cui alla Tabella 6.10 delle BAT conclusions.
	STATO DI APPLICAZIONE	APPLICATA
	NOTE	Presso l'impianto è svolto unicamente il raggruppamento e miscelazione di rifiuti liquidi a base acquosa. La miscelazione dei rifiuti liquidi a base acquosa è effettuata direttamente nei serbatoi o in cisternette mediante l'impiego delle attrezzature della sala travasi (pompe). Nella situazione esistente, le operazioni di travaso sono presidiate da apposito impianto di aspirazione e trattamento aria, che utilizza l'adsorbimento dei carboni attivi quale tecnica di abbattimento, che sfocia nell'emissione E15. Le operazioni di travaso nel nuovo layout saranno presidiate da un impianto di captazione e trattamento delle emissioni, che utilizza l'adsorbimento dei carboni attivi quale tecnica di abbattimento e sfocia nell'emissione E22. Allo stesso modo le emissioni dei serbatoi sono captate e trattate su sistemi a carboni attivi (a presidio di ogni sfiato per i vecchi serbatoi, con convogliamento al Filtro a Carboni 3 per i nuovi). L'emissione E22 sostituirà l'emissione E15 dell'attuale stato di fatto. Per i valori limite alle emissioni si precisa che saranno rispettati i BAT-AEL specifici.

D SEZIONE DI MIGLIORAMENTO DELL'INSTALLAZIONE E SUE CONDIZIONI DI ESERCIZIO

D1 PIANO DI MIGLIORAMENTO DELL'IMPIANTO E SUA CRONOLOGIA, CONDIZIONI, LIMITI E PRESCRIZIONI.

D1.1 Miglioramento e prescrizioni

In riferimento a quanto nel "Reference Document on Best Available Techniques for the Waste Treatment Industries" con riferimento alla Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018, il Gestore dovrà provvedere a:

- effettuare, nell'anno 2022, specifiche campagne di monitoraggio delle emissioni odorigene, sia durante la stagione estiva sia durante quella invernale; tale monitoraggio deve essere condotto tenendo conto della norma UNI EN 13725 e prevedendo il campionamento alle sorgenti più impattanti dell'installazione, effettuando ai confini della stessa un campionamento a monte ed uno a valle nella direzione prevalente dei venti. Le postazioni di prelievo e le modalità operative dovranno essere concordate con Comune di Caorso, AUSL e Arpae di Piacenza;
Sulla base dei risultati delle campagne di misura che l'Azienda dovrà comunicare alla fine dei due monitoraggi a Comune di Caorso, AUSL e Arpae di Piacenza, si valuterà l'eventuale proseguimento dei monitoraggi (BAT 10);
- le opere dovranno essere realizzate come da documentazione prodotta nell'ambito dell'istanza di modifica sostanziale della presente AIA e nel rispetto di quanto contenuto nel cronoprogramma riportato al punto C3.7 della presente AIA;
- il Gestore dovrà comunicare al Comune di Caorso e all'Arpae la data di inizio e fine dei lavori autorizzati per ogni STEP; in caso di attivazione di nuove emissioni, le relative date di messa in esercizio e di messa a regime, adempimenti ai quali è subordinata la gestione dei rifiuti, l'aumento della capacità istantanea dello stoccaggio e l'inizio delle attività di recupero rifiuti volte alla produzione di EoW;
- in merito alle tempistiche di realizzazione delle opere, i vari STEP dovranno concludersi entro le seguenti date:

PRIMO STEP 31/12/2024;
SECONDO STEP 31/12/2025;
TERZO STEP 31/12/2026;
QUARTO STEP 30/06/2027

rispetto ai 4 STEP previsti, il Gestore ha facoltà di determinare ulteriori sottofasi, previa comunicazione ad Arpae e al Comune di Caorso;

- relativamente alla matrice rumore, al termine della realizzazione delle opere previste e ad impianti in esercizio, il Gestore dovrà eseguire le misure fonometriche, al fine di verificare il rispetto dei valori limite in coerenza con le stime previsionali prodotte.

A partire dal 01/04/2023, relativamente al D.Lgs. 105/2015 e s.m.i. riguardante i rischi da incidente rilevante, l'azienda dovrà effettuare la valutazione di assoggettabilità a tale normativa e tenere i risultati a disposizione degli Enti di controllo con la periodicità prevista dal piano di monitoraggio e controllo.

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE

D2.1 Finalità

La Ditta TRS Ecologia S.r.l è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente Sezione D. È fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'impianto senza preventivo assenso dell'Autorità Competente (fatti salvi i casi previsti dall'art. 29-nonies del D.Lgs 152/06, così come modificato dal D. Lgs.128/10).

D2.2 Condizioni relative alla gestione dell'installazione

L'installazione dovrà essere condotta con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente ed il personale addetto.

Le eventuali modifiche all'impianto dovranno essere orientate a scelte impiantistiche che permettano:

- di ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
- di ottimizzare i recuperi comunque intesi, con particolare riferimento al recupero dei materiali riciclabili;
- di diminuire le emissioni in atmosfera, in particolare di quelle odorigene;
- di ridurre la movimentazione dei rifiuti.

D2.3 Comunicazioni e requisiti di notifica generali

1. Il Gestore dell'installazione è tenuto a presentare annualmente entro il 30/4 una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno:

- a) i dati relativi al Piano di Monitoraggio;
- b) un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
- c) un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando, tra l'altro, il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti) e in particolare, la relazione annuale dovrà contenere almeno le seguenti informazioni specifiche relative a:
 - Quantitativi e tipologia (E.E.R.) di rifiuti trattati, per schema di miscelazione e complessivamente;
 - Quantitativi e tipologia (E.E.R.) dei rifiuti prodotti;
 - Quantitativi e tipologia (E.E.R.) dei rifiuti in stoccaggio;
 - Risultati delle valutazioni e calcolo delle sostanze pericolose presenti ai sensi del D.Lgs. 105/2015 e s.m.i.;
 - Consumi di risorse idriche, suddivisi per tipologia di risorsa utilizzata, con bilancio di massa;
 - Consumi di materie prime e reagenti relativi all'intero processo;
 - Energia consumata, con bilancio energetico dell'impianto;
 - Consumo di gasolio relativo alle attività di impianto;
 - Monitoraggio delle emissioni acustiche;
 - Risultati dei controlli alle emissioni convogliate in atmosfera;
 - Resoconto degli aspetti ambientali significativi accaduti durante l'anno e relativa attività di prevenzione e controllo.
 - Ogni informazione inerente la sospensione e/o la revoca della certificazione ISO 14001/2015, relativamente all'installazione;
 - Variazioni dei documenti relativi alla norma ISO 14001/2015.

2. il Gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate dell'installazione come definite dall'art. 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. Tali modifiche saranno valutate dall'Autorità competente - Arpae - SAC di Piacenza - ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. La stessa Autorità competente, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'art. 5, comma 1, lettera l-bis) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., ne dà notizia al Gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione. Decorso tale termine, il Gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del Gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il Gestore deve inviare all'Autorità competente una nuova domanda di autorizzazione;
3. il Gestore deve comunicare il prima possibile (e comunque entro le 24 ore successive all'evento), in modo scritto (pec) ad Arpae di Piacenza particolari circostanze quali:
 - le fermate degli impianti tecnologici;
 - malfunzionamenti e fuori uso dei sistemi di controllo e monitoraggio;
 - incidenti di interesse ambientale che abbiano effetti all'esterno dello stabilimento (effettuare inoltre comunicazione telefonica immediata all'Arpae di Piacenza).

Il Gestore, nella medesima comunicazione, deve stimare gli impatti dovuti ai rilasci di inquinanti, indicare le azioni di cautela attuate e/o necessarie, individuare eventuali monitoraggi sostitutivi. Successivamente, nel più breve tempo possibile, il Gestore deve ripristinare la situazione autorizzata.

4. Qualora il Gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare e successivamente confermare all'Autorità competente - Arpae SAC di Piacenza e al Comune di Caorso la data prevista di termine dell'attività.
5. In caso di fermo impianto e/o sospensione dell'attività, che non consentano il rispetto del Piano di monitoraggio e Controllo, la Ditta dovrà concordare con Arpae di Piacenza quali verifiche/controlli debbano, comunque, essere eseguiti in tali periodi.

D2.4 Emissioni in atmosfera

Emissioni in atmosfera convogliate

Il quadro complessivo delle emissioni convogliate è il seguente:

Punto di emissione	Provenienza	Portata (Nmc/h)	Durata della emissione (h/d)	Tem p. (°C)	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione dell'inquinante in emissione (mg/Nmc)	Altezza di emissione dal suolo (m)	Area sezione emissione (m2)	Tipo di impianto di abbattimento
E1...E7	Sfiati serbatoi oli			Amb	Composti organici volatili (TVOC)			0,0050	carboni attivi
E8...E14 E17 - E18	Sfiati serbatoi stoccaggio rifiuti liquidi			Amb	Composti organici volatili (TVOC)			0,0050	carboni attivi
E15*	Area Travasi	5400	4	Amb	Composti organici volatili (TVOC)	20	10	0,069	Assorbimento multistrato
					H ₂ SO ₄	5			
					H ₃ PO ₄	5			
					HNO ₃	5			
					HCl	5			
					CH ₃ COOH	5			
					HF	5			
					NH ₃	5			
E16	Laboratorio interno		8	Amb			4	0,0490	carboni attivi
E19	Laboratorio interno (cappa aspirante n.2)		8	Amb			4	0,0490	carboni attivi
E20	ICP Ottico (strumento del laboratorio interno)		8	Amb			4	0,012	//
E21	Edificio B Trituratore Baie B11, B12 B13 e vasche V1, V2, V3, V4, V5	65000	15	Amb	Polveri	5	13	0,785	Filtro a maniche Scrubber 1e 2 Filtro a carboni 1 e 2
					TVOC	20			
					HCl	5			
					HNO ₃	5			
					H ₂ SO ₄	5			
					HF	5			
					H ₃ PO ₄	5			
					NH ₃	5			
E22	Edificio C - Sala Travasi C18 e Locali Tecnici; -Sfiati serbatoi; -Lavaggio Fusti/Cisternette; -Riconfezionamento reagenti	27000	13	Amb	Polveri	5	13	0,450	Filtro a celle sacrificali Filtro a carboni 3
					TVOC	20			
					HCl	5			
					HNO ₃	5			
					H ₂ SO ₄	5			
					HF	5			
					H ₃ PO ₄	5			
					NH ₃	5			

*Con la realizzazione del nuovo progetto, verrà dismessa l'emissione E15 e installate le nuove emissioni E21 ed E22.

Relativamente alle emissioni convogliate provenienti dagli sfiati dei serbatoi di stoccaggio rifiuti liquidi denominati E1-E14, E17 e E18 non sono fissati valori limite di concentrazione degli inquinanti; il Gestore deve provvedere, con frequenza trimestrale, alla sostituzione dei filtri a carboni attivi, collocati a presidio delle emissioni sopra descritte.

Per i camini di emissione dal laboratorio (E16 -E19 ed E20) non sono fissati limiti di emissione.

Da parte della direzione dello stabilimento dovranno essere effettuati controlli all'emissione E15, con frequenza almeno annuale; l'orario, i risultati dei suddetti controlli, le caratteristiche di funzionamento esistenti nel corso dei prelievi, dovranno essere annotati su apposito registro delle emissioni, con pagine numerate e vidimate a cura dell'Ente di controllo e firmate dal Responsabile dell'impianto, a disposizione dei competenti organi di controllo.

Su detto registro dovranno essere annotati inoltre:

- le operazioni di verifica e manutenzione degli impianti di abbattimento, comprese le attività di sostituzione dei carboni attivi e delle maniche filtranti;
- i guasti/anomalie di funzionamento degli impianti di aspirazione e dei relativi sistemi di abbattimento, oltre agli interventi effettuati per ripristinare il corretto funzionamento;
- i consumi dei reagenti di laboratorio, ai quali sono state assegnate le frasi di rischio H340, H341, H350, H351, H360 e H361 ai sensi della normativa vigente in materia di classificazione, etichettatura e imballaggio delle sostanze e delle miscele.

Con la realizzazione del nuovo progetto, verrà dismessa l'emissione E15 e installate le nuove emissioni E21 ed E22, la cui data messa in esercizio è prevista durante la realizzazione degli interventi dello step 2 (E21) e dello step 3 (E22) nelle tempistiche fissate al precedente Capitolo D1, dovrà essere preventivamente comunicata ad ArpaE con un preavviso di almeno 15 giorni.

Per tali emissioni dovranno essere effettuati, a cura della direzione dello stabilimento, autocontrolli con frequenza almeno trimestrale per il primo anno di funzionamento, in seguito semestrale. I risultati dei suddetti controlli, le caratteristiche di funzionamento esistenti nel corso dei prelievi, dovranno essere annotati su apposito registro delle emissioni, con pagine numerate e vidimate a cura dell'Ente di controllo e firmate dal Responsabile dell'impianto, a disposizione dei competenti organi di controllo.

Su detto registro dovranno essere annotati inoltre:

- le operazioni di verifica e manutenzione degli impianti di abbattimento, comprese le attività di sostituzione dei carboni attivi, delle zeoliti e delle maniche filtranti in poliestere del pre-filtro;
- i guasti/anomalie di funzionamento degli impianti di aspirazione e dei relativi sistemi di abbattimento, oltre agli interventi effettuati per ripristinare il corretto funzionamento;
- i consumi dei reagenti di laboratorio, ai quali sono state assegnate le frasi di rischio H340, H341, H350, H351, H360 e H361 ai sensi della normativa vigente in materia di classificazione, etichettatura e imballaggio delle sostanze e delle miscele.

Entro trenta giorni dalla data fissata per la messa a regime, il Gestore dovrà comunicare al SAC ed al ST di ArpaE di Piacenza ed al Comune sede dello stabilimento i dati relativi ad almeno tre monitoraggi di ciascuna emissione effettuati, possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose, in tre giorni diversi in un periodo massimo di dieci giorni dalla data di messa a regime degli stessi. In questa fase, oltre alla determinazione analitica dei parametri per i quali sono fissati limiti di emissione, dovranno essere effettuate le seguenti determinazioni:

- Polveri a diametro minore di 10 micron (PM10),
- metalli Pb, Ni, Cd, Cu;
- Acido solfidrico (H₂S);
- COV (determinazione dei singoli composti);
- Ammine alifatiche;
- la determinazione della concentrazione di odore, espressa in unità olfattometriche/m³.

L'esito delle misure dovrà essere trasmesso ad Arpa di Piacenza, al fine di valutare eventuali ulteriori prescrizioni.

Dovranno essere effettuati i controlli alle emissioni con le modalità e le frequenze previste nel Piano di Monitoraggio e Controllo.

I camini di emissione, identificati univocamente con scritta indelebile in prossimità del punto di emissione, dovranno essere dotati di prese di misura posizionate e dimensionate in accordo con quanto specificamente indicato dal metodo UNI EN 15259, e raggiungibili in sicurezza, secondo quanto previsto dalla Normativa vigente in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro, ai sensi del D.Lgs. 81/08.

Per la verifica dei valori limite di emissione devono essere utilizzati: metodi UNI EN / UNI / UNICHIM, metodi normati e/o ufficiali, altri metodi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente; per la verifica dei valori limite di emissione fissati nella presente AIA, di seguito si individuano le metodiche di riferimento:

Parametro/Inquinante	Metodi di misura
Portata volumetrica, Temperatura e pressione di emissione	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con le indicazioni di supporto sull'applicazione riportate nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) UNI EN ISO 16911-2:2013 (metodo di misura automatico)
Umidità - vapore acqueo	UNI EN 14790:2017
Polveri totali (PTS) o materiale particellare	UNI EN 13284-1:2017 UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici)
Polveri PM10 e/o PM2,5 (determinazione della concentrazione in massa)	UNI EN ISO 23210:2009 VDI 2066 parte 10 US EPA 201-A
Composti Organici Volatili espressi come Carbonio Organico Totale (COT) con esclusione del Metano	UNI EN 12619:2013 + UNI EN ISO 25140:2010
Ammoniaca (NH ₃)	US EPA CTM-027; UNI EN ISO 21877:2020 UNICHIM 632:1984
Acido Cloridrico (HCl) Cloro e suoi composti inorganici espressi come HCl	UNI EN 1911:2010 UNI CEN/TS 16429:2013 (metodo di misura automatico) ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2)
Acido Solfidrico (H ₂ S)	US EPA Method 15 US EPA Method 16 UNICHIM 634:1984 UNI 11574/2015
Ammine alifatiche	NIOSH 2010 Campionamento UNI EN ISO 21877 + analisi US EPA 5021A+8260C (oppure APAT CNR IRSA 5020)

Metalli (antimonio Sb, arsenico As, cadmio Cd, cromo Cr, cobalto Co, rame Cu, piombo Pb, manganese Mn, nichel Ni, tallio Tl, vanadio V, zinco Zn, boro B, etc.)	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723 US EPA Method 29
Composti Organici Volatili (singoli composti)	UNI CEN/TS 13649:2015
Acido Fluoridrico (HF) Fluoro e suoi composti inorganici espressi come HF	ISO 15713:2006 UNI 10787:1999; UNI CEN/TS 17340:2021 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)
Acido Solforico e Acido Fosforico	Campionamento UNI 10787:1999 + analisi ISTISAN 98/2 (estensione del DM 25/08/2000 all. 2)
Acido acetico	Campionamento UNI 10787 + analisi US EPA 3510 + analisi US EPA 8270 Campionamento UNI CEN/TS 13649 2015 + OSHAPV 2119:2003
Concentrazione di Odore (in Unità Olfattometriche/m3)	UNI EN 13725:2004

Per gli inquinanti riportati, potranno inoltre essere utilizzate le seguenti metodologie di misurazione:

- metodi indicati dall'ente di normazione come sostitutivi dei metodi sopra riportati;
- altri metodi emessi successivamente da UNI e/o EN specificatamente per la misura in emissione da sorgente fissa degli inquinanti riportati;

Ulteriori metodi, diversi da quanto sopra indicato, compresi metodi alternativi che, in base alla norma UNI EN 14793 "Dimostrazione dell'equivalenza di un metodo alternativo ad un metodo di riferimento", dimostrano l'equivalenza rispetto ai metodi indicati in tabella, possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente (SAC di Arpa di Piacenza), sentita l'Autorità Competente per il controllo (ST di Arpa di Piacenza) e successivamente al recepimento nell'atto autorizzativo.

La valutazione di conformità delle emissioni convogliate in atmosfera, nel caso di emissioni a flusso costante e omogeneo, deve essere svolta con riferimento a un campionamento della durata complessiva di un'ora, possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose.

I risultati analitici dei monitoraggi devono riportare l'indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza di misura al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo stesso. Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente dal laboratorio che esegue il campionamento e la misura: essa non deve essere generalmente superiore al valore indicato nelle norme tecniche, Manuale Unichim n. 158/1988 "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" e Rapporto ISTISAN 91/41 "Criteri generali per il controllo delle emissioni". Tali documenti indicano per metodi di campionamento e analisi di tipo manuale un'incertezza estesa non superiore al 30% del risultato e per metodi automatici un'incertezza estesa non superiore al 10% del risultato. Sono fatte salve valutazioni su metodi di campionamento e analisi caratterizzati da incertezze di entità maggiore, preventivamente esposte/discusse con il ST di Arpa di Piacenza.

Il risultato di un controllo è da considerare superiore al valore limite autorizzato con un livello di probabilità del 95%, quando l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della misura (corrispondente al "Risultato Misurazione" previa detrazione di "Incertezza di Misura") risulta superiore al valore limite autorizzato.

Le eventuali difformità accertate tra i valori misurati nei monitoraggi svolti del gestore e i valori limite prescritti, devono essere gestite in base a quanto disposto dall'art. 271 del D.Lgs. n. 152/2006. In particolare devono essere dal gestore specificatamente comunicate al SAC ed al ST di Arpae di Piacenza entro 24 ore dall'accertamento ed il gestore deve, comunque, procedere al ripristino della conformità nel più breve tempo possibile.

Qualora uno o più punti di emissione autorizzati fossero interessati da un periodo di inattività prolungato degli impianti da cui si originano, che preclude il rispetto della periodicità del controllo e monitoraggio di competenza del gestore, oppure in caso di interruzione temporanea, parziale o totale dell'attività, con conseguente disattivazione di una o più emissioni autorizzate, il gestore di stabilimento dovrà comunicare, al SAC ed al ST di Arpae di Piacenza l'interruzione di funzionamento degli impianti produttivi a giustificazione della mancata effettuazione dei controlli prescritti; la data di fermata deve inoltre essere annotata nel Registro dei monitoraggi. Relativamente alle emissioni disattivate, dalla data della comunicazione si interrompe l'obbligo per la stessa ditta di rispettare i limiti, la periodicità dei monitoraggi e le prescrizioni sopra richiamate. Nel caso in cui il gestore di stabilimento intenda riattivare le emissioni, dovrà:

- dare preventiva comunicazione, al ST di Arpae di Piacenza della data di rimessa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni attivate;
- rispettare, dalla stessa data di rimessa in esercizio, i limiti e le prescrizioni relativamente alle emissioni riattivate;
- nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate siano previsti monitoraggi periodici e, dall'ultimo monitoraggio eseguito, sia trascorso un intervallo di tempo maggiore della periodicità prevista in autorizzazione, effettuare il primo monitoraggio entro trenta giorni dalla data di riattivazione.

Il gestore dell'installazione deve adottare modalità gestionali di conduzione dei processi produttivi e di funzionamento degli impianti, oltre che di manutenzione dei presidi di abbattimento, che garantiscano il rispetto dei limiti di emissione sopra riportati.

Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti (manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti) deve essere registrata e documentabile su supporto cartaceo o informatico riportante le informazioni previste in Appendice 2 dell'Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06.

Le anomalie di funzionamento, i guasti o l'interruzione di esercizio degli impianti che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati, devono essere comunicate preferibilmente via posta elettronica certificata, all'Autorità Competente (SAC di Arpae di Piacenza) e all'Autorità Competente per il Controllo (ST di Arpae di Piacenza), entro le tempistiche previste dall'art. 271 del D.Lgs. n. 152/2006 (entro le otto ore successive), indicando il tipo di azione intrapresa, l'attività collegata nonché il periodo presunto di ripristino del normale funzionamento.

Emissioni In Atmosfera Diffuse (sia per l'assetto attuale che futuro)

Il Gestore dell'impianto dovrà garantire modalità gestionali tali da limitare le emissioni diffuse derivanti dagli stoccaggi di rifiuti.

Nel caso di rifiuti solidi stoccati in baia, in grado di produrre emissioni particolarmente odorigene o maleodoranti, la ditta dovrà provvedere all'irrorazione degli stessi con prodotti specifici in grado di abbattere e/o attenuare gli odori.

Nell'ipotesi di rifiuti altamente putrescibili e maleodoranti la medesima Ditta dovrà provvedere al loro stoccaggio in cassoni scarrabili coperti.

Relativamente alle operazioni di movimentazione di rifiuti polverulenti, la Ditta dovrà provvedere all'irrorazione degli stessi con acqua nebulizzata.

Tutte le aree di movimentazione e transito di automezzi devono essere oggetto di pulizia con frequenza tale da evitare la formazione e la diffusione di polveri.

D2.5 Emissioni acque meteoriche e domestiche

La ditta dovrà mantenere in perfetta efficienza i sistemi di raccolta e depurazione delle acque.

Allo stato attuale sono esistenti complessivamente n. 4 scarichi così distinti: n. 2 scarichi di acque reflue domestiche, di cui uno proveniente dai servizi igienici annessi alla palazzina uffici ed uno proveniente dal servizio igienico presente nel capannone aziendale, n. 1 scarico di acque di prima pioggia delle aree scoperte, n. 1 scarico di acque meteoriche dei soli pluviali.

Nella planimetria generale tavola 4 del 06/2020, gli scarichi attivi sono stati identificati con la sigla SC e con una numerazione progressiva:

E.Linea acque di scarico fognatura, pluviali e parcheggio maestranze/clienti palazzina uffici (SC1);

F.Linea acque raccolte dai pluviali del capannone, delle tettoie, dalla struttura per telo mobile e dalle scaffalature coperte (SC2);

G.Linea acque di scarico provenienti dai servizi igienici e dalle docce dello spogliatoio interno al capannone (SC3);

H.Linea di raccolta acque di scarico delle superfici scoperte (SC4).

Le acque raccolte dalle linee di cui sopra sono convogliate in corpo idrico superficiale e precisamente nel canale denominato "Canale Rovere-Variano".

Linea acque di scarico fognatura, pluviali e parcheggio maestranze/clienti palazzina uffici (SC1)

Lo scarico SC1, sulla base delle principali caratteristiche che lo caratterizzano, è classificato come scarico di acque reflue domestiche.

Il Gestore dovrà provvedere al rispetto delle seguenti prescrizioni:

1. alla rimozione, periodica dei fanghi contenuti nelle fosse biologiche e nel sedimentatore a servizio degli scarichi dei servizi igienici degli uffici, e ad eseguire con regolarità la manutenzione dell'impianto di ossidazione;
2. alla pulizia dell'impianto di trattamento delle acque del parcheggio e della strada di ingresso agli uffici, con la rimozione periodica del materiale trattenuto dal dissabbiatore e dal disoleatore, ed alla sostituzione del filtro oleoassorbente;
3. tali attività di manutenzione dovranno avvenire almeno una volta l'anno, salvo diverse indicazioni che dovessero derivare dalla verifica visiva/funzionale alla rete di fognatura e agli impianti, prevista con frequenza bimestrale

Linea acque raccolte dai pluviali del capannone, delle tettoie, dalla struttura per telo mobile e dalle scaffalature coperte (SC2)

Le acque raccolte dai pluviali del capannone, dalle tettoie esistenti, dalla struttura per telo mobile e dalle scaffalature coperte previste nella zona P8-P9 dell'impianto confluiscono in una linea dedicata e sono immesse direttamente allo scarico nel punto identificato in pianta con la sigla SC2.

I pluviali posizionati sulle scaffalature coperte previste nella zona P7 sono convogliati direttamente allo scarico.

Linea acque di scarico provenienti dai servizi igienici e dalle docce dello spogliatoio interno al capannone (SC3)

Lo scarico SC3 è classificato come scarico di acque reflue domestiche.

Il Gestore dovrà provvedere:

1. alla rimozione periodica dei fanghi contenuti nella fosse biologica a servizio degli scarichi dei servizi igienici del locale spogliatoio, ed a eseguire con regolarità la manutenzione dell'impianto a fanghi attivi,
2. tali attività di manutenzione dovranno avvenire almeno una volta l'anno, salvo diverse indicazioni che dovessero derivare dalla verifica visiva/funzionale alla rete di fognatura e agli impianti, prevista con frequenza bimestrale

Linea di raccolta acque di scarico delle superfici scoperte (SC4)

La linea di raccolta delle acque di scarico del piazzale si compone di n. 17 pozzetti distribuiti attorno al piazzale atti a ricevere le acque piovane delle superfici scoperte adibite al transito degli automezzi e delle macchine operatrici dell'impianto.

A valle dell'impianto di depurazione è installato un contatore volumetrico che consenta la misura quantitativa delle acque di prima pioggia scaricate.

Il Gestore dovrà provvedere al rispetto delle seguenti prescrizioni:

1. ad eseguire, con frequenza trimestrale le verifiche della qualità delle acque scaricate; i parametri da sottoporre ad analisi sono indicati nel quadro sinottico D 3.2.5 del Piano di monitoraggio e controllo, nel rispetto dei limiti di cui alla Tabella 3 dell'allegato V del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., per lo scarico di acque reflue in corpo idrico superficiale;
2. a mantenere, in ogni momento, accessibile ed attrezzato il pozzetto di prelievo fiscale, per consentire un corretto campionamento, per caduta, delle acque reflue;
3. l'immissione dello scarico nel corpo idrico recettore non dovrà creare nelle medesime condizioni di erosione o di ristagno per difficoltà di deflusso, a tale proposito dovrà essere costantemente verificata e mantenuta una corretta pendenza del tratto di restituzione;
4. le operazioni di manutenzione del sistema di depurazione e delle condotte fognarie dello stabilimento, le verifiche di funzionalità dei componenti dovranno essere effettuate secondo le modalità indicate nel quadro sinottico D 3.2.5 del Piano di monitoraggio e controllo, tali attività dovranno essere annotate su specifico registro sul quale andranno riportati eventuali imprevisti tecnici, malfunzionamenti e/o disservizi;
5. nel caso si verifichino imprevisti tecnici al sistema di depurazione o alle condotte fognarie interne, che possano modificare il regime e la qualità dello scarico, il Gestore dovrà immediatamente intervenire e darne comunicazione, tramite pec, alla Sezione Provinciale Arpae, indicando le cause dell'imprevisto ed i tempi necessari per il ripristino della normalità, che dovrà essere altresì comunicata ai medesimi Enti.

Implementazione dell'impianto di depurazione

Al fine di poter attivare l'impianto ed evitare la gestione delle acque come rifiuto, l'Azienda dovrà, come già prescritto al precedente capitolo D1, sostituire la parte di filtrazione esterna attualmente costituita da filtro a sabbia e carbone attivo in pressione con un nuovo modulo allestito in apposito container con le caratteristiche tecniche di seguito descritte:

- sistema di filtrazione finale del tipo di "disidratazione fanghi" a cui verrà inviata l'acqua prelevata dal fondo della vasca con maggior sedimento (la prima dopo il pozzetto scolmatore), con una pompa fanghi da 5 mc/h.
- l'acqua in uscita dai sacchi filtranti verrà fatta ricadere nella stessa vasca da cui è stato fatto il prelievo, e/o in quella adiacente; così facendo i filtri finali a sabbia/carbone, che precedono lo scarico in acque superficiali, non verranno sovraccaricati di solidi sospesi evitando il possibile intasamento. Il sistema di filtrazione verrà messo in funzione dopo 1-2 ore dalla fine dell'evento meteorico o dal completo riempimento delle vasche dell'impianto. Al loro riempimento i sacchi filtranti verranno smaltiti.
- le acque di prima pioggia raccolte dalle vasche interrate verranno inviate con apposita pompa di rilancio al deoliatore e per caduta al pozzetto oleoassorbente ed infine alla vasca di accumulo finale;
- dalla vasca di accumulo finale le acque verranno prelevate con apposita pompa per essere inviate direttamente al filtro a sabbia e successivamente nel filtro a carboni attivi;
- l'acqua così depurata verrà avviata allo scarico.

Il nuovo sistema di filtrazione, a differenza del filtro attuale, prevede quindi due filtri in serie:

- il primo a sabbia, ovviamente rigenerabile, con lo scopo di trattenere i solidi sospesi ancora presenti. La rigenerazione del filtro a sabbia confluirà nella prima vasca, in modo che i solidi presenti nel contro-lavaggio possano qui sedimentare, per essere eliminati e poi smaltiti nei filtri a sacco;
- in serie a questo sarà installato un sistema filtrante a carbone attivo, dotato di sistema di

rigenerazione, per allontanare eventuali solidi passati dal primo filtro, che ridurrebbero la capacità di assorbimento.

L'impianto di trattamento acque di prima pioggia è fornito premontato su skid, in box chiuso coibentato contenente tutte le apparecchiature necessarie da posizionare fuori terra in prossimità delle vasche interrate: regolatori e controllo di livello, filtro a sacco, filtro a sabbia, filtro a carbone attivo, compressore, centralina pneumatica, quadro elettrico, plc di controllo, manometri vari, contatore volumetrico per contabilizzazione delle acque scaricate.

L'impianto sarà del tipo 4.0 con possibilità di controllo da remoto sul regolare funzionamento, invio di allarmi/anomalie e trasmissione/lettura a distanza dei dati di gestione preimpostati (ad esempio contatore acque scaricate).

Al fine di ulteriore garanzia per il corpo idrico superficiale recettore dello scarico dei reflui di prima pioggia generati dall'installazione, dovrà essere realizzata una nuova cameretta a valle del pozzetto scolmatore dove posizionare una elettrovalvola di sicurezza che consenta in caso di emergenza la ciecatura della tubazione di scarico verso il canale.

L'elettrovalvola di sicurezza verrà azionata mediante lo stesso pulsante di emergenza già previsto per la vasca degli sversamenti; con questa modalità premendo il pulsante si apre la valvola a servizio della vasca degli sversamenti e si chiude la valvola sulla tubazione di scarico verso il canale. Questa soluzione permette di scongiurare la fuoriuscita di liquidi all'esterno dell'area dell'impianto evitando il coinvolgimento del corpo idrico superficiale.

Nuovo assetto scarichi idrici a seguito di realizzazione del nuovo progetto

Allo stato di progetto sarà presente la seguente configurazione:

SC1: classificato come scarico di acque reflue domestiche per i reflui provenienti da:

- acque dei bagni della palazzina uffici e del nuovo modulo spogliatoio, sottoposte a trattamento mediante un impianto a fanghi attivi dimensionato per 50 A.E.;
- acque delle coperture della palazzina uffici;
- acque del parcheggio dipendenti e strada di accesso previo passaggio in un disoleatore;
- acque di copertura del locale antincendio di fianco alla palazzina uffici;

tale scarico dovrà rispettare le prescrizioni già previste per lo scarico SC1 nella situazione esistente;

SC2: scarico delle acque meteoriche delle coperture di:

- f) edificio B;
- g) edificio C;
- h) tensostruttura;
- i) tettoie di pertinenza;
- j) scaffalature coperte;

le quali verranno raccolte in tre linee che conducono a pozzetti di scarico parziale denominato SC2/a, SC2/b e SC2/c i quali conducono le acque raccolte in un vaso di laminazione e quindi nel corpo idrico superficiale;

SC3: dismesso;

nuovo SC3: (ex SC4) scarico delle acque meteoriche provenienti da:

- c) acque delle coperture della cabina elettrica, della tettoia carburante e dei box laboratorio e spogliatoio posti di fianco alla palazzina uffici;
- d) acque di prima pioggia delle aree scoperte di piazzali e vie interne di transito, sottoposte preliminarmente a trattamento mediante dissabbiatura in un sistema di vasche di volumetria totale pari a 75 mc.

La volumetria dell'accumulo di prima pioggia resta invariata rispetto alla situazione già autorizzata. Verrà inserito un sistema intermedio di filtrazione a sacco, in grado di abbattere ulteriormente il contenuto di solidi sospesi, evitando il possibile intasamento dei filtri a sabbia e carbone posti a valle del disoleatore.

Il nuovo sistema di filtrazione a sacco lavorerà in pressione, azionato mediante pompe collocate all'interno delle prime due vasche di sedimentazione.

Il refluo filtrato verrà rilanciato all'interno del disoleatore, da dove proseguirà secondo lo schema attuale.

Il nuovo scarico SC3 dovrà rispettare le condizioni già fissate per lo scarico SC4 nella situazione esistente.

L'area di lavaggio mezzi sarà dotata di una canalina grigliata centrale per la raccolta delle acque che verranno gestite come rifiuti e fatte confluire in una vasca interrata di raccolta da 10 mc che verrà svuotata periodicamente.

D2.6 Emissioni sonore

Il Gestore dovrà adottare tutti gli accorgimenti tecnici e impiantistici, al fine di migliorare, dal punto di vista acustico, le proprie emissioni sonore. Inoltre, al fine di minimizzare l'impatto acustico, la ditta dovrà:

- intervenire prontamente qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico,
- provvedere ad effettuare una nuova previsione/valutazione di impatto acustico nel caso di modifiche all'impianto che lo richiedano,

Il Gestore dell'impianto è tenuto ad effettuare il monitoraggio acustico previsto al precedente punto D1.1 e gli autocontrolli delle proprie emissioni sonore con la periodicità stabilita nel piano di monitoraggio.

D2.7 Gestione dei rifiuti

Le modalità con le quali la ditta TRS Ecologia Srl può svolgere l'attività di gestione dei rifiuti presso il proprio impianto ubicato in Comune di Caorso (PC), via I Maggio n. 34 sono successivamente descritte e definite.

La capacità massima di stoccaggio istantaneo attuale dell'impianto è limitata a tonnellate di rifiuti stoccabili. 1.145 mc. pari a 2438 t.

Con la realizzazione del nuovo progetto la nuova capacità massima di stoccaggio istantaneo sarà di 6438 t.

La capacità massima dei rifiuti introitati per ciascun anno è fissata in 160.000 t/anno dandosi atto, peraltro, che tale quantitativo è riferito alla sola normale attività del centro con esclusione di eventuali particolari e consistenti rifiuti provenienti da cantieri di bonifica per i quali viene effettuato il solo stoccaggio presso il centro (attività D15/R13).

Al verificarsi di tale evenienza la Ditta sarà comunque tenuta a darne preventiva comunicazione ad Arpa di Piacenza con almeno 10 giorni di preavviso per le verifiche di competenza e la formulazione di eventuali specifiche prescrizioni, fermo restando che, in assenza di riscontro, decorso il predetto termine, le operazioni prospettate potranno avere direttamente corso.

La ditta è autorizzata ad effettuare le operazioni di deposito preliminare (D15) e messa in riserva (R13) di rifiuti speciali e speciali pericolosi di cui agli Allegati B e C alla Parte Quarta del D.Lgs. n. 152 del 03/04/2006 e s.m.i., previsti nell'ALLEGATO A "ELENCO CODICI EER", che costituisce parte integrante della presente AIA.

La ditta è autorizzata ad effettuare le operazioni D13 di cui all'Allegato B alla Parte Quarta del D.Lgs. n. 152 del 03/04/2006 e s.m.i. (raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12) previste dall'ALLEGATO B "TABELLE ATTIVITA' D13/R12 MISCELAZIONE/RAGGRUPPAMENTO", che costituisce parte integrante della presente AIA.

La Ditta è autorizzata ad effettuare le seguenti operazioni per un quantitativo massimo di 160.000 t/anno:

- R12 di cui all'Allegato C alla Parte Quarta del D.Lgs. n. 152 del 03/04/2006 e s.m.i., (scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11);
- attività di miscelazione e raggruppamento possono essere eseguite nel rispetto delle tabelle di cui all'ALLEGATO B "TABELLE ATTIVITA' D13/R12 MISCELAZIONE/RAGGRUPPAMENTO";

La Ditta è autorizzata ad effettuare lo stoccaggio all'interno dei serbatoi mobili, identificati con le sigle S8, S9, S10, S11, S12, S13, S14, S15 e S16 della capacità di 30 metri cubi ciascuno, dei rifiuti di cui all'ALLEGATO C "SERBATOI MOBILI DENOMINATI S8, S9, S10, S11, S12, S13, S14, S15 e S16 "ELENCO DELLE TIPOLOGIE E DEI CODICI EER PER I QUALI È PREVISTO IL LORO UTILIZZO", che costituisce parte integrante della presente AIA.

Con la realizzazione del nuovo progetto, all'interno del nuovo edificio denominato "C" destinato allo stoccaggio e alla lavorazione di rifiuti liquidi e reagenti e come supporto al nuovo parco serbatoi, verranno realizzati 7 nuovi serbatoi da 60 m³ ciascuno di cui 4 destinati a rifiuti infiammabili e 3 a rifiuti infiammabili su base acquosa (S17, S18, S19).

In merito alle modalità generali di conduzione dell'impianto, il Gestore dovrà inoltre osservare le seguenti disposizioni sia allo stato di fatto che alla realizzazione del nuovo progetto:

1. al fine di perseguire una migliore gestione dei rifiuti in stoccaggio, dovrà provvedere, alla corretta gestione delle aree di stoccaggio che dovranno essere chiaramente identificate, dotate di idonea cartellonistica ben visibile per dimensioni e collocazione indicante le quantità, i codici, lo stato fisico e le caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stoccati, nonché le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente.
2. dovrà provvedere alla segnalazione sulla scaffalatura dell'area di quarantena per i rifiuti solidi confezionati, prevista nel piazzale ed identificata dalla sigla P1 Q;
3. dovrà evitare lo stoccaggio contiguo di rifiuti incompatibili o reattivi tra loro, prevedendo aree ben distinte e modalità di controllo e di gestione tali da impedire qualsiasi tipo di incidente;
4. dovrà evitare lo stoccaggio di rifiuti in grado di produrre percolati in aree non dotate di bacini di raccolta;
5. le superfici pavimentate e trattate con vernici epossidiche o resine bicomponenti dovranno essere sottoposte a costante controllo visivo ed a perizia tecnica di integrità della struttura da effettuarsi triennale;
6. dovrà assicurare la perfetta impermeabilizzazione della pavimentazione del capannone e degli edifici del nuovo progetto, evitando punti di discontinuità nella stessa;
7. dovrà predisporre un idoneo controllo finalizzato alla verifica sulla corretta chiusura dei contenitori, al fine di evitare sversamenti/fuoriuscite di rifiuti, la diffusione di gas e di odori molesti;
8. nella fase di immagazzinamento dovrà essere vietata la sovrapposizione superiore a due file dei fusti contenenti rifiuti;
9. al fine di consentire una rapida ed univoca rintracciabilità dei rifiuti in stoccaggio, dovrà provvedere ad etichettare ogni contenitore con le indicazioni del codice EER, tipologia del rifiuto, classe di pericolosità, sigla alfanumerica di identificazione dell'area di stoccaggio, produttore, data di ingresso in impianto. Ogni etichetta dovrà inoltre essere sufficientemente resistente, per restare attaccata al contenitore ed essere leggibile per tutto il tempo di stoccaggio nel sito;
10. relativamente ai rifiuti sfusi la tracciabilità dovrà essere garantita mediante l'indicazione, nel programma informatizzato di gestione dei rifiuti, dell'area presso la quale il rifiuto è stato posto in stoccaggio;
11. per i rifiuti sottoposti a riconfezionamento e miscelazione la tracciabilità e l'operazione eseguita dovrà essere indicata sul registro delle attività già utilizzato;
12. i contenitori inutilizzabili, prima delle operazioni di triturazione ed avvio allo smaltimento o al recupero dovranno essere sottoposti a bonifica nell'area di lavaggio dedicata;

13. il centro dovrà essere dotato di opportuni sistemi e mezzi antincendio di rapido impiego che dovranno essere mantenuti in perfetta efficienza;
14. in caso di inconvenienti accidentali che comportino danni ambientali e possibili inquinamenti, dovranno essere tempestivamente avvisati gli organi di vigilanza ambientale;
15. è vietata espressamente la ricezione nel centro di rifiuti urbani direttamente da privati cittadini;

Relativamente agli End of Waste:

L'attività di recupero rifiuti volta alla produzione di EoW potrà essere svolta al completamento del nuovo layout.

In particolare l'attività di recupero volta alla produzione di EoW di Rottami di ferro e acciaio, di Rottami di alluminio e sue leghe, di Rottami di rame e sue leghe, potrà essere svolta solo a seguito dell'ottenimento di opportuna certificazione del proprio sistema di gestione atto a dimostrare la conformità dei criteri dei Regolamenti (UE) 333/2011 e 715/2013.

Sono consentite le attività finalizzate alla cessazione della qualifica di rifiuto relative alla produzione dei seguenti EoW:

- EoW n.1 - Rottami di ferro e acciaio,
- EoW n. 2 - Rottami di alluminio e sue leghe,
- EoW n. 3 - Rottami di rame e sue leghe,
- EoW n. 4 - Bancali recuperati,
- EoW n. 5 - Fusti recuperati,
- EoW n. 6 - Cisternette e fusti plastici recuperati;

nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

1. dovrà essere rispettato quanto contenuto nelle schede EoW riportate al capitolo C3.2 della presente AIA;
2. lo stoccaggio preventivo dei rifiuti da sottoporre a trattamento dovrà avvenire nelle aree individuate nella tavola n. 3 "Planimetria dell'impianto stato di progetto - RIFIUTI. Rev.5-07/22" ;
3. il Sistema di Gestione in uso dall'Azienda dovrà essere implementato in modo da dimostrare il rispetto dei criteri di accettazione dei rifiuti ammissibili alle operazioni di recupero, descrivere le procedure e i processi produttivi, le tecniche ed i trattamenti consentiti;
4. i rifiuti costituiti da qualsiasi delle sostanze elencate nell'allegato IV del Regolamento UE 2019/1021 o che ne siano contaminati, dovranno essere smaltiti o recuperati conformemente a quanto definito nell'allegato V dello stesso;
5. è fatto obbligo il rispetto dei Regolamenti (UE) 333/2011 e 715/2013 per i materiali che cessano di essere rifiuti ai sensi dei suddetti Regolamenti;
6. i RAEE devono essere gestiti nel rispetto di quanto previsto nel Decreto Legislativo 49/2014;
7. in attesa di avvio allo specifico utilizzo/commercializzazione, i lotti dovranno essere disposti nelle aree espressamente individuate e distinte dalle aree di stoccaggio rifiuti per un tempo massimo pari a 12 mesi;
8. i lotti ottenuti dal recupero e conformi alle dimensioni specificate nelle relative schede EoW sopracitate, devono essere accompagnati da una dichiarazione di conformità del prodotto che attesti le verifiche prestazionali in conformità alle norme tecniche specifiche che disciplinano gli analoghi prodotti in base alla specifica destinazione d'uso, la conformità alle norme ambientali, tali da stabilire che l'uso della sostanza non comporta impatti negativi sull'ambiente o sulla salute umana;
9. ogni lotto dovrà essere identificato con apposita cartellonistica riportante almeno i seguenti dati: numero univoco di lotto, data di inizio e fine della costituzione del lotto stesso;
10. la Ditta TRS dovrà conservare presso l'impianto di produzione o la propria sede legale copia delle dichiarazioni di conformità;

11. dovrà essere correttamente compilato in ogni sua parte un registro di produzione (vidimato dagli uffici Arpae). In particolare nel registro dovranno essere riportate, per ogni singolo lotto, almeno le seguenti informazioni: riferimenti di codifica del lotto, i rifiuti (Codici EER) utilizzati, la quantità, le operazioni effettuate, i materiali prodotti (EoW) e la relativa quantità, il numero del lotto di riferimento, le date di avvio e termine della produzione, la destinazione del materiale End Of Waste ottenuto.

Relativamente al locale travaso/miscelazione rifiuti liquidi:

1. le operazioni di travaso/miscelazione dei rifiuti liquidi dovranno essere effettuate esclusivamente con l'impianto di aspirazione regolarmente funzionante.
2. in caso di guasti o malfunzionamenti dello stesso, dovrà essere inibita l'attività di travaso/miscelazione dei rifiuti liquidi; tali eventi e le relative azioni intraprese per il ripristino della funzionalità dell'impianto dovranno essere annotati sul registro delle emissioni già previsto in AIA;
3. le miscele e i travasi dovranno avvenire preferibilmente mediante l'uso delle elettropompe, la movimentazione manuale di rifiuti liquidi posti in contenitori di capacità inferiore a 20 l, dovrà essere attentamente valutata, in funzione della tipologia e delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti medesimi;
4. i travasi di rifiuti liquidi di cui ai codici EER 060101, 060102, 060103, 060104, 060105 e 060106, potranno essere eseguiti solo all'interno del codice stesso ed è da considerarsi pertanto vietata la miscelazione di detti rifiuti, aventi codice EER diverso.

Relativamente al laboratorio interno:

1. le analisi da effettuare sui rifiuti in ingresso e in uscita dal centro, al fine di verificarne le caratteristiche e la conformità, nonché gli esiti delle prove di compatibilità, eseguite preventivamente alle attività di miscelazione, dovranno essere riportati su uno specifico registro, appositamente predisposto; sul medesimo dovranno, in particolare, essere indicati:
 - a. la data di esecuzione delle prove,
 - b. i Codici EER dei rifiuti sottoposti ad analisi,
 - c. i Codici EER dei rifiuti in miscelazione,
 - d. il riferimento alle annotazioni riportate sul registro di carico-scarico che consentano l'individuazione dei rifiuti sottoposti ad analisi,
 - e. la descrizione delle prove eseguite e gli esiti delle stesse.
2. Il registro dovrà prevedere la validazione dei risultati delle verifiche di compatibilità da parte del responsabile del laboratorio e la presa di conoscenza degli stessi da parte del responsabile della gestione dei rifiuti;
3. gli scarichi liquidi, derivanti dall'attività di laboratorio, dovranno essere gestiti come rifiuti.

Relativamente al deposito oli usati:

1. all'interno dei serbatoi metallici fuori terra, identificati con le sigle da S1 a S7 di cui alla planimetria Tavola 01 del 06/2020 allegata all'istanza di Riesame dell'AIA, è ammesso lo stoccaggio degli oli usati e delle emulsioni oleose così come definiti all'art.1 del D.L.gs. n.95/92;
2. la capacità massima relativa al deposito oli usati è limitata a metri cubi 162 di oli stoccabili, rispetto ai 180 metri cubi di capacità geometrica, nei serbatoi metallici fuori terra, identificati con le sigle da S1 a S6;
3. dovrà essere mantenuta in efficienza il serbatoio identificato con la sigla S7 (limitrofo a quello per gli oli usati), per lo stoccaggio di eventuali prodotti contaminati, avente capacità di 10 metri cubi e dotato di specifico bacino di contenimento;
4. le pareti ed il fondo dei bacini di contenimento dovranno essere periodicamente sottoposte a cicli di verniciatura con prodotti resistenti agli oli minerali;

5. dovranno essere mantenuti in perfetta efficienza il sistema e le attrezzature predisposte per lo spegnimento di incendi o focolai;
6. gli oli usati in deposito dovranno essere avviati alla rigenerazione o al trattamento entro 12 mesi dalla loro presa in carico;
7. dovrà essere mantenuto in efficienza il sistema a carboni attivi di abbattimento delle emissioni derivanti dallo sfiato libero dei serbatoi;
8. durante le operazioni di stoccaggio e movimentazione degli oli usati il Gestore dovrà mantenere attivi tutti i presidi necessari ad evitare ogni rischio di inquinamento dell'aria, dell'acqua e del suolo, nonché la produzione di odori e rumori molesti.

Relativamente ai serbatoi mobili:

1. all'interno dei serbatoi mobili, identificati con le sigle S8, S9, S10, S11, S12, S13, S14, S15 ed S16 della capacità di 30 metri cubi ciascuno, dovranno essere stoccati esclusivamente i rifiuti di cui all'ALLEGATO C della presente AIA, con le seguenti prescrizioni:
 - a. i rifiuti identificati come "solventi non alogenati" dovranno avere le seguenti caratteristiche chimico-fisiche:
 % acqua > 85
 pcs < 1500 kcal/kg
 4 < ph < 9
 - b. i rifiuti costituiti da soluzioni acquose di lavaggio provenienti da diversi processi produttivi, ed i concentrati acquosi contenenti sostanze pericolose di natura acida o basica, dovranno rispettare i seguenti parametri chimici:
 3,5 < ph < 9,5
 acidità come consumo di soluzione di NaOH 1N < 20ml/100ml
 alcalinità come consumo di HCl 1N < 20ml/100ml
2. prima dello stoccaggio in serbatoio, dovrà essere eseguito un campionamento del rifiuto ed un controllo analitico di laboratorio, allo scopo di accertarne il rispetto dei parametri chimici e delle caratteristiche chimico-fisiche sopra descritte;
3. i risultati delle analisi eseguite sul rifiuto, prima dello stoccaggio in serbatoio, dovranno essere annotati sul previsto registro di laboratorio;
4. i serbatoi dovranno essere dotati di apposita segnaletica, immediatamente identificabile, descrittiva del tipo di rifiuto o della miscela di rifiuti in stoccaggio, ed il relativo Codice EER;
5. dovranno essere effettuate le operazioni di manutenzione e controllo circa il regolare funzionamento dei serbatoi, in particolare:
 - a. controllo annuale sulla presenza di eventuali fondami ed eventuale pulizia e bonifica dei serbatoi;
 - b. controllo visivo trimestrale sulla regolare tenuta delle tubazioni e delle valvole di carico/scarico;
 - c. verifica annuale sul corretto e regolare funzionamento dei livelli e dei sistemi di sicurezza e allarme;
 - d. verifica degli spessori con frequenza triennale;
 - e. sostituzione dei carboni attivi contenuti nei filtri con frequenza trimestrale;
6. l'attività di miscelazione dei rifiuti dovrà avvenire unicamente all'interno dell'apposito locale travasi e pertanto resta inteso che, all'interno dei serbatoi, potrà essere effettuata unicamente l'attività di stoccaggio;
7. delle attività di verifica e manutenzione eseguite sui serbatoi dovrà essere predisposta specifica registrazione.

Relativamente alla triturazione dei rifiuti:

1. l'impianto di triturazione Forrec potrà essere utilizzato solo per effettuare la riduzione volumetrica dei rifiuti in stoccaggio, al fine di agevolare le successive fasi di trasporto, recupero o smaltimento; in

nessun caso l'attività di triturazione potrà dare origine a rifiuti con codice EER diversi da quello del rifiuto sottoposto a triturazione;

2. i rifiuti con i codici EER che possono essere sottoposti a triturazione sono quelli appartenenti ai seguenti gruppi omogenei: G1, G2, G3, G4, G5, G6, G7, G8, G9, G12, G15, G17, G31, G32, G33, G34, G36, G37, G38, G41, G42, G44, G45; ovvero i gruppi omogenei che riportano il codice della lavorazione H2 "triturazione" all'interno dell'Allegato D tabella gruppi omogenei della presente AIA.
3. il quantitativo massimo giornaliero di rifiuti che possono essere sottoposti all'attività di triturazione mediante entrambi gli impianti (Forrec ed Ecotec) descritti al paragrafo C3.2 della presente AIA, può raggiungere le 400 ton/giorno;
4. dovranno essere adottate tutte le misure necessarie ad evitare la dispersione dei rifiuti durante le operazioni di carico e scarico;
5. i rifiuti in attesa di trattamento o già trattati per la loro riduzione volumetrica (stoccaggio) dovranno essere avviati a recupero entro 12 mesi dalla data della loro presa in carico.

Relativamente all'impianto di inertizzazione rifiuti:

1. l'attività dovrà essere svolta all'interno delle baie e delle vasche dell'Edificio B mediante l'ausilio dell'impianto mobile necessario a produrre la matrice inertizzata;
2. l'attività di inertizzazione verrà svolta sui rifiuti appartenenti ai gruppi omogenei G19, G20 e G21 che sono destinati a discarica, ovvero sui EER e i raggruppamenti/miscelazioni delle tabelle 1A, 1B, 1C e 2 dell'allegato B;
3. è consentita la sostituzione dell'acqua utilizzata nelle fasi di inertizzazione con rifiuti liquidi compatibili appartenenti ai gruppi omogenei G3, G5, G6 e G7 di cui all'Allegato D tabella gruppi omogenei della presente AIA;
4. il quantitativo massimo giornaliero che può essere lavorato dall'impianto di inertizzazione è pari a 120 ton/giorno;
5. dovranno essere adottate tutte le misure necessarie ad evitare la dispersione dei rifiuti durante le operazioni di carico e scarico;
6. i rifiuti in attesa di trattamento o già trattati con il processo di inertizzazione dovranno essere avviati a recupero/smaltimento entro 12 mesi dalla data della loro presa in carico.

Relativamente alla gestione dei rifiuti sulle scaffalature:

1. relativamente alle modalità di gestione dei rifiuti sulle scaffalature, in linea generale, la disposizione dei contenitori andrà individuata anche in funzione delle caratteristiche chimico-fisiche e di pericolosità degli stessi rifiuti, prevedendo l'utilizzo dei ripiani più alti per lo stoccaggio di rifiuti solidi, non pericolosi e inerti dal punto di vista chimico-fisico;
In particolare nelle aree P7 e P9, lo stoccaggio dei rifiuti dovrà essere organizzato nel seguente modo:
 - i rifiuti liquidi e/o fangosi dovranno essere posizionati esclusivamente a terra e/o sulla prima fila degli scaffali;
 - i rifiuti solidi sulla seconda e terza fila degli scaffali,
 - i corridoi di transito tra le scaffalature, così come localizzati e dimensionati nella Tavola 2 allegata all'istanza di Riesame AIA, non potranno essere utilizzati per lo stoccaggio, anche momentaneo, di rifiuti. Al fine di garantire la stabilità dei fusti, fustini, taniche ecc. posti sui bancali, prima di procedere alla loro movimentazione e sistemazione sugli scaffali, dovrà essere eseguito un adeguato fissaggio con film estensibile o nastro di tenuta;

Relativamente ad ulteriori prescrizioni di carattere generale:

1. dovrà essere implementato il sistema informatico di gestione dei rifiuti, in modo tale da consentire agli organi di controllo, in tempo reale, la rintracciabilità di ogni rifiuto presente nell'impianto, in particolare: classificazione, Codice EER, quantitativo, tipo di contenitore e punto di stoccaggio;
2. dovrà essere predisposto un apposito registro sul quale annotare gli sversamenti che si possono verificare all'interno dell'impianto con l'indicazione del tipo di rifiuto, del quantitativo interessato ed i sistemi posti in atto per contenere l'evento incidentale;

al fine di garantire la verifica della programmazione giornaliera delle attività di miscelazione/*raggruppamento* condotte nell'installazione, il Responsabile di Impianto, almeno il giorno prima dell'esecuzione delle singole attività, dovrà provvedere alla compilazione del modulo "Programma Giornaliero delle Miscelazioni", che andrà controfirmato dal Responsabile Operativo Piattaforma Stoccaggio a conferma dell'avvenuta esecuzione dell'attività preventivata.

Modalità di gestione dei rifiuti dichiarati non conformi dall'impianto di destinazione:

qualora un rifiuto, già trattato dal centro e destinato agli impianti finali di recupero/smaltimento, venga respinto e dichiarato non conforme, dovrà essere trattato ai sensi della normativa vigente.

D2.8 Gestione del fine vita dell'impianto e piano di dismissione del sito

Non si esclude che la dismissione di questo tipo di impianto possa richiedere un piano di caratterizzazione e bonifica del sito, anche se l'indagine ambientale condotta, nel mese di novembre 2020, con lo scopo di verificare lo stato qualitativo del suolo, sottosuolo e delle acque di falda sottostanti l'area, ha evidenziato che i terreni analizzati risultavano tutti conformi ai limiti per zona industriale di cui alla colonna B della Tabella 1 dell'Allegato V alla Parte IV del D.Lgs. 152/06.

All'atto della dismissione la Ditta dovrà presentare un piano che preveda una demolizione/riconversione dei manufatti esistenti e/o un eventuale ulteriore piano di caratterizzazione dei suoli ed eventualmente delle acque.

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

Esaminata la proposta di Piano di Monitoraggio e controllo elaborata dal proponente, a seguito delle rielaborazioni eseguite da Arpa, si ritiene di approvare il piano di monitoraggio e controllo secondo le modalità e le specifiche individuate nelle successive sezioni.

D3.1 Indicazioni di carattere generale

1. Il Gestore dovrà attuare il presente Piano di monitoraggio e Controllo rispettando frequenza, tipologia e modalità dei diversi parametri da controllare.
2. Il Gestore è tenuto a mantenere in efficienza i sistemi di misura relativi al presente Piano di Monitoraggio e Controllo, provvedendo periodicamente alla loro manutenzione ed alla loro riparazione nel più breve tempo possibile.
3. I risultati dei controlli e delle verifiche effettuate dovranno essere opportunamente registrati ed inviati alla Provincia di Piacenza, quale Autorità Competente, per i successivi adempimenti amministrativi e, in caso di violazioni penalmente rilevanti, per l'invio alla competente Autorità Giudiziaria.
4. Arpa effettuerà i controlli programmati dell'impianto rispettando la periodicità stabilita dal presente Piano di Controllo.

Al fine di garantire una corretta gestione ambientale, dovranno essere assicurati i seguenti controlli:

1. rifiuti in ingresso – fasi di pre accettazione, omologazione e accettazione;
2. gestione dell'attività del centro - fasi di: movimentazione, stoccaggio, miscelazione, triturazione e compattazione dei rifiuti e relativi controlli analitici;
3. rifiuti in uscita – conformità;

4. registrazione delle attività secondo i dettami normativi e le disposizioni previste dalla presente AIA;
5. emissioni (acqua, aria, rifiuti, rumore).

D3.2 Quadri sinottici delle attività di monitoraggio e controllo

In sintesi si riportano nelle seguenti tabelle i parametri, le misure, le frequenze, le modalità di registrazione e di reporting relativi agli ambiti specifici, indicando anche i controlli che verranno effettuati da Arpae.

D3.2.1 MONITORAGGIO E CONTROLLO DEI RIFIUTI

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT	
		Gestore	Arpae		Gestore (trasmissione)	Arpae (esame)
Ingresso rifiuto in impianto	Controllo visivo conformità contratto Pesatura Verifica dati formulario registrazione	In corrispondenza di ogni ingresso	Trimestrale*	Elettronica/cartacea	Annuale	Annuale
Controllo rifiuto in impianto	Controllo analitico Registrazione risultati	In caso di necessità	Trimestrale*	Elettronica/cartacea	Annuale	Annuale
Movimentazione e stoccaggio rifiuti	Registrazione area di stoccaggio	In corrispondenza di ogni ingresso	Trimestrale*	Elettronica/cartacea	Annuale	Annuale
Miscelazione/Triturazione/Compattazione rifiuto in impianto	Verifica compatibilità Registrazione attività	In corrispondenza di ogni attività	Trimestrale*	Elettronica/cartacea	Annuale	Annuale
Uscita rifiuto dall'impianto	Controllo visivo conformità contratto Pesatura Verifica dati formulario registrazione	In corrispondenza di ogni uscita	Trimestrale*	Elettronica/cartacea	Annuale	Annuale
Stoccaggio rifiuti	Valutazione e calcolo delle sostanze presenti ai fini del D.Lgs. 105/2015	Mensile	verifica biennale a campione delle registrazioni	Elettronica/cartacea	Annuale	Annuale

*frequenza da rispettare nell'anno dell'ispezione programmata

D3.2.2 MONITORAGGIO E CONTROLLO END of WASTE OTTENUTI - Applicabile a far data dal completamento del nuovo layout.

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT	
		Gestore	Arpae		Gestore (trasmissione)	Arpae (esame)
Registro di produzione	Quantitativo prodotto	Per ogni lotto	Verifica Biennale	Elettronica/cartacea		
Cessazione qualifica di rifiuto	Controllo visivo/strumentale Registrazione risultati	Per ogni lotto	Verifica Biennale registrazioni	Elettronica/cartacea	No	No
Dichiarazione di conformità	Dichiarazione di conformità del prodotto che attesti: le verifiche prestazionali in conformità alle norme tecniche specifiche e la conformità alle norme ambientali con relativi allegati (analisi, ecc.)	Per ogni lotto	Verifica Biennale registrazioni	Elettronica/cartacea	No	No
Dimensioni del Lotto e permanenza del lotto	Dimensione massima prevista dalla relativa scheda EoW Tempo di permanenza presso l'installazione: 12 mesi.	Per ogni lotto	Verifica Biennale registrazioni	Elettronica/cartacea	No	No

D3.2.2 MONITORAGGIO E CONTROLLO RISORSE IDRICHE

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT	
		Gestore	Arpae		Gestore (trasmissione)	Arpae (esame)
Prelievo acque da pozzo	Contatore volumetrico	Semestrale	Biennale	Cartacea	Annuale	Annuale

D3.2.3 MONITORAGGIO E CONTROLLO ENERGIA E COMBUSTIBILI

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT	
		Gestore	Arpae		Gestore (trasmissione)	Arpae (esame)
Consumo energia elettrica	Contatore volumetrico	Mensile	Biennale	Cartacea, da predisporre	Annuale	Annuale
Consumo GPL	Contatore volumetrico	Mensile	Biennale	Cartacea, da predisporre	Annuale	Annuale

D3.2.4 MONITORAGGIO E CONTROLLO EMISSIONI IN ATMOSFERA

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT	
		Gestore	Arpae		Gestore (trasmissione)	Arpae (esame)
Verifica filtri C.A.: Emissioni E1-E14 E17-E18	sostituzione filtri	Trimestrale	Biennale con verifica delle registrazioni	Cartacea	Annuale	Annuale
Verifica impianti di abbattimento: E15, E16, E21 ed E22.	Autocontrollo	Semestrale	Biennale con verifica delle registrazioni	Cartacea	Annuale	Annuale
Determinazione portata e concentrazione degli inquinanti indicati nel quadro riassuntivo (paragrafo D2.4) per: E15 E21, E22	Autocontrollo Autocontrollo	Annuale Trimestrale per il primo anno, in seguito semestrale.	Biennale con verifica delle registrazioni	Cartacea	Annuale	Annuale

L'emissione E15 verrà dismessa con la demolizione dell'Edificio A, in base alle tempistiche definite nel 4 STEP.
Le emissioni E21 ed E 22 verranno attivate a completamento del nuovo layout, in base alle tempistiche definite dal 3 STEP.

D3.2.5 MONITORAGGIO E CONTROLLO EMISSIONI ACQUE REFLUE

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT	
		Gestore	Arpae		Gestore (trasmissione)	Arpae (esame)
Volume acque di prima pioggia scaricate	Contatore volumetrico	Settimanale	Biennale	Cartacea	Annuale	Annuale
SC4 esistente: qualità delle acque di prima pioggia scaricate	Parametri TAB 3 All. 5 D.Lgs. 152/06: pH, solidi sospesi totali, BOD5, COD, Al, As, Ba, B, Cd, Cr totale, CrVI, Fe, Mn, Hg, Ni, Pb, Cu, Se, Sn, Zn, Cianuri, Solfuri, Solfati, Solfati, Cloruri, Fluoruri, P totale, N ammoniacale, N nitroso, N nitrico, Grassi e olii animali/vegetali, HC totali, Solventi organici aromatici, Tensioattivi totali, Solventi clorurati	Trimestrale	Biennale con prelievo campione	Cartacea	Annuale	Annuale
Nuovo SC3: qualità delle acque di prima pioggia scaricate	Parametri TAB 3 All. 5 D.Lgs. 152/06: pH, solidi sospesi totali, BOD5, COD, Al, As, Ba, B, Cd, Cr totale, CrVI, Fe, Mn, Hg, Ni, Pb, Cu, Se, Sn, Zn, Cianuri, Solfuri, Solfati, Solfati, Cloruri, Fluoruri, P totale, N ammoniacale, N nitroso, N nitrico, Grassi e olii animali/vegetali, HC totali, Solventi organici aromatici, Tensioattivi totali, Solventi clorurati	Trimestrale	Biennale con prelievo campione	Cartacea	Annuale	Annuale
Qualità delle acque reflue domestiche trattate	Operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria agli impianti	Ad ogni evento	Biennale	Cartacea	Annuale	Annuale
Azionamento elettrovalvola per apertura vasca degli sversamenti accidentali	Verifica funzionalità	Mensile	Biennale	Cartacea	Annuale	Annuale

Verifica materiale inerte depositato nelle vasche di accumulo dell'impianto prima pioggia	Verifica visiva	Bimestrale	Biennale	Cartacea	Annuale	Annuale
Pulizia pozzetti e tubazioni di raccolta acque reflue del piazzale	Operazioni di manutenzione	Bimestrale	Biennale	Cartacea	Annuale	Annuale
Controllo componenti impianto di prima pioggia (deoliatore, filtri oleoassorbenti, filtro a sabbia e carboni attivi)	Verifica visiva ed eventuali interventi di manutenzione	Bimestrale	Biennale	Cartacea	Annuale	Annuale
Verifica tecnico funzionale di tutte le parti impiantistiche ed elettromeccaniche	Verifica tecnico/strumentale	Annuale	Biennale	Cartacea	Annuale	Annuale

D3.2.6 MONITORAGGIO E CONTROLLO EMISSIONI SONORE

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT	
		Gestore	Arpae		Gestore (trasmissione)	Arpae (esame)
Gestione e manutenzione delle sorgenti rumorose	Registrazione interventi	Quando necessario o annuale	Biennale con verifica delle registrazioni	Cartaceo	Annuale	Annuale
Valutazione di Impatto acustico	Misure fonometriche	Quinquennale	Quinquennale con verifica strumentale a campione	Relazione tecnica di Tecnico Competente in Acustica	Quinquennale	Quinquennale

D3.2.7 MONITORAGGIO E CONTROLLO DEGLI INDICATORI DI PERFORMANCE

PARAMETRO	MISURA	REGISTRAZIONE	REPORT	
			Gestore (trasmissione)	ARPAE (esame)
TEJ = Consumo specifico di energia	GJ/t	cartacea	annuale	annuale
C/t = Consumo specifico idrico	mc/t	cartacea	annuale	annuale
WMrr = Incidenza del recupero	%	cartacea	annuale	annuale

Dove

TEJ	Consumo specifico totale medio di energia espressa in GJ, riferito all'unità di massa di rifiuto	GJ/t	$\frac{\text{Energia Totale annuale (TEP)} * 42}{\text{Rifiuti (ingresso, trattati + intermedi)}}$
-----	--	------	---

Energia Totale annuale (TEP) = MWh (elettrici) * f(kWh TEP)+ m3 gas naturale *f(m3 gas naturale TEP)+ t gasolio * f(t gasolio TEP)

C/t	Consumo idrico specifico medio riferito all'unità di massa di rifiuto trattato	m ³ /t	$\frac{\text{Consumo idrico}}{\text{Rifiuti (ingresso, trattati +intermedi)}}$
-----	--	-------------------	---

C = Consumo idrico (Prelievo acque da pozzo ed acque meteoriche raccolte dai piazzali)

WMrr	Incidenza del recupero sui rifiuti in ingresso	%	$\frac{100 \times \text{Materiali Recuperati}}{\text{Rifiuti in ingresso, trattati}}$
------	--	---	---