

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2022-583 del 08/02/2022
Oggetto	Riesame AIA installazione della ditta IREN AMBIENTE SPA sita in Via Dei Gonzaga n. 46 a Reggio Emilia - Impianto "Centro polifunzionale di gestione rifiuti"
Proposta	n. PDET-AMB-2022-615 del 08/02/2022
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	VALENTINA BELTRAME

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

Pratica n. 13760/2020

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – AIA/IPPC – RIESAME AIA

Ditta: IREN AMBIENTE Spa

Sede Legale: Strada Borgoforte n. 22 nel comune di Piacenza

Stabilimento: Via dei Gonzaga n. 46, Località Roncocesi nel Comune di Reggio Emilia

Istallazione: “Centro Polifunzionale per la gestione dei rifiuti”

Attività: Allegato VIII Parte Seconda D. Lgs 152/06, cod. 5.1 Impianti per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi con capacità di oltre 10 Mg/giorno; 5.3a Impianti per l'eliminazione di rifiuti non pericolosi con capacità superiore a 50 Mg/ giorno, lett. a), punto 2) trattamento fisico-chimico 5.3b Impianti per l'eliminazione di rifiuti non pericolosi con capacità superiore a 75 Mg/ giorno, lett. b), punto 1) trattamento biologico, e 5.5 Accumulo temporaneo di rifiuti pericoloso;

LA DIRIGENTE

Viste:

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

Visti:

- il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 “Norme in materia ambientale” al Titolo III-bis della Parte Seconda e al Titolo I della Parte Quarta, e in particolare le modifiche introdotte dal Decreto Legislativo 4 marzo 2014, n. 46 “Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)”;
- in particolare gli articoli 29-quater “procedura per il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale” commi da 5 ad 8 che disciplinano le condizioni per il rilascio, 29-octies “rinnovo e riesame” relativamente rinnovo ed il riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (successivamente indicata con AIA), 29-nonies “modifica degli impianti o variazione del gestore” del D. Lgs 152/2006;
- la Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004 “Disciplina della prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento”, e le successive modifiche introdotte con la Legge Regionale n.13 del 28 luglio 2015 “riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su città metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni”, che assegna le funzioni amministrative in materia di AIA all'agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia (ARPAE);
- il D.M. 24 aprile 2008 con cui sono state disciplinate le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D. Lgs 18 febbraio 2005 n° 59 e la successiva D.G.R.

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

- la Delibera di Giunta della Regione Emilia-Romagna n. 152 del 11/02/2008 “Attuazione della normativa IPPC - approvazione linee guida per comunicazione dei dati di monitoraggio e controllo da parte dei gestori impianti di produzione di piastrelle di ceramica. Indirizzi alle autorità competenti”;
- la V[^] circolare della Regione Emilia Romagna n.187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) - Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la Determinazione del Direttore Generale Ambiente della Regione Emilia-Romagna n. 1063 del 02/02/2011 con cui sono state definite le indicazioni per l’invio del rapporto annuale (report di monitoraggio) previsto dall’AIA;
- la Delibera di Giunta della Regione Emilia-Romagna n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la Delibera di Giunta della Regione Emilia-Romagna n. 1159 del 21/07/2014 “Indicazioni generali sulla semplificazione del monitoraggio e controllo degli impianti soggetti ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) ed in particolare degli impianti ceramici”;
- la Delibera di Giunta della Regione Emilia-Romagna n. 2124 del 10/12/2018 in ordine a: “Piano Regionale di ispezione per le installazioni con autorizzazione integrata ambientale (AIA) e approvazione degli indirizzi per il coordinamento delle attività ispettive”;
- la D.G.R. n.1053/2003 “Direttiva concernente indirizzi per l’applicazione del D. Lgs. 11 maggio 1999 n.152 come modificato dal D. Lgs. 18 agosto 2000 n. 258 in materia di tutela delle acque dall’inquinamento”;
- la D.G.R. n. 286/2005 “Direttiva concernente indirizzi per la gestione delle acque di prima pioggia e di lavaggio da aree esterne (art. 39, D. Lgs. 11 maggio 1999, n. 152)” e relativa nota della Regione Emilia Romagna n. 05/84797 del 12/10/2005;
- la D.G.R. n. 1860/2006 “Linee guida di indirizzo per gestione acque meteoriche di dilavamento e acque di prima pioggia in attuazione della Deliberazione G.R. n. 286 del 14/2/2005”;
- la Circolare del Ministero Ambiente n. 1121 del 21/01/2019 “Linee guida per la gestione operativa degli stoccaggi negli impianti di gestione rifiuti e per la prevenzione dei rischi”;
- la Legge 132/2018, art. 26 bis “Disposizioni urgenti in materia di protezione internazionale e immigrazione, sicurezza pubblica, nonché misure per la funzionalità del Ministero dell’interno e l’organizzazione e il funzionamento dell’Agenzia nazionale per l’amministrazione e la destinazione dei beni sequestrati e confiscati alla criminalità organizzata”, in particolare l’art. 26 bis inerente l’obbligo per gli impianti di trattamento rifiuti di predisporre un apposito “piano di emergenza interna”;
- la Legge n. 447/1995 “Legge quadro sull’inquinamento acustico” e s.m.i.;
- il D.M. Ambiente 16 marzo 1998 “Inquinamento acustico - Rilevamento e misurazione – Attuazione dell’articolo 3, comma 1, lettera c),
- la legge 26 ottobre 1995, n. 447”;
- la L.R. n. 15/2001 “Disposizioni in materia di inquinamento acustico”;
- la Determina Direzione Tecnica Arpae n. DET-2018-426 del 18/05/2018 di approvazione della Circolare interna recante la Linea Guida 35/DT “Indirizzo operativo sull’applicazione dell’art. 272Bis del D.Lgs.152/2006 e ss.mm”;
- il D.P.R. n. 277/2011 “Regolamento per la semplificazione di adempimenti amministrativi in materia ambientale gravanti sulle imprese, a norma dell’articolo 49, comma 4-quater, del decreto-legge 31 maggio 2010, n. 78, convertito, con modificazioni, dalla legge 30 luglio 2010, n. 122”;

- la Legge Regionale 20 aprile 2018, n. 4 “Disciplina della Valutazione dell’Impatto Ambientale dei progetti”;
- la Delibera di Giunta della Regione Emilia-Romagna n. 1795 del 31/10/2016: in ordine alla approvazione della direttiva per lo svolgimento delle funzioni in materia di VIA, VAS, AIA ed AUA in attuazione della L. R. n. 13 del 2015;

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

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

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

Richiamato che la Ditta IREN AMBIENTE spa con sede legale a Piacenza in Strada Borgoforte n. 22 è autorizzata con Autorizzazione Integrata Ambientale n. 3187 del 21/06/2018, rilasciata da Arpae, e successive modifiche e integrazioni, alla gestione dell’installazione “Centro Polifunzionale per la gestione dei rifiuti” sito in Via Dei Gonzaga n. 46, Località Roncocesi, nel Comune di Reggio Emilia, per l’esercizio delle attività di cui all’Allegato VIII, Parte II del D. Lgs. 152/2006, di cui ai punti:

- 5.1 Impianti per l’eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi con capacità di oltre 10 Mg/giorno;
- 5.3a Impianti per l’eliminazione di rifiuti non pericolosi con capacità superiore a 50 Mg/ giorno.
- 5.3b Impianti per l’eliminazione di rifiuti non pericolosi con capacità superiore a 75 Mg/ giorno.
- 5.5 Accumulo temporaneo di rifiuti pericolo.

Richiamato che la sopra citata autorizzazione, a seguito di successive istanze della Ditta, è stata modificata con successivi atti autorizzativi del 2019, 2020, 2021 come più avanti riassunto nel capitolo 1.2 “Informazioni sull’impianto” dell’Allegato 1 al presente atto.

Vista la domanda di riesame di AIA presentata dalla Ditta IREN AMBIENTE Spa, con sede legale in Strada Borgoforte n. 22 nel Comune di Piacenza (PC) per l’installazione denominata “Centro Polifunzionale per la gestione dei rifiuti”, ubicata in Via Dei Gonzaga n. 46, Località Roncocesi nel Comune di Reggio Emilia (RE), tramite il portale regionale Osservatorio IPPC con nota n. IA007986-2020-P del 10/11/2020 protocollo di ARPAE n. 163209 del 11/11/2020. e la documentazione integrativa presentata dalla Ditta, tramite il portale regionale AIA/IPPC, acquisita al protocollo di ARPAE al n. 116940 del 27/07/2021, al n. 167212 del 29/10/2021 e n. 193526 del 16/12/2021;

Preso atto che la sopracitata domanda di riesame sostanzialmente riconferma le precedenti attività/impianti autorizzate/i è altresì inclusiva anche di alcune modifiche non sostanziali, che sono di seguito riassunte:

- aumento dei quantitativi di messa in riserva dell’impianto E (rifiuti da spazzamento strade dal 60 t/ ist a 80 t/ist e da 6000 t/ anno a 8000 t/ano

- introduzione dell'operazione R12 nell'impianto denominato "Centro di stoccaggio" per tutte le tipologie di rifiuti già gestiti con operazione R13/D15 sia pericolosi che non pericolosi,

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

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

Atteso che relativamente al disposto dell'articolo 29-octies, comma 5 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm. la Regione Emilia Romagna, a seguito dell'emanazione della Decisione di Esecuzione UE 2018/1147, sopra richiamata, ha approvato il calendario regionale per la presentazione delle istanze di riesame delle Ditte coinvolte con Determinazione Dirigenziale n. 9114 del 24/05/2019, rettificata con Determinazione Dirigenziale n. 12314 del 05/07/2019 e che in base a detto calendario la Ditta IREN AMBIENTE SPA doveva inoltrare la istanza di riesame dell'AIA entro la data del 15/10/2020;

Tenuto conto che questa Arpae con lettera n. 74764 del 22/05/2020 ha comunicato alla Ditta l'avvio del riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 3187 del 21/06/2018 e successive modifiche e integrazioni, ai sensi di quanto disposto dall'art. 29-octies comma 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. comunicando le modalità e i termini per la presentazione;

Atteso inoltre che coerentemente alle disposizioni della DGR n. 211 del 16/03/2020 ad oggetto "Disposizioni per la gestione di differimento dei termini temporali di taluni adempimenti previsti nelle autorizzazioni A.I.A. ed A.U.A.", nell'ambito della situazione emergenziale pandemica da COVID 19 e conseguenti slittamenti temporali per la presentazione delle istanze, la Ditta ha comunicato di presentare l'istanza di riesame entro la data del 15/11/2020;

Considerato inoltre che l'avviso di avvio del procedimento di riesame è stato pubblicato da parte del SUAP del Comune di Reggio Emilia sul BURER del 07/01/2021 e la documentazione è stata depositata presso gli uffici di ARPAAE SAC di Reggio Emilia per 30 giorni a norma del comma 4 dell'art. 29-querter del D.Lgs. 152/2006 e che in tale periodo non sono pervenute osservazioni;

Dato atto che gli impianti presenti nel "Centro Polifunzionale di Gestione Rifiuti" che sono oggetto di riesame di AIA nel presente atto, sono:

- "Impianto B - Impianto trattamento chimico-fisico" per le seguenti operazioni D9-D15-D13-R13 di rifiuti non pericolosi e rifiuti pericolosi,
- "Impianto C - Centro di stoccaggio" per le seguenti operazioni: D15- R13 di rifiuti non pericolosi e rifiuti pericolosi,
- "Impianto D - Centrale di compattazione" per le seguenti operazioni: D13-R12 di rifiuti Urbani e rifiuti non pericolosi;
- "Impianto E - Area di messa in riserva rifiuti da spazzamento strade" per l'operazione: R13 di rifiuti Urbani;

- nello specifico rientrano nei sopracitati punti 5.1, 5.3 e il 5.5 dell'allegato VIII alla parte II del D. Lgs.152/2006:
 - Trattamento chimico-fisico di rifiuti Pericolosi e non Pericolosi (denominato Impianto B)
 - Stoccaggio di rifiuti speciali Pericolosi e non Pericolosi (denominato Impianto C)

Nella stessa installazione sono presenti inoltre altri impianti di gestione rifiuti non rientranti nell'ambito della normativa IPPC, ma comprese nella suddetta autorizzazione, in quanto connessi con l'installazione IPPC:

1. Centrale di compattazione e trasferimento di rifiuti urbani e di rifiuti non Pericolosi (denominato Impianto D);
2. Area messa in riserva rifiuti urbani da spazzamento strade (denominato Impianto E);

Sono presenti all'interno del perimetro dell'installazione IPPC anche l'autofficina e autorimessa e l'autolavaggio a servizio di tutta la installazione;

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

- 01/04/2021 ove è stata definita l'organizzazione dei lavori della Conferenza di Servizi, la Ditta ha illustrato la domanda di riesame di A.I.A. presentata e sono stati esaminati i documenti presentati per confronto in ordine a eventuali richieste di chiarimenti ed integrazioni.
- 27/4/2021, ove sono state espresse le richieste di integrazioni, che sono state trasmesse alla Ditta con nota ARPAE n. 66180 del 28/04/2021 con contestuale sospensione del procedimento;
- 17/12/2021 per esaminare le integrazioni fornite dalla Ditta e per l'acquisizione di tutti i pareri e atti di assenso comunque denominati, dagli Enti coinvolti. In tale seduta la Conferenza ha espresso parere favorevole al riesame di AIA. Nella stessa seduta del 17/12/2021 è stato presentato lo schema di AIA alla Ditta e ai membri della Conferenza di Servizi;
- 13/01/2022 ove la Conferenza di Servizi si è espressa in merito alle osservazioni presentate dalla Ditta allo schema di AIA;

Tenuto conto dei pareri favorevoli dagli Enti, espressi dalla Conferenza di Servizi conclusiva nelle sedute del 17/12/2021 e del 13/01/2022 e trasmessi ad ARPAE, come di seguito elencati:

- Comune di Reggio Emilia ha espresso parere favorevole sulla compatibilità urbanistica ed edilizia, in materia di scarichi in pubblica fognatura ed in materia di rumore, come da nota acquisita al protocollo di ARPAE al n. 194093 del 17/12/2021;
- Comune di Reggio Emilia ha espresso parere favorevole del Sindaco ai sensi degli artt. 216 e 217 del Regio Decreto 27 luglio 1934, n. 1265, come previsto dall'art. 29-quater del D. Lgs. 152/2006 Parte Seconda, come da nota acquisita al protocollo n. 7009 del 18/01/2022;
- Provincia di Reggio Emilia, ha espresso parere favorevole non rilevando disposizioni ostative ai sensi del vigente PTCP, con nota acquisita al protocollo di ARPAE al n. 65881 del 28/04/2021;
- ATERSIR, ha espresso parere favorevole, ai fini dell'autorizzazione, con nota acquisita al protocollo di ARPAE al n. 66078 del 28/04/2021;
- Ireti Gestore del Servizio Idrico Integrato, esprime parere favorevole, con nota acquisita al protocollo di ARPAE al n.191766 del 21/12/2021;
- Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco esprime parere favorevole alla domanda di riesame presentata dalla Ditta, con nota acquisita al protocollo di ARPAE al n.194096 del 17/12/2021;

Atteso che per l'AUSL di Reggio Emilia, non ha partecipato alle sedute della Conferenza, e si considera in ogni caso acquisito l'assenso senza condizioni, sensi dell'art.14 ter della Legge 241/1990;

Tenuto conto della relazione tecnica di ARPAE Servizio territoriale di Reggio Emilia, acquisita al protocollo interno n.195343 del 20/12/2021 che contiene anche il parere inerente le modalità di monitoraggio e controllo dell'impianto ai sensi dell'art 10 comma 4 della L. R. 21/2004 e dell'art. 29-quater del D.Lgs. 152/2006;

Dato atto, infine, che si è tenuto conto delle osservazioni riferite dal Gestore alla Conferenza di Servizi nella seduta del 13/01/2022 e trasmesse con nota n. IA000075-7 del 07/01/2022 acquisite al protocollo di ARPAE al n. 2022 del 10/01/2022, dandone riscontro nella stesura definitiva dell'atto (**Allegato 1**);

Atteso che:

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

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

D E T E R M I N A

a) di autorizzare ai sensi del D. Lgs. 152/2006 e della L. R. 21/2004, a seguito di riesame, la Ditta IREN AMBIENTE SPA, con sede legale in Strada Borgoforte n. 22 nel Comune di Piacenza (PC) , nella figura del gestore pro-tempore dell'istallazione sita in Via Dei Gonzaga n. 46, Località Roncocesi nel Comune di Reggio Emilia (RE), alla prosecuzione dell'attività dell'istallazione del "Centro Polifunzionale per la gestione dei rifiuti", rientrante nelle sotto indicate categorie di attività dell'Allegato VIII Parte II D.Lgs 152/2006, ai punti:

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

5.3a Impianti per l'eliminazione di rifiuti non pericolosi con capacità superiore a 50 Mg/ giorno.

5.3b Impianti per l'eliminazione di rifiuti non pericolosi con capacità superiore a 75 Mg/ giorno,

5.5 Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi,

per gli impianti sotto indicati:

"Impianto B - Impianto trattamento chimico-fisico"

"Impianto C - Centro di stoccaggio"

"Impianto D - Centrale di compattazione"

"Impianto E - Area di messa in riserva rifiuti da spazzamento strade"

Le specifiche operazioni di gestione rifiuti degli impianti appartenenti all'installazione sono dettagliate nell'**Allegato 1** al presente atto, in riferimento a ciascun impianto.

b) di autorizzare la realizzazione delle modifiche non sostanziale richieste dalla Ditta unitamente all'istanza di riesame, e indicate nell'**Allegato 1** al presente atto;

c) che la presente autorizzazione è rilasciata alle condizioni di seguito riportate:

1. il presente provvedimento sostituisce le precedenti autorizzazioni e l'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 3187 del 21/06/2018 e successivi atti;
2. l'**Allegato 1** è parte integrante e sostanziale della presente autorizzazione;
3. i limiti e condizioni dell'autorizzazione sono indicate nella SEZIONE D dell'**Allegato 1** al presente atto;
4. la Ditta è tenuta ad applicare le Migliori Tecniche Disponibili inerenti ai settori ed attività svolte nell'impianto;
5. il presente provvedimento può essere soggetto a riesame o aggiornamento qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies, commi 3 e 4 del D. Lgs. 152/2006;
6. la garanzia finanziaria a favore di ARPAE, di cui alla SEZIONE B - punto B2 fideiussioni, dell'**Allegato 1**, deve essere prestata dalla Ditta nel termine di 180 giorni dalla data del presente atto;
7. fino all'accettazione della garanzia finanziaria da parte di ARAPE le attività di trattamento rifiuti possono essere proseguite nell'installazione IPPC alle condizioni indicate nell'AIA previgente (atto n. 3187 del 21/06/2018);
8. il termine massimo del riesame è di 12 anni dalla data di emissione del presente atto, qualora il Gestore mantenga la certificazione ambientale ISO 14001 attualmente in suo possesso, diversamente il termine è di 10 anni;

d) il presente atto sarà pubblicato sul sito ARPAE, sul portale regionale AIA-IPPC e per estratto sul Bollettino Ufficiale Regionale con le modalità stabilite dalla Regione Emilia Romagna;

e) di dare atto che l'**Allegato 1**: "Condizioni della Autorizzazione Integrata Ambientale" alla Ditta IREN AMBIENTE SPA per l'installazione sita in via Dei Gonzaga n. 46, Località Roncocesi nel Comune di Reggio Emilia (RE) all'esercizio del "Centro Polifunzionale di Mancasale", è parte integrante e sostanziale del presente atto, e si compone di:

- SEZIONE A: SEZIONE INFORMATIVA
- SEZIONE B: SEZIONE FINANZIARIA
- SEZIONE C: SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
- SEZIONE D: SEZIONE DI ADEGUAMENTO DELL'IMPIANTO E SUE CONDIZIONI DI ESERCIZIO
- SEZIONE E: SEZIONE INDICAZIONI GESTIONALI -RACCOMANDAZIONI
- APPENDICE A Confronto con le migliori tecniche disponibili – BAT conclusions dell'installazione

f) di inviare copia del presente atto, tramite il SUAP del Comune di Reggio Emilia, alla ditta IREN AMBIENTE SPA, al Comune di Reggio Emilia, alla Provincia di Reggio Emilia, all'AUSL di Reggio Emilia Dipartimento Sanità Pubblica, ad ATERSIR (Agenzia Territoriale Emilia Romagna per i Servizi Idrici e Rifiuti), al Comando Provinciale dei Vigili del fuoco di Reggio Emilia, alla Società Ireti Gestore del Servizio Idrico Integrato,

Inoltre, si informa che:

- Per il riesame della presente autorizzazione il gestore deve inviare, almeno sei mesi prima della scadenza, una domanda di riesame corredata dalle informazioni richieste dalle norme e regolamenti vigenti. Fino alla pronuncia dell'Autorità competente in merito al riesame, il Gestore continuerà l'attività sulla base della presente AIA;

- ARPAE – SAC di Reggio Emilia esercita i controlli di cui all’art. 29-decies del D.Lgs. 152/2006, avvalendosi del supporto tecnico, scientifico e analitico di ARPAE – Servizio Territoriale di Reggio Emilia, al fine di verificare la conformità dell’impianto alle condizioni contenute nel presente provvedimento di autorizzazione;
- Le attività di vigilanza e controllo relative alla verifica dell’autorizzazione ambientale integrata saranno svolte da ARPAE – Servizio Territoriale di Reggio Emilia secondo le frequenze previste alla SEZIONE D3 Piano di monitoraggio e controllo dell’impianto;
- ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ove rilevi situazioni di non conformità alle condizioni contenute nel presente provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell’atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;
- Sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
- Avverso il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale avanti al competente Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 (sessanta) giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 (centoventi) giorni; entrambi i termini decorrono dalla comunicazione ovvero dall’avvenuta conoscenza del presente atto all’interessato.

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

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

Pratica 13760/2020

ALLEGATO 1

CONDIZIONI DELLA AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

DITTA	IREN AMBIENTE SPA
INSTALLAZIONE	“Centro Polifunzionale Gestione Rifiuti”
INDIRIZZO	Via Dei Gonzaga n. 46, Località Roncocesi
COMUNE	Reggio Emilia (RE)

SEZIONE A: INFORMATIVA

A1	DEFINIZIONI	pag.	4
A2	INFORMAZIONI SULL’IMPIANTO E AUTORIZZAZIONI SOSTITUITE	pag.	5
	A2.1 INFORMAZIONI SULL’IMPIANTO	pag.	5
	A2.2 MODIFICHE NON SOSTANZIALI RICHIESTE UNITAMENTE ALLA ISTANZA DI RIESAME	pag.	7
	A2.3 SINTESI AUTORIZZATIVA DELL’IMPIANTO	pag.	7
A3	ITER ISTRUTTORIO	pag.	9

SEZIONE B: SEZIONE FINANZIARIA

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

SEZIONE C: SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

C1	INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE E DESCRIZIONE DELL’ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO	pag.	12
	C1.1 INQUADRAMENTO TERRITORIALE E PROGRAMMATICO	pag.	12
	C1.2 INQUADRAMENTO AMBIENTALE	pag.	15
	C1.3 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL’ATTUALE ASSETTO DEGLI IMPIANTI DELL’INSTALLAZIONE	pag.	21

C2	VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE E PROPOSTA DEL GESTORE	pag.	35
	C2.1 MATERIE PRIME E CONSUMI	pag.	35
	C2.2 ENERGIA	pag.	37
	C2.3 EMISSIONI IN ATMOSFERA	pag.	38
	C2.4 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI	pag.	40
	C2.5 GESTIONE RIFIUTI	pag.	43
	C2.5.1 PRODUZIONE RIFIUTI	pag.	53
	C2.6 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE	pag.	54
	C2.7 EMISSIONI SONORE	pag.	55
	C2.8 SICUREZZA E PREVENZIONE EVENTI INCIDENTALI	pag.	56
	C2.9 BONIFICHE AMBIENTALI	pag.	56
C3	CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI BAT CONCLUSIONS	pag.	56
C4	VALUTAZIONE FINALE DELLE MODIFICHE PRESENTATE	pag.	57
C5	OSSERVAZIONI PRESENTATE DAL GESTORE E CONCLUSIONI	pag.	57
SEZIONE D: SEZIONE DI ADEGUAMENTO DELL'IMPIANTO E SUE CONDIZIONI DI ESERCIZIO			
D1	PIANO DI ADEGUAMENTO DELL'INSTALLAZIONE E SUA CRONOLOGIA, CONDIZIONI E LIMITI DA RISPETTARE FINO ALLA DATA DI COMUNICAZIONE DI FINE LAVORI DELL'ADEGUAMENTO	pag.	60
D2	CONDIZIONI GENERALI E SPECIFICHE PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE	pag.	61
	D2.1 FINALITÀ	pag.	61
	D2.2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO	pag.	61
	D2.3 COMUNICAZIONI E REQUISITI DI NOTIFICA E INFORMAZIONE	pag.	61
	D2.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA	pag.	62
	D2.5 EMISSIONI IN ACQUA E PRELIEVO IDRICO	pag.	65
	D2.6 EMISSIONI NEL SUOLO	pag.	69
	D2.7 EMISSIONI SONORE	pag.	69
	D2.8 GESTIONE DEI RIFIUTI	pag.	69
	D2.9 ENERGIA	pag.	99
	D2.10 ALTRE CONDIZIONI	pag.	99
	D2.11 GESTIONE DELL'EMERGENZA	pag.	99
	D2.12 SOSPENSIONE DELL'ATTIVITÀ, GESTIONE DEL FINE VITA DELL'IMPIANTO E PIANO DI DISMISSIONE DEL SITO	pag.	100

D3	PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO	pag.	102
D3.1	CRITERI GENERALI DI MONITORAGGIO E INTERPRETAZIONE DEI DATI	pag.	102
	TABELLA A - PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO	pag.	103

SEZIONE E: INDICATORI GESTIONALI - RACCOMANDAZIONI

E1	RACCOMANDAZIONI	pag.	106
-----------	------------------------	------	-----

APPENDICE A

VALUTAZIONE DEL POSIZIONAMENTO DEL SITO IPPC RISPETTO ALLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI – BAT conclusions	pag.	109
---	------	-----

SEZIONE A: INFORMATIVA

A1 DEFINIZIONI

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

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

Nel determinare le migliori tecniche disponibili, occorre tener conto in particolare degli elementi di cui all'Allegato XI alla parte seconda del D.Lgs. n° 152/06, così come modificato dal D.Lgs. n° 128/10 e dal D.Lgs. n° 46/2014.

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

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

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

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

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

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

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

Nel determinare le migliori tecniche disponibili, occorre tener conto in particolare degli elementi di cui all'Allegato XI alla parte seconda del D.Lgs. n° 152/06, così come modificato dal D.Lgs. n° 128/10 e dal D.Lgs. n° 46/2014.

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

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

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO: è l'insieme di azioni svolte dal Gestore e dall'Autorità di controllo che consentono di effettuare, nelle diverse fasi della vita di un impianto o di uno stabilimento, un efficace monitoraggio degli aspetti ambientali dell'attività costituiti dalle emissioni nell'ambiente e dagli impatti sui corpi

recettori, assicurando la base conoscitiva che consente in primo luogo la verifica della sua conformità ai requisiti previsti nell'autorizzazione.

A2 INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO E AUTORIZZAZIONI SOSTITUITE

A 2.1 INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO

Il gestore dell'istallazione è la Ditta IREN AMBIENTE SpA, che è la Società del Gruppo IREN.

L'istallazione oggetto della presente AIA è denominata "Centro Polifunzionale per la gestione dei rifiuti" ed è situata in Via Dei Gonzaga n. 46, in Località Roncocesi, del comune di Reggio Emilia.

Il sito è ubicato nella parte Nord Ovest dell'abitato di Reggio Emilia alla quota di 47,5 metri s.l.m.. L'area è inserita in un contesto urbanistico caratterizzato dalla compresenza di aree produttive polifunzionali e aree residenziali nonché di edifici di interesse storico-architettonico e tipologico ambientale e confina ad Ovest con il Torrente Crostolo, a Sud con Via Rinaldi ad Est con la Strada Statale n. 63 del Valico del Cerreto, ed a Nord con la zona produttiva denominata "Villaggio Crostolo". L'area impiantistica risulta interamente recintata e l'accesso si sviluppa su Via Dei Gonzaga n. 46.

Il sito comprende i seguenti impianti:

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

5.3a Impianti per l'eliminazione di rifiuti non pericolosi con capacità superiore a 50 Mg/ giorno.

5.3b Impianti per l'eliminazione di rifiuti non pericolosi con capacità superiore a 75 Mg/ giorno.

5.5 Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi.

Nello specifico rientrano nel sopraccitato punto 5.1, 5.3 e 5.5 dell'allegato VIII alla parte II del D. Lgs. 152/2006:

- Trattamento chimico-fisico di rifiuti pericolosi e non pericolosi (denominato "Impianto B")
- Stoccaggio di rifiuti pericolosi e non pericolosi (denominato "Impianto C").

Inoltre sono presenti alcune attività non rientranti nell'ambito della normativa IPPC, ma comprese nella presente autorizzazione, in quanto presenti nel sito:

1. Centrale di compattazione e trasferimento di rifiuti urbani, non pericolosi (denominato "Impianto D");
2. Area messa in riserva rifiuti urbani da spazzamento strade (denominato "Impianto E");
- 3 Autofficina e autorimessa;
4. Autolavaggio.

L'impianto denominato "Impianto A" delle precedenti autorizzazioni, costituito dal termovalorizzatore, è stato disattivato a Maggio del 2012.

Gli impianti presenti nell'istallazione sono autorizzati ad esercitare le seguenti operazioni di gestione rifiuti:

Impianto B - "Impianto trattamento chimico-fisico" per le seguenti operazioni:

- D9 "Trattamento fisico-chimico non specificato altrove nel presente allegato che dia origine a composti o a miscugli eliminati secondo uno dei procedimenti elencati nei punti da D1 a D12 (a esempio evaporazione, essiccazione, calcinazione, ecc.)", di rifiuti non pericolosi e rifiuti pericolosi;
- D15 "Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti)", di rifiuti non pericolosi e rifiuti pericolosi;
- D13 "Raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12", di rifiuti non pericolosi e rifiuti pericolosi;

R13 “Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti)”, di rifiuti non pericolosi e rifiuti pericolosi;

Impianto C - “Centro di stoccaggio” per le seguenti operazioni:

D15 “Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti)”, di rifiuti non pericolosi e rifiuti pericolosi;

R13 “Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti)”, di rifiuti non pericolosi e rifiuti pericolosi;

Impianto D - “Centrale di compattazione” per le seguenti operazioni:

D13 “Raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12”, di rifiuti urbani, non pericolosi;

R12 “Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11”, di rifiuti urbani, non pericolosi;

Impianto E - “Area messa in riserva rifiuti da spazzamento strade” per l’operazione:

R13 “Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti)”, di rifiuti urbani.

Nel corso degli anni gli impianti presenti nel sito sono stati oggetto di varie autorizzazioni che sono riassunte nel successivo capitolo **A.2.3**, fino ad arrivare alla configurazione attuale che è stata oggetto di AIA dal 2007 rinnovato con atto n.36292 del 10/05/2007 della Provincia di Reggio Emilia e ss.mm.ii. ed infine a seguito di modifica sostanziale nel 2018 è stata rilasciato l’atto n.3187 del 21/06/2018 (AIA vigente) da ARPAE di cui questo atto ne rappresenta l’aggiornamento, a seguito di procedura di riesame, per ottemperare alle disposizioni normative di cui alla Decisione UE 2018/1147 del 10/08/2018. relativa a “Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti (denominato BAT Conclusions)”.

La configurazione dell’installazione AIA "Centro Polifunzionale per la gestione dei rifiuti" è stata riportata nelle tavole trasmesse dalla Ditta a corredo della domanda di riesame acquisita da ARPAE al protocollo generale al n. 163209 del 11/11/2020 e successive integrazioni della Ditta acquisita al protocollo di ARPAE al n. 116940 del 27/07/2021, e n. 167212 del 29/10/2021 di seguito elencate:

- Allegato 2A Estratto topografico, trasmessa con l’istanza di riesame acquisita al protocollo al n. 163209 del 11/11/2020;
- Allegato 3A “Planimetria dell’impianto (atmosfera)”, datata Novembre 2020, trasmessa con documentazione acquisita al protocollo al n. 163209 del 11/11/2020;
- Allegato “2B “Inquadramento urbanistico- Estratto RUE;
- Allegato 3B1 “Planimetria dell’impianto (rete idrica)”, datata Novembre 2020, ; trasmessa con documentazione acquisita al protocollo al n. 163209 del 11/11/2020;
- Allegato 3B2 “Planimetria dell’impianto (rete fognaria)”, datata Novembre 2020, Luglio 2021 , aggiornata a Ottobre 2021, trasmessa con documentazione acquisita al protocollo al n. 167212 del 29/10/2021;
- Allegato 3C “Planimetria delle sorgenti di rumore”, datata Novembre 2020, trasmessa con documentazione acquisita al protocollo al n. 163209 del 11/11/2020;
- Allegato 3D1 “Planimetria dell’impianto area deposito materie sostanze rifiuti-ingresso rifiuti e reagenti trattamenti- Impianti B-C-D-E” - datata Novembre 2020, aggiornata a Luglio 2021, trasmessa con documentazione acquisita al protocollo al n. 116940 del 27/07/2021
- Allegato 3D2 “Planimetria dell’impianto area deposito materie sostanze rifiuti-rifiuti prodotti dall’attività - Impianti B-C-D-E”, datata Novembre 2020, aggiornata a Luglio 2021, trasmessa con documentazione acquisita al protocollo al n. 116940 del 27/07/2021;

- Allegato 3D2 “Planimetria dell’impianto area deposito materie sostanze rifiuti e rifiuti prodotti - Impianti B-C”, datata Novembre 2020, Luglio 2021, aggiornata a Ottobre 2021, trasmessa con documentazione acquisita al protocollo al n. 167212 del 29/10/2021;
- Allegato 3D2 “Planimetria dell’impianto area deposito materie sostanze rifiuti e rifiuti prodotti - Impianti D-E”, datata Novembre 2020, Luglio 2021, aggiornata a Ottobre 2021, trasmessa con documentazione acquisita al protocollo al n. 167212 del 29/10/2021;

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

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

Nell’ambito del riesame dell’AIA vengono richieste le seguenti modifiche :

IMPIANTO E - AREA MESSA IN RISERVA RIFIUTI DA SPAZZAMENTO STRADE

L’impianto E, dedicato alla messa in riserva dei rifiuti da spazzamento, è autorizzato per un massimo di 6.000 t/anno. Tale quantitativo annuo dei rifiuti messi in riserva con operazione R13 per il codice EER 200303 rientra all’interno dei quantitativi di rifiuti urbani autorizzati pari a 185.000 ton/anno, per l’adiacente Centrale di Compattazione.

Visto il graduale incremento del quantitativo di rifiuto da spazzamento, viene richiesto un incremento del quantitativo del codice EER 200303 a 8.000 t/anno, mantenendo invariato il quantitativo autorizzato complessivo di rifiuti urbani degli impianti D e E pari a 185.000 ton/anno. Inoltre è previsto un aumento di stoccaggio istantaneo da 60 ton/ista fino a 80 ton/ist.

La piazzola è ritenuta idonea a stoccare il quantitativo istantaneo di rifiuti richiesto in quanto ha dimensioni di 114 mq ed è chiusa su tre lati con muretto perimetrale di h 2,5 m, dove il rifiuto è posto in cumuli di altezza di circa 2 metri o in cassoni.

IMPIANTO C – CENTRO DI STOCCAGGIO - ESTENSIONE DELLE OPERAZIONI DI RECUPERO

La ditta, nell’ambito del presente riesame, aveva presentato modifica per l’inserimento dell’operazione R12 presso l’impianto C, già autorizzato all’attività R13/D15, prevedendo di mantenere inalterata sia la potenzialità dell’impianto, sia la gestione del suddetto centro di stoccaggio. Successivamente, con la risposta alla richiesta di chiarimenti e successiva comunicazione (rif. prot. 167212 del 29/10/2021 e n.193467 del 16/12/2021) la Ditta ha rinunciato a tale richiesta.

Inoltre, rispetto alle operazioni R13 e D15 già autorizzate, negli stessi chiarimenti, la Ditta ha comunicato di non effettuare più l’attività di travaso dei rifiuti liquidi, sia pericolosi che non pericolosi, con conseguente dismissione del punto di emissione siglato E14 -”Riconfezionamento rifiuti liquidi (c)”.

A2.3 SINTESI AUTORIZZATIVA DELL’IMPIANTO

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

QUADRO RIASSUNTIVO AUTORIZZAZIONI DELL'IMPIANTO prima del rilascio dell'AIA			
Aria	Provincia	94110/05/11781 del 28/12/2005	Autorizzazione all'emissione in atmosfera termovalorizzatore.
Aria	Provincia	29493/11781 del 20/02/1998	Autorizzazione alle emissioni in atmosfera impianto chimico-fisico
Aria	Provincia	50797/04/11781 del 08/06/2004	Autorizzazione alle emissioni in atmosfera stoccaggio rifiuti

Acque reflue	Comune di Reggio Emilia	446 del 14/02/2003 (voluturata ad ENiA SpA il 10/03/2005)	Autorizzazione allo scarico acque reflue industriali impianto chimico-fisico trattamento rifiuti
Acque reflue	Comune di Reggio Emilia	445 del 14/02/2003 (voluturata ad ENiA SpA il 10/03/2005)	Autorizzazione allo scarico acque reflue industriali di tutto lo stabilimento tranne impianto chimico-fisico trattamento rifiuti.
Rifiuti	Provincia di Reggio Emilia	16876.05 del 01/03/2005	Autorizzazione al trattamento incenerimento a terra D 10 di rifiuti urbani
Rifiuti	Provincia di Reggio Emilia	91193.05 del 15/12/2005	Autorizzazione al trattamento incenerimento a terra D 10 di rifiuti speciali non pericolosi.
Rifiuti	Provincia di Reggio Emilia	93859.06 del 27/12/2006	Autorizzazione al trattamento incenerimento a terra D 10 di rifiuti speciali non pericolosi e pericolosi - Proroga
Rifiuti	Provincia di Reggio Emilia	16895.05 del 01/03/2005	Autorizzazione al trattamento fisico-chimico D9 di rifiuti speciali o speciali pericolosi.
Rifiuti	Provincia di Reggio Emilia	16888.05 del 01/03/2005	Autorizzazione al deposito preliminare D15 di rifiuti speciali o speciali pericolosi.
Rifiuti	Provincia di Reggio Emilia	16881.05 del 01/03/2005	Autorizzazione al ricondizionamento D14 preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D13 (Tab "B" del D.Lgs n. 22/97) di rifiuti Urbani e Speciali non pericolosi

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

1° AIA e atti successivi

<i>Settore</i>	<i>Ente</i>	<i>n° e data dell'atto</i>	<i>Oggetto</i>
AIA	Provincia	36962/16687 del 10/05/2007	AIA 1° aia
AIA	Provincia	35318 del 07/05/2008	Modifica non sostanziale
AIA	Provincia	5915/09 del 29/02/2009	Modifica non sostanziale
AIA	Provincia	45228.09 del 26/06/2009	Modifica non sostanziale
AIA	Provincia	40711 del 28/6/2010	Voltura
AIA	Provincia	38157/15 del 30/06/2011	Aggiornamento
AIA	Provincia	59342 del 26/11/2012	Rinnovo e Modifica sostanziale
AIA	Provincia	10534 del 22/02/2013	Modifica non sostanziale
AIA	Provincia	14678 del 10/03/2014	Modifica non sostanziale
AIA	ARPAE	DET-AMB-2016- 75 del 04/02/2016	Modifica non sostanziale
AIA	ARPAE	DET-AMB-2016- 2714 del 04/08/2016	Modifica non sostanziale
AIA	ARPAE	DET-AMB-2017- 43 del 05/01/2017	Modifica d'ufficio
AIA	ARPAE	DET-AMB-2017- 178 del 17/01/2017	Modifica non sostanziale
AIA	ARPAE	DET-AMB-2017- 3541 del 06/07/2017	Modifica d'ufficio
AIA	ARPAE	DET-AMB-2017- 4964 del 18/09/2017	Modifica non sostanziale
AIA	ARPAE	DET-AMB-2018- 3187 del 21/06/2018	Modifica sostanziale
AIA	ARPAE	DET-AMB-2019- 5976 del 22/12/2019	Modifica non sostanziale
AIA	ARPAE	DET-AMB-2020- 6271 del 22/12/2020	Variazione gestore
AIA	ARPAE	DET-AMB-2021- 157 del 15/01/2021	Modifica non sostanziale

A3 ITER ISTRUTTORIO

- 11/05/2020 - lettera ARPAE pg 68670 11/05/2021 in cui si informa la ditta per la presentazione della domanda di riesame di cui alla Determinazione Dirigenziale n. 9114 del 24/05/2019, rettificata con Determinazione Dirigenziale

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

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

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

- n. 12314 del 05/07/2019 e successiva DGR 211 del 16/03/2020
- 14/05/2020 - lettera della ditta del 14/05/2021 (acquisita al protocollo di ARPAE al n. 70797 del 14/05/2020) in cui informa che ai sensi di quanto disposto dalla DGR 211/2020 presenterà il riesame entro la data del 15/11/2020;
 - 22/05/2020 - lettera ARPAE di avvio riesame con nuova data del 15/11/2020, con info alla ditta per la presentazione del riesame pg. 74764 del 22/05/2020;
 - 11/11/2020 - la ditta presenta domanda di riesame inserendo i documenti sul portale regionale AIA/IPPC al 11/11/2020 acquisiti al pg 163209 del 11/11/2020;
 - 04/12/2020 - lettera ARPAE pg 176081 del 04/12/2020 al SUAP per dare avviso al gestore dell'avvio di riesame e pubblicazione sul BUR;
 - 29/12/2020 lettera da SUAP per avvio riesame al gestore e pubblicazione su BUR, comunicazione acquisita al pg. 188954 DEL 29/12/2020);
 - 07/01/2021 - pubblicazione avvio riesame sul BUR;
 - 01042021 - lettera ARPAE pg.35414 del 05/03/2021 per convocazione prima seduta della conferenza di servizi per il 01/04/2021, presentazione domanda di riesame e modifiche non sostanziali a cura della Ditta;
 - 02/04/2021- lettera ARPAE pg. 52230 del 02/04/2021 per convocazione 2 conferenza istruttoria per il 27/04/2021;
 - 27042021 - seduta della conferenza, seduta sospesa per richiesta integrazioni alla Ditta;
 - 28/04/2021- lettera ARPAE protocollo n.66180 del 28/04/2021 di richiesta integrazioni alla Ditta;
 - 27/07/2021 - la Ditta invia integrazioni, assunte al protocollo al n. 116840 del 27/07/2021;
 - 01/10/2021 - lettera di ARPAE alla Ditta pg. 151544 del 01/10/2021 con richiesta di fornire chiarimenti sulle integrazioni presentate;
 - 29/10/2021 - la Ditta invia integrazioni, assunte al protocollo al n. 167212 del 29/10/2021;
 - 2511/2021 - lettera ARPAE protocollo n. 181546 del 2511/2021, per convocazione Conferenza di Servizi per i giorni 17 dicembre 2021 e 13 gennaio 2021;
 - 16/12/2021 - lettera della Ditta al pg. n.193467 del 16/12/2021 in cui presenta ulteriori precisazioni circa la rinuncia alla modifica non sostanziale relativa all'operazione R12 e sull'impianto B di trattamento chimico fisico;
 - 17/12/2021 - seduta della Conferenza di Servizi, per espressione da parte degli Enti/Aziende dei propri pareri, nulla osta, atti di assenso comunque denominati, e relative condizioni per il riesame; espressione della determinazione motivata di conclusione della Conferenza dei Servizi ai fini del rilascio del riesame; illustrazione schema di autorizzazione AIA redatto da ARPAE; considerazioni della Conferenza per l'eventuale perfezionamento dello schema di autorizzazione AIA, al fine della trasmissione alla Ditta per le proprie osservazioni (come previsto dall'art 10, comma 3 della L.R. 21/2004);
 - 13/01/2022 - seduta conclusiva della Conferenza di Servizi, con esame delle osservazioni presentate dal Gestore alla bozza di atto di riesame; conclusione dei lavori con validazione dell'autorizzazione AIA definitiva.

SEZIONE B: SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

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

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

B2 EVENTUALI FIDEJUSSIONI

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

- da reale e valida cauzione in numerario od in titoli di Stato, ai sensi dell'art. 54 del regolamento per l'amministrazione del patrimonio e per la contabilità generale dello Stato, approvato con R.D. 23/5/1924, n. 827 e successive modificazioni;
- da fidejussione bancaria rilasciata da aziende di credito di cui all'art. 5 del R.D.L. 12/3/1936, n. 375 e successive modifiche e integrazioni.

In riferimento all'operazione D10, viene mantenuta la garanzia finanziaria fino alla completa attuazione del piano di dismissione - fase 2, approvato con AIA 59342 del 26/11/2012, relativo all'area soggetta all'attività dell'impianto A) - Termovalorizzatore.

Prospetto Garanzie Finanziarie

Operazioni	Classe	Ton/a o Ton	€ x Ton/a o Ton	Importo Calcolato €	Importo minimo garanzia da DGR 1991/2003	Riduzione certificazione ISO 14001	Garanzia ^{oo} € da versare	Operazioni Funzionali
D9	P**/NP*	30.000	15,00	450.000,00		40%	270.000,00	
D15	P**/NP*	600	250,00	150.000,00		40%	90.000,00	
D10	NP*	70.000	14,00	980.000,00		-	980.000,00	-
D15	P**	166,5	250,00	41.625,00		40%	24.975,00	-
D15	NP*	166,5	140,00	23.310,00		40%	13.986,00	
R13	P**	166,5	250,00	41.625,00		40%	24.975,00	

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

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

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

R13	NP*	166,5	140,00	23.310,00		40%	13.986,00		
D13	NP*	800	140,00	112.000,00		40%	67.200,00		
R12	NP*	185.000	12,00	2.220.000,00		40%	1.332.000,00		
R13	P**	145	250	36.250,00		40%	21.750,00		
R13	P**/NP*	100	250	30.000,00		40%	18.000,00		
R13	NP*	80	140	11,200,00	20.000,00	40%	12.000,00	-	
TOTALE GARANZIA €								2.868.872,00	
NP*: Non Pericolosi. P** Pericolosi. Garanzia ^{oo} : Qualora la garanzia indicata non corrisponda all'importo calcolato essa è riferita all'importo minimo di cui alla Delibera della Giunta Regionale n.1991 del 13/10/2003. <u>Note:</u> Per le sole operazioni D13, D15 ed R13 i quantitativi della tabella NON sono espressi in Tonnellate/anno ma in Tonnellate poiché sono riferiti allo stoccaggio istantaneo									

SEZIONE C: SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

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

C1.1 INQUADRAMENTO TERRITORIALE E PROGRAMMATICO

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

Gli strumenti di pianificazione del territorio a disposizione per tale area sono:

- Piano Territoriale Regionale (P.T.R.);
- Piano Territoriale Paesistico Regionale (P.T.P.R.);
- Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (P.T.C.P.);
- Piano Strutturale Comunale (P.S.C.);
- Regolamento Urbanistico Edilizio (R.U.E.);
- Piano di Zonizzazione Acustica Comunale;
- Piano Aria Integrato Regionale (P.A.I.R.);
- Piano Provinciale Gestione Rifiuti (P.P.G.R.);
- Piano Regionale Gestione Rifiuti (P.R.G.R.);
- Piano Regionale Tutela Acque (P.T.A.);

L'area dell'installazione è ubicata, nell'ambito del bacino idrografico del Torrente Crostolo, posto in sponda destra del fiume Po, nello specifico, nel contesto del tessuto urbano della città di Reggio Emilia, a Nord Ovest dell'abitato cittadino, in cui sono presenti diversi habitat: l'alveo del Crostoso, i parchi urbani, ed i giardini privati, i tetti e le facciate dei palazzi ecc., oltre a quello su cui insiste l'impianto che è a vocazione prettamente produttiva. (area destinata ad insediamenti produttivi.)

Dall'analisi degli strumenti di pianificazione provinciale (PTCP) e comunale (PSC) emerge che l'area non risulta in prossimità di zone di tutela. Inoltre l'installazione IPPC di Via dei Gonzaga non risulta compreso tra i Siti di importanza Comunitaria SIC e Zone di Protezione Speciale ZPS, (come evidenziato in Tavola D.6.2 - Sistema Ambientale – Aree naturali protette - dal Quadro Conoscitivo del PTCP).

Piano Territoriale Regionale (P.T.R.)

Il Piano Territoriale Regionale vigente è stato approvato dall'Assemblea Legislativa Regionale con delibera n. 276 del 3 febbraio 2010 ai sensi della Legge Regionale 24 marzo 2000, n. 20 così come modificata dalla L.R. n. 6, del 6 luglio 2009.

Il Piano Territoriale Regionale dell'Emilia Romagna costituisce l'atto programmatico più rilevante della regione, rappresenta il disegno strategico che detta indirizzi di programmazione per l'assetto socio-economico e territoriale di tutta la regione.

Non si ravvisano disposizioni vincolistiche o anche di indirizzo né in merito all'area, né in merito alla specifica attività di trattamento rifiuti esercitata dall'impianto.

Specificazioni, approfondimento e attuazione delle previsioni del PTR sono inserite nel PTCP della Provincia di Reggio Emilia piano vigente adottato con atto n°92 del 06/11/2008 e approvato dal consiglio provinciale con atto n. 124 del 17/06/2010.

Piano Territoriale Paesistico Regionale (P.T.P.R.)

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

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

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

Il Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (PTCP) della Provincia di Reggio Emilia ha efficacia di piano territoriale con finalità di salvaguardia dei valori paesistici, ambientali e culturali del territorio dando attuazione alle prescrizioni del Piano Territoriale Paesistico Regionale (PTPR), e non pone vincoli per l'installazione di cui trattasi.

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

Il Piano vigente è stato adottato con atto n°92 del 06/11/2008 e approvato dal consiglio provinciale con atto n°124 del 17/06/2010. Le successive varianti non hanno apportato modifiche all'area in esame.

Importante è precisare, che il Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale:

- 1) costituisce specificazione approfondimento e attuazione delle previsioni contenute nel Piano Territoriale Regionale (P.T.R.) come evidenziato nel paragrafo precedente;
- 2) assume, per il territorio provinciale, il valore e gli effetti del Piano stralcio per l'Assetto Idrogeologico del fiume Po ai sensi dell'art.21, comma 2 della L.R. 20/00; in particolare il PTCP definisce approfondimenti di natura idraulica e geomorfologica relativi alle problematiche di sicurezza idraulica e di stabilità dei versanti trattate dal PAI, coordinate con gli aspetti ambientali e paesistici propri del presente Piano, realizzando un sistema di tutela sul territorio non inferiore a quello del PAI, fondato su analisi territoriali aggiornate e di maggiore dettaglio;
- 3) ha efficacia di piano territoriale con finalità di salvaguardia dei valori paesistici, ambientali e culturali del territorio dando attuazione alle prescrizioni del Piano Territoriale Paesistico Regionale (PTPR) e costituisce, in materia di pianificazione paesaggistica, ai sensi dell'art. 24 comma 3 della L.R. 20/2000, l'unico riferimento per gli strumenti urbanistici comunali e per l'attività amministrativa attuativa come si evidenzia nel paragrafo precedente;
- 4) costituisce adeguamento e perfezionamento per il territorio provinciale del Piano Regionale di Tutela delle Acque (P.T.A);
- 5) recepisce e integra le previsioni del Piano Regionale Integrato dei Trasporti.

Il Centro IPPC in esame è conforme alle disposizioni del PTCP 2010 della Provincia di Reggio Emilia approvato con DCP n. 124 del 17/06/2010 in quanto l'impianto di Via dei Gonzaga ricade all'interno di "dossi di pianura" di cui alla tavola P5a e all'art. 43 delle NA del PTCP che non pone vincoli a tal tipologia di impianto di recupero e smaltimento rifiuti, e nella tavola P13, indica le "zone non idonee per discariche per lo smaltimento di qualsiasi tipo di rifiuto", quindi non pertinente per l'impianto di cui trattasi.

Piano Strutturale Comunale (P.S.C.) e Regolamento Urbanistico Edilizio (R.U.E.)

L'area in esame del "Centro Polifunzionale per la gestione dei rifiuti" di Via dei Gonzaga a Reggio Emilia è ricompresa nell'ambito specializzato per attività produttive del Villaggio Crostolo e confina ad ovest con il torrente Crostolo; l'impianto è classificato come "Aree per attrezzature e spazi collettivi di livello generale AT zone per attrezzature tecnologiche", secondo il vigente Piano Strutturale Comunale e Regolamento Urbanistico Edilizio, entrambi approvati con Delibera di Consiglio Comunale n. 5167/70 del 05/04/2011 e successive varianti di cui le ultime N.34 e 35 approvate nel mese di febbraio 2020.

Il sito del "Centro Polifunzionale per la gestione dei rifiuti" è conforme con le previsioni degli strumenti urbanistici vigenti (PSC e RUE vigenti) e gli usi proposti rientrano nella funzione C produttiva, C8 (ex f4) Impianti per l'ambiente. Trattamento e smaltimento di rifiuti: discariche, piattaforme di stoccaggio; piattaforme ecologiche, impianti di depurazione come indicato nel documento "R1 Allegato A – Regolamento edilizio" Allegato alle Norme tecniche di Attuazione del RUE del Comune di Reggio Emilia.

Con Deliberazione di Consiglio Comunale n. 171 del 13/11/2017, sono state adottate le seguenti varianti: variante specifica al PSC ex art.32 bis e variante al RUE ex art. 33 e 34 della L.R. n. 20/2000 a seguito dell'adozione definitiva, ai sensi del vigente Codice della navigazione aerea (R.D. 327/1942 e successive modifiche ed integrazioni, in particolare il D. Lgs. n. 96/2005 e il D. Lgs. n. 151/2006) e dei relativi regolamenti, del Piano di Rischio Aeroportuale (PdRA) dell'aeroporto civile di Reggio Emilia ex "Città del tricolore", ora "Ferdinando Bonazzi", adozione avvenuta con la medesima deliberazione.

L'impianto in esame IPPC di Via dei Gonzaga non rientra nella suddetta modifica e integrazione.

Per quanto riguarda il nuovo allegato R1 – Allegato A Regolamento edilizio 2020 del RUE il Sito IPPC di Via dei

Gonzaga esistente presenta tutte le caratteristiche richieste.

Piano di Zonizzazione Acustica Comunale

Relativamente alla zonizzazione acustica comunale, strumento introdotto dalla L.447/1995 e successive modifiche. Che prevede la suddivisione del territorio comunale in aree omogenee a cui sono associati dei valori limite di rumorosità ambientale e limiti di rumorosità per ciascuna sorgente. In sostanza la zonizzazione definisce quali livelli acustici sono ammessi, in relazione alla tipologia dell'area in considerazione.

Dalla analisi degli strumenti relativi alla Zonizzazione Acustica Comunale di Reggio Emilia vigente risulta che il sito IPPC di Via dei Gonzaga è attualmente acusticamente compatibile con i limiti di legge.

Piano Aria Integrato Regionale (P.A.I.R.)

Altro strumento di Pianificazione Regionale di riferimento è il PAIR 2020. La Regione con deliberazione dell'Assemblea Legislativa n. 115 dell'11 aprile 2017 ha approvato il Piano Aria Integrato Regionale (PAIR 2020), entrato in vigore dal 21 aprile 2017.

Il Piano contiene le misure per il risanamento della qualità dell'aria al fine di ridurre i livelli degli inquinanti sul territorio regionale e rientrare nei valori limite fissati dalla Direttiva 2008/50/CE dal D. Lgs 155/2010. Il P.A.I.R. ha un orizzonte temporale strategico di riferimento al 2020.

Il centro IPPC di Via dei Gonzaga non presenta elementi ostativi rispetto a tale pianificazione.

Piano Provinciale Gestione Rifiuti (P.P.G.R)

Il Piano è stato adottato con deliberazione del Consiglio Provinciale n. 74 del 10/07/2003 approvato con deliberazione del Consiglio Provinciale n. 49 del 21/04/2004

Il "Centro Polifunzionale di gestione dei rifiuti" è esistente da molti anni ed è coerente da allora con le previsioni del vigente strumento di pianificazione Provinciale in materia di rifiuti (PPGR).

Piano Regionale Gestione Rifiuti (P.R.G.R)

Con D.G.R. n. 103 del 3 febbraio 2014, la Regione ha adottato la "Proposta di Piano regionale di Gestione (P.R.G.R.) ai sensi dell'art. 199 del D. Lgs. n. 152/2006". L'Assemblea Legislativa, con deliberazione n. 67 del 3 maggio 2016, ha approvato il Piano Regionale di Gestione dei Rifiuti (P.R.G.R.).

Il Piano Regionale di Gestione dei Rifiuti si pone come fine primario la prevenzione e la riduzione della produzione di rifiuti, la valorizzazione del rifiuto come risorsa attraverso il recupero di materia e il progressivo calo dello smaltimento.

Si evidenzia che l'attuale Piano Regionale (PRGR) non contiene disposizioni più restrittive in ordine ai criteri localizzativi per gli impianti di gestione rifiuti rispetto ai piani esaminati nei precedenti capitoli.

Piano Regionale Tutela Acque (P.T.A.)

La Regione Emilia-Romagna ha redatto il Piano Regionale di Tutela delle Acque approvato con Deliberazione del Consiglio Regionale n. 40 del 21/12/2005.

Il "Centro Polifunzionale di gestione dei rifiuti" non ha dirette correlazioni rispetto a obiettivi di qualità ambientali dei corpi idrici superficiali e misure previste in tale pianificazione regionale in quanto gli scarichi sono allacciati alla pubblica fognatura adducante all'impianto di depurazione per acque reflue urbane di Mancasale.

C1.2 INQUADRAMENTO AMBIENTALE

Lo studio per la definizione del quadro ambientale è stato condotto attraverso la descrizione delle componenti dell'ambiente potenzialmente soggette ad un eventuale impatto dell'impianto in esame, con particolare riferimento al sistema naturale ed antropico.

Stato del clima e dell'atmosfera

La rete di rilevamento della qualità dell'aria regionale è composta da 47 stazioni di monitoraggio distribuite sul territorio. La configurazione della rete è stata individuata secondo i criteri di rappresentatività del territorio e di economicità del sistema di monitoraggio e considerando l'integrazione dei dati rilevati in siti fissi con i modelli numerici della diffusione, trasporto e trasformazione chimica degli inquinanti, come stabilito dalla normativa di riferimento.

La rete di monitoraggio dell'inquinamento atmosferico presente sul territorio provinciale di Reggio Emilia è costituita da 5 stazioni di rilevamento, distribuite su 4 comuni. (Timavo, San Lazzaro, San Rocco, Castellarano, Febbio)

Nel contempo il territorio provinciale è suddiviso in 2 ambiti territoriali:

La Zona Pianura Ovest è un territorio dove c'è il rischio di superamento del valore limite e/o delle soglie di allarme e dove occorre predisporre piani e programmi a lungo termine. La Zona Appennino (collina e montagna), ovvero quella porzione di territorio dove i valori della qualità dell'aria sono inferiori al valore limite e dove occorre adottare piani di mantenimento.

Le grandezze meteorologiche elaborate provengono sia dalle misure rilevate nelle stazioni che costituiscono la rete meteorologica regionale gestita dal Servizio Idro-Meteorologico-Clima di Arpae (SIMC), che dalle elaborazioni del preprocessore meteorologico CALMET, che stima le grandezze caratteristiche dello strato limite sulla base delle variabili puntuali misurate nelle stazioni meteo e delle caratteristiche della superficie terrestre (orografia, uso del suolo, rugosità).

Le precipitazioni misurate nel 2020 a Reggio Emilia ammontano a 771 mm/anno, valore inferiore all'anno precedente ma sopra la media.

Per quel che concerne il vento, la Pianura Padana è caratterizzata, da sempre, da venti molto deboli e con direzione prevalente est-ovest/ovest-est.

Le velocità del vento registrate risultano essere molto basse: per l'87 % delle ore del 2020 sono inferiori ai 2 m/s.

Le temperature medie mensili registrate nel 2020 evidenziano un inverno e una primavera sostanzialmente più caldi rispetto al 2019, un'estate in linea con l'anno precedente e un autunno più fresco. Nel complesso però la temperatura media annuale risulta invariata rispetto al 2019, ovvero pari a 13,2 °C.

Poiché la formazione di ozono è maggiore con temperature elevate, in estate si verifica che la città risulta essere contemporaneamente il luogo di maggior produzione di inquinanti precursori dell'ozono (NOx) e il luogo in cui le temperature sono maggiori con una conseguente produzione di ozono nelle ore centrali della giornata.

Stato di inquinamento atmosferico locale

PARTICOLATO SOSPESO PM10

L'origine del particolato fine può essere sia primaria (principalmente da reazioni di combustione e da disgregazione meccanica di particelle più grandi) che secondaria (reazioni chimiche atmosferiche che portano alla formazione di ioni nitrato, solfato, ammonio, carbonio organico ed elementare).

La rilevazione del PM₁₀ avviene in tutte le stazioni di monitoraggio, mentre la rilevazione del PM_{2,5} è limitata alle stazioni di fondo di San Rocco di Guastalla, San Lazzaro di Reggio Emilia e Castellarano.

La criticità di questo inquinante emerge in particolare in occasione degli eventi acuti legati ai superamenti della media giornaliera (50 µg/m³), per i quali il limite stabilito dalla normativa è pari a 35 superamenti in un anno; i giorni più critici si verificano principalmente nel periodo invernale a causa delle condizioni meteorologiche che caratterizzano la Pianura Padana.

Il superamento del valore limite giornaliero è limitato ai mesi invernali e autunnali con frequenti episodi di accumulo che raramente superano il doppio del valore limite. Alla fine del mese di marzo si è verificato un episodio di trasporto di sabbia proveniente dal Caucaso che ha portato ad un incremento così elevato delle concentrazioni di PM₁₀ da costituire il valore massimo rilevato sull'intero anno 2020. Solo nella stazione da traffico cittadina vi è il rischio di superamento del valore limite annuale di 40 µg/m³, valore che non viene però superato dal 2013. Negli ultimi 2 anni i valori medi di concentrazione rilevati in città sono decisamente diminuiti riducendo la loro distanza da quelli del fondo rurale che si mantiene nel corso degli anni intorno ai 30 µg/m³.

PARTICOLATO SOSPESO PM2.5

L'andamento giornaliero del PM_{2.5} nelle tre postazioni che lo rilevano (San Lazzaro, San Rocco e Castellarano) è sostanzialmente analogo; sono pochissime le giornate in cui i valori delle tre postazioni differiscono fra loro.

Il particolato fine (PM₁₀ e PM_{2.5}) rilevato è in parte di natura primaria, e in parte, per una frazione rilevante, di natura secondaria.

La parte primaria è riconducibile principalmente alle emissioni dirette del traffico, al risollevarlo indotto sia dal traffico sia dagli eventi meteorologici, ad alcune emissioni industriali e alle emissioni da combustione per il riscaldamento civile. La parte secondaria è riconducibile a ossidi di azoto, di zolfo ed ammoniaca, provenienti principalmente da traffico, industria e allevamenti/agricoltura.

Nel 2020 i valori medi annuali di PM_{2.5} elaborati per le tre postazioni di misura sono risultati ampiamente inferiori al limite di 25 µg/m³.

BIOSSIDO D'AZOTO

La misurazione degli ossidi di azoto avviene in tutte le stazioni di monitoraggio. Per questo inquinante il verificarsi di eventi acuti legati al superamento del valore limite, 200 µg/m³ espressi come media oraria, è quasi del tutto scomparso. Anche i valori medi di concentrazione giornaliera si sono significativamente ridotti negli ultimi anni, anche nelle postazioni da traffico.

Nel 2020, relativamente al periodo invernale, si sono riscontrate concentrazioni elevate nei primi due mesi dell'anno, mentre da settembre a dicembre i valori medi sono stati più contenuti.

Considerando tutte le stazioni si può affermare che negli ultimi anni abbiamo assistito ad un trend di forte calo delle concentrazioni di ossidi di azoto.

BENZENE E MONOSSIDO DI CARBONIO

Gli analizzatori di composti organici aromatici sono presenti unicamente in due stazioni, V.le Timavo e Laboratorio mobile, poiché la sua rilevazione, in quanto inquinante primario, è associata alle sole stazioni da traffico e le sue concentrazioni in aria ambiente risultano molto basse.

Le concentrazioni medie giornaliere di composti organici aromatici risultano inferiori a 1 µg/m³ nel periodo estivo e a 5 µg/m³ nei mesi più freddi. Nei mesi più freddi aumenta maggiormente anche la variabilità nella concentrazione oraria di questo inquinante, che non raggiunge comunque mai valori che possano destare preoccupazione: i valori massimi orari raramente superano i 7 µg/m³.

Anche il monossido di carbonio è rilevato unicamente nella stazione di V.le Timavo e su Laboratorio mobile e le sue concentrazioni sono spesso prossime al limite di rilevabilità.

La normativa prevede il non superamento del valore di 10 mg/m³, calcolato come media mobile su 8 ore: ma tale limite non viene più superato nemmeno come media oraria e le medie mobili su 8h sono sempre inferiori a 3 mg/m³.

Essendo il benzene e il monossido di carbonio inquinanti primari, essi mostrano un andamento orario con picchi massimi nelle ore del traffico di punta della giornata, nei momenti di spostamento casa-lavoro.

Nel complesso emerge che il benzene e il monossido di carbonio presentano, da diversi anni, concentrazioni medie annuali che si mantengono ben al di sotto del valore limite normativo, anche nelle zone più critiche. Tali inquinanti non destano quindi più preoccupazione.

OZONO

L'ozono è misurato unicamente in postazioni di fondo, lontano dalle fonti dirette di produzione di monossido di azoto e degli altri precursori. I mesi in cui l'ozono può raggiungere concentrazioni elevate, con maggiore rischio di superamento dei valori limite per la protezione della salute, sono maggio, giugno, luglio, agosto e talvolta settembre. Nella stazione di Febbio nei mesi estivi si verificano numerosi superamenti del valore obiettivo di protezione della salute umana, pari a $120 \mu\text{g}/\text{m}^3$, calcolato come media massima giornaliera su 8 ore. Inoltre per l'ozono è definita anche una soglia di informazione, pari a $180 \mu\text{g}/\text{m}^3$ calcolati come concentrazione massima oraria, che viene superata circa 5-10 giorni all'anno, e una soglia di allarme ($240 \mu\text{g}/\text{m}^3$) che ad oggi non è mai stata raggiunta.

Stato delle Acque Superficiali e Sotterranee

Acque superficiali

L'area di interesse è ubicata nell'ambito del bacino idrografico del Torrente Crostolo, posto in sponda destra del fiume Po

Il Torrente Crostolo, che occupa una superficie di $457,4 \text{ km}^2$, nasce nelle colline in prossimità di Casina, prosegue attraversando Reggio Emilia e sfocia nel Po, in località Baccanello. Il suo letto è orientato principalmente verso Nord-Est.

Il corso d'acqua ha una lunghezza di circa 55 km e presenta una pendenza dell'alveo mediamente del 3% nel tratto montano (dalla sorgente all'immissione del T. Campola) e dell'1% nel tratto compreso fra Campola e Reggio Emilia.

Il bacino naturale può essere chiuso a monte dell'abitato di Reggio Emilia, dove ha inizio il tratto cittadino, in cui l'alveo è completamente cementificato. A valle dell'abitato, il torrente si presenta arginato, con una forma dell'alveo tipica di un canale di pianura, ben approssimabile mediante una sezione trapezoidale.

Dal punto di vista amministrativo, il bacino idrografico del Torrente Crostolo è totalmente compreso in provincia di Reggio Emilia.

Al fine di caratterizzare lo stato di qualità delle acque superficiali presso l'area di interesse, il proponente presenta i dati riportati da ARPAE nel documento "La qualità delle acque superficiali in Provincia di Reggio-Emilia – Report 2017".

Per le stazioni del Torrente Crostolo lo stato ecologico è risultato scarso e lo stato chimico risulta non buono a causa di rilevati superamenti del DEHP. Lo scarico dei reflui dell'attività in esame viene convogliata tramite fognatura all'impianto di depurazione di Mancasale e scarica quindi nel T.Crostolo attraverso il canale Tassone. Quest'ultimo presenta stato chimico non buono e dallo stato ecologico cattivo.

I principali macrodescrittori della qualità chimico-fisica delle acque del T. Crostolo, sono :

- L'azoto nitrico (N-NO_3) è un indicatore dello stato di trofia dei corsi d'acqua e corrisponde alla forma ossidata dell'azoto biodisponibile per l'assimilazione vegetale. Nel bacino del Crostolo si registrano concentrazioni di azoto nitrico mediamente elevate, con valori che raggiungono in chiusura di bacino il livello 4-scarso.
- Il fosforo totale (P tot) è un parametro indicatore della qualità trofica dei corsi d'acqua, la cui presenza è indice di antropizzazione. Per il bacino del torrente Crostolo come per l'azoto ammoniacale, si evidenzia un significativo aumento di nutrienti dal livello 3-sufficiente di Ponte Rivalta-Canali fino al 5-cattivo raggiunto a Begarola.
- Il COD (Chemical Oxygen Demand) indica la domanda chimica di ossigeno, come mg/l di O_2 , quindi rappresenta la quantità di ossigeno necessaria per la completa ossidazione per via chimica dei composti organici ed inorganici presenti in un campione di acqua. Nel torrente Crostolo i livelli di COD sono elevati già a partire dalla stazione di ponte Rivalta-Canali e aumentano verso la chiusura di bacino come risultanza degli apporti dei principali depuratori provinciali, particolarmente evidenti nella stazione di Begarola.
- Il parametro Escherichia coli è un utile indicatore del degrado igienico-sanitario delle acque derivante da eventuali scarichi di provenienza civile o zootecnica. Nel bacino del Crostolo le concentrazioni batteriche sono evidentemente più elevate e caratterizzate da alta variabilità, dovuta ai picchi di concentrazione che possono verificarsi sia per mancata diluizione degli scarichi nei periodi di magra, sia per effetto dei by-pass e

scolmatori che entrano in funzione durante gli intensi eventi piovosi. Un esempio ne è rappresentato dalle medie 2016, che in varie stazioni superano le 10.000 UFC/100 ml, per effetto del carico microbico registrato lungo tutta l'asta fluviale, mentre nel 2017 la situazione sembra più contenuta e si evidenzia una media superiore a 10000 UFC solo nella stazione di Begarola, causata dai picchi di concentrazione rilevati in aprile, maggio e ottobre.

Specifiche valutazioni in merito alle sostanze pericolose – Bacino T. Crostolo :

- Inquinanti inorganici – metalli. Nessuno dei metalli monitorati nelle stazioni della rete regionale ha determinato nel 2017 superamenti degli Standard ambientali normativi, sia come SQA-MA che come SQA-CMA. Per Nichel e Piombo la valutazione della media annua è stata effettuata in base al DM260/10, non essendo ancora disponibili dati sulla concentrazione biodisponibile. Alcuni metalli risultano abbastanza ubiquitari nell'ambiente, come Boro, Nichel e Zinco; altri inquinanti invece risultano spesso non rilevabili sopra il limite di quantificazione strumentale (LOQ), come nel caso del Mercurio e del Cadmio, di cui non è mai stata rilevata la presenza negli anni considerati. Per questo motivo, per molti di questi elementi il calcolo della concentrazione media non risulta significativo. Un quadro indicativo della diffusione di queste sostanze nelle acque del territorio provinciale può invece essere fornito attraverso il numero di ritrovamenti puntuali (ovvero il numero di volte che la sostanza è stata misurata in concentrazione analiticamente quantificabile) e l'eventuale concentrazione massima registrata per anno, nelle stazioni in cui è rilevato il profilo analitico dei metalli.
- Fitofarmaci . I dati dei fitofarmaci rilevati nei corsi d'acqua provinciali negli anni 2014-2017 non hanno mai determinato criticità legate al superamento degli standard di qualità normativi.
- Microinquinanti organici . Queste sostanze di norma non sono presenti in quantità rilevabili nelle acque superficiali: la maggior parte degli inquinanti monitorati presentano concentrazioni inferiori non solo agli standard di qualità ambientali, ma anche ai limiti di quantificazione strumentali.

Acque sotterranee

L'area in esame, situata nella parte Nord-Ovest della città di Reggio Emilia a circa 47,3 m di quota s.l.m., confina a Ovest con il T. Crostolo e a Est con la S.S. 63 del Valico del Cerreto.

Da un punto di vista idrogeologico, è situata nel cosiddetto dominio delle conoidi minori (formato cioè dai corsi d'acqua minori come i torrenti Crostolo, Rodano, Tresinaro, Modolena) che risulta, a sua volta, situato tra le conoidi del T. Enza e del F. Secchia.

La rete regionale delle acque sotterranee nella provincia di Reggio Emilia è composta da 67 stazioni di misura del chimismo e 67 stazioni di misura piezometrica, di cui 47 coincidenti.

Lo stato quantitativo - valore SQUAS - mostra una condizione stabile, le situazioni di miglioramento sono confermate per RE55-00, RE76-00, RE81-00 nella zona di conoide, per RE15-00 nella zona di transizione di pianura.

Il pozzo (RE 55-00 – Conoide Crostolo – Tresinaro – confinamento inferiore), preso in considerazione per l'area in esame del Sito IPPC presenta lo stato quantitativo “buono” mentre per il pozzo (RE34-03 – Pianura alluvionale appenninica – confinamento superiore) non ci sono dati riportati. Il pozzo (RE81-00 – Conoide – Tresinaro – confinato superiore) mostra lo stato di SQUAS al 2016 “buono”.

Lo Stato chimico è un indice che riassume in modo sintetico lo stato qualitativo delle acque sotterranee.

L'indicatore dello stato chimico delle acque sotterranee (SCAS) esprime in maniera sintetica la qualità chimica delle acque di falda, a partire dalla determinazione di parametri di base e di quegli altri inquinanti organici e inorganici scelti in relazione all'uso del suolo e alle attività antropiche presenti sul territorio. Dagli esiti dei monitoraggi effettuati nel periodo 2016 e 2017 si osserva come sia la valutazione dello stato quantitativo sia quella dello stato chimico abbiano dato esito “Buono” per i pozzi presi a riferimento rispetto all'area in cui è ubicato il Sito IPPC di Via dei Gonzaga.

Presenza di specie chimiche di origine naturale e antropica

Le acque sotterranee che in provincia di Reggio Emilia presentano arricchimenti di elementi chimici oltre i valori soglia normativi, ritenuti riconducibili ad origine naturale e quindi non determinanti lo scadimento dello stato chimico buono, sono principalmente le seguenti:

- la Pianura Alluvionale Appenninica nel corpo acquifero confinato, superiore e inferiore, in un'area compresa fra i comuni di Reggio, Correggio, Bagnolo in Piano, Cadelbosco di Sopra, Castelnovo di Sotto, Novellara, caratterizzata da presenza significativa di Arsenico dovuta a motivi naturali, derivante da meccanismi idrochimici di scambio con la matrice solida, che ne arricchiscono la concentrazione nelle acque;
- la Pianura Alluvionale nel corpo acquifero confinato, superiore e inferiore, le conoidi Crostolo libero, Crostolo-Tresinaro confinato superiore, Tresinaro libero e Enza inferiore nei comuni di Gattatico, Castelnovo di Sotto, Cadelbosco di Sopra, Bagnolo in Piano, Correggio, San Martino in Rio e Reggio Emilia, caratterizzata da elevati valori di fondo naturale di Ione ammonio, spesso in concomitanza con concentrazioni elevate di ferro e manganese, tipiche di acque mediamente antiche e in condizioni chimico-fisiche prevalentemente riducenti;
- la Pianura Alluvionale, Alluvionale Appenninica confinata superiore e la transizione Pianura Appenninica Padana - confinato superiore per elevata presenza di Boro di origine naturale.

- Nitrati . La concentrazione di nitrati è un parametro utile per individuare le acque sotterranee maggiormente compromesse per cause antropiche sia di tipo diffuso (uso di fertilizzanti azotati in agricoltura, smaltimento di reflui zootecnici) sia di tipo puntuale (potenziali perdite da reti fognarie e scarichi puntuali di reflui urbani e industriali). Il pozzo RE-F05-00, mostra valori costanti nel tempo di poco superiori al limite normativo; gli acquiferi freatici di pianura sono caratterizzati da elevata vulnerabilità, avendo lo spessore medio di circa 10-15 m ed essendo in relazione diretta con i corsi d'acqua e i canali superficiali di pianura. Non sono presenti, invece, stazioni con concentrazioni significative di nitrati nei corpi idrici confinati di pianura alluvionale appenninica, che risultano meno vulnerabili all'inquinamento, caratterizzati da acque mediamente più antiche e da condizioni chimico-fisiche prevalentemente riducenti, dove i composti di azoto si ritrovano naturalmente nella forma di ione ammonio. La porzione della conoide Crostolo-Tresinaro inferiore si attesta al di sotto dei valori limite in maniera stabile dal 2010.
- Composti organoalogenati . Non sono presenti in natura e sono caratterizzati da tossicità acuta e cronica, e cancerogenicità variabile a seconda dei singoli composti. Il loro utilizzo è di tipo industriale e domestico; alcuni di essi si formano anche a seguito del processo di disinfezione delle acque con cloro. Le maggiori criticità si riscontrano per la conoide del Crostolo-libero, in cui le concentrazioni medie si sono attestate, per tutto il periodo, al di sopra del limite normativo di 50 mg/l anche se nell'ultimo biennio la concentrazione media in questa porzione si è considerevolmente ridotta. La porzione della conoide Crostolo-Tresinaro inferiore si attesta al di sotto dei valori limite in maniera stabile dal 2010.
- Fitofarmaci . Non sono presenti in natura e fanno parte dell'elenco delle sostanze pericolose da monitorare. Gli unici superamenti del valore soglia normativo di 0.1 ug/l si sono verificati nel 2017, per la Terbutilazina nel pozzo RE28-02 e per Imidacloprid nel REF03-00 rispettivamente, causando la classificazione in stato qualitativo Scarso.
- Metalli . La maggior parte dei metalli considerati ai fini della valutazione di buono stato chimico, ovvero Antimonio, Cadmio, Cromo, Piombo, Selenio, Vanadio, sono rilevabili sopra il limite di quantificazione strumentale nelle acque sotterranee in modo del tutto sporadico; Arsenico e Nichel risultano invece più frequenti, anche in ragione della loro presenza naturale. In particolare la distribuzione dell'Arsenico riguarda diffusamente, talvolta anche in concentrazioni significative, i corpi idrici sotterranei di Pianura Alluvionale confinati. Questa situazione è riconducibile, come già segnalato, alla presenza naturale di questa sostanza tipicamente in associazione ad altre come Ferro, Manganese, Ione Ammonio, Cloruri, che caratterizzano il chimismo degli acquiferi profondi a causa del contesto idrogeologico e della presenza di acque fossili. Per questo motivo, le concentrazioni di Arsenico rilevate sono riconducibili al valore di fondo naturale definito per il corpo idrico e non ne determinano lo scadimento qualitativo ai fini della classificazione chimica. Il Boro in particolare mostra una presenza molto diffusa nei corpi sotterranei, ad eccezione per alcune stazioni

dei corpi montani.

Pozzo IREN situato nell'area di via dei Gonzaga

Un'indicazione importante dello stato di qualità delle acque sotterranee nella zona in esame è dato dai risultati delle analisi delle acque prelevate dal pozzo aziendale ad uso industriale, il quale è a servizio degli impianti di stoccaggio e trattamento rifiuti di via Gonzaga. Il pozzo è profondo 73,5 metri e presenta filtri tra 16,5 e 22,5 metri e tra 64,0 e 66,5 metri; ha un serbatoio di stoccaggio e il pensile ha un'altezza di circa 40 metri e una capacità di stoccaggio di circa 160 m³.

Uno scarico di troppo pieno ne impedisce un eccessivo sovraccarico.

Negli anni 2018 - 2020, sono state effettuate delle analisi dell'acqua del pozzo relative a parametri per la caratterizzazione delle acque sotterranee presenti nell'area sia a parametri chimici connessi con le attività in essere nel sito in esame.

Parametri	Unità di misura	Prelievo		
		Aprì 2018	Aprì 2019	Aprì 2020
TOC	mg/l C	<0,1	<1	<0,1
Alluminio	µg/l Al	1	2	0,78
Arsenico	µg/l As	<0,05	<1	0,60
Calcio	mg/l Ca	175,855	161,22	196,723
Cobalto	µg/l	<0,1	<1	<0,1
Cromo esavalente	µg/l	<0,5	<1	<0,5
Cromo totale	µg/l Cr	<0,1	<1	0,25
Mercurio	µg/l Hg	<0,01	<1	<0,1
Piombo	µg/l Pb	<1	<1	<1
Rame	µg/l Cu	2	2	1,1
Zinco	µg/l Zn	10	14	360
Idrocarburi C>12	µg/l	<10	<10	<10
Idrocarburi C<12	µg/l	<2	<2	<2
Idrocarburi totali	µg/l	<12	<12	<12
Benzene	µg/l	<0,1	<0,1	<0,1
Toluene	µg/l	<0,1	<0,1	<0,1
Xilene (meta – orto – para)	µg/l	<0,1	1,6	<0,1
Etilbenzene	µg/l	<0,1	<0,1	<0,1
Stirene	µg/l	<0,1	<0,1	<0,1
MTBE	µg/l	<1	<1	<1

In relazione alle acque sotterranee il sito IPPC utilizza acqua prelevata da pozzo e solo per usi strettamente necessari di provenienza da acquedotto cittadino. L'acqua prelevata dal pozzo aziendale all'interno dell'area in esame è utilizzata per gli usi non civili a servizio degli impianti di trattamento chimico-fisico dei reflui industriali, stoccaggio rifiuti, compattazione, lavaggio automezzi, oltre che come lavaggio del piano di transito dei mezzi da autorimessa e lavaggio pavimentazione officina.

I consumi idrici per le attività del Sito IPPC negli anni hanno subito variazioni dovute soprattutto alla sospensione dell'attività dell'impianto chimico fisico nel mese di ottobre 2018.

Suolo e Sottosuolo

L'area dell'impianto, dal punto di vista dell'inquadramento geologico appartiene al bacino subsidente della Pianura Padana, caratterizzato nel settore in esame dalla sinclinale di Reggio Emilia-Bologna. In corrispondenza di questa struttura, la base dei sedimenti Pliocenico-Quaternari si approfondisce anche oltre i 5.000 m dal piano campagna (AGIP, 1981). Tali depositi, negli orizzonti quaternari più recenti, sono formati dalle alluvioni dei corsi d'acqua

appenninici che, nelle passate esondazioni, hanno colmato, in modo più o meno graduale, la Pianura Padana, deponendo materiali a diversa granulometria in relazione alle distanze delle zone pedemontane.

A ciò è conseguita una conformazione di orizzonti sovrapposti, con grado lenticolare variabile, costituiti da materiali a granulometria sabbioso limoso argilloso ghiaiosa. Questi livelli litologici, in concomitanza di banchi ghiaioso sabbiosi, presentano passaggi laterali sia gradualmente che rapidi, come frequentemente si rivela nel territorio di Reggio Emilia.

L'assetto geomorfologico del territorio è legato alle passate vicende fluviali dei torrenti Modolena, Crostolo, Lavezza, Rodano, Tresinaro, che, costretti tra i coni alluvionali dei fiumi Enza e Secchia, hanno generato la zona dei coni alluvionali minori.

La zona dei coni alluvionali minori risulta caratterizzata da sequenze di livelli prevalentemente sabbioso-limoso-argillosi ai quali si intercalano orizzonti ghiaioso-sabbiosi a spiccata struttura lenticolare.

Le evoluzioni fluviali e l'influenza dell'uomo hanno determinato una morfologia pianeggiante movimentata da ampie ondulazioni in senso EW, allungate prevalentemente in direzione SW - NE.

Le pendenze oscillano tra $4 \div 5$ e declinano territorialmente in senso Sud Nord.

Per questo tipo di cartografia si fa riferimento allo Studio Geologico Ambientale facente parte del Quadro Conoscitivo del P.S.C. vigente per il Comune di Reggio Emilia, in particolare alle tavole: Tav. 1 Carta Geolitologica 0,0-1,0m scala 1:20000. e Tav. 2 Carta Geolitologica 0,0-10,0m scala 1:20000.

Nell'area di interesse si trovano terreni caratterizzati dalla presenza di limi in superficie, appartenenti quindi alla classe Aree con terreni a permeabilità molto ridotta con coefficienti di permeabilità compresi fra 10^{-6} e 10^{-5} cm/sec.

Inquadramento acustico

La Zonizzazione Acustica Comunale di Reggio Emilia vigente è quella relativa alla prima variante generale, approvata con deliberazione del Consiglio Comunale n. 127 del 20/10/2014.

L'area dello stabilimento IPPC Centro Polifunzionale di Via dei Gonzaga si inserisce in classe V (aree prevalentemente industriali) con limiti diurno di 70 dBA diurno e notturno di 60 dBA.

In allegato al presente riesame la Documentazione di previsione di impatto acustico secondo D.G.R. n° 673/2004 da cui risulta che il sito IPPC di Via dei Gonzaga .

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

Per la descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto degli impianti che fanno parte dell'installazione "Centro Polifunzionale di Gestione rifiuti " di Via dei Gonzaga, occorre precisare che l'Impianto B , impianto di trattamento chimico-fisico per i rifiuti pericolosi e non pericolosi, è autorizzato all'esercizio dell'operazione D9 "Trattamento fisico chimico non specificato altrove nel presente allegato che dia origine a composti o a miscugli eliminati secondo uno dei procedimenti elencati nei punti da D1 a D12 (a esempio evaporazione, essiccazione, calcinazione, ecc.)" e all'operazione D15 "Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti)" dell'Allegato B della Parte IV del DLgs 152/2006, con AIA rilasciata da SAC Servizio Autorizzazioni e Concessioni, con Determina n. 3187 del 21/06/2018.

L'impianto è inoltre autorizzato al pre-trattamento delle emulsioni oleose corrispondenti ad operazione D13 "Raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12" dell'Allegato B della Parte IV del DLgs 152/2006, con AIA rilasciata dal SAC Servizio Autorizzazioni e Concessioni, con Determina n. 3187 del 21/06/2018, per separare la fase oleosa dalla fase acquosa nelle emulsioni oleose (EER 120108*120109*130802*). Dal pre-trattamento sono originati rifiuti di natura oleosa destinati al recupero con operazione R13 e rifiuti di natura acquosa inviati al trattamento chimico fisico con operazione D9.

L'impianto è anche autorizzato alla messa in riserva con operazione R13 "Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti)" di rifiuti oleosi provenienti sia dal predetto pre-trattamento che da clienti esterni, come da AIA rilasciata dal SAC Servizio Autorizzazioni e Concessioni con Determina n. 3187 del 21/06/2018.

Si richiama che l'AIA rilasciata dal SAC (Servizio Autorizzazioni e Concessioni) con Determina n. 3187 del 21/06/2018 ha infatti autorizzato il progetto di "pre-trattamento delle emulsioni oleose ed incremento della potenzialità massima giornaliera per il trattamento chimico-fisico dei rifiuti pericolosi e non pericolosi", che riguardava le seguenti modifiche:

- la realizzazione un sistema di pre-trattamento delle "emulsioni oleose" dei rifiuti identificati ai EER 120108* *emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni*, 120109* *emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni*, e 130802* *altre emulsioni*, al fine di separare la fase oleosa dalla fase acquosa, nell'ambito dell'operazione **D13**, e tale pre-trattamento prevedeva modifiche impiantistiche nel serbatoio S8;
- l'aumento del quantitativo massimo giornaliero dei rifiuti pericolosi e non pericolosi trattabili dall'impianto chimico fisico come operazione **D9** che passano da 90 t/giorno a 200 t/giorno;
- l'incremento della quantità di rifiuti oleosi da sottoporre a messa in riserva con operazione **R13** che passava dalla quantità massima istantanea già autorizzata pari a 75 tonnellate (autorizzata con AIA n. 59342 del 26/11/2012) ad una quantità massima istantanea pari a 145 tonnellate, utilizzando per lo stoccaggio (messa in riserva R13) i serbatoi denominati 3 e 10 esistenti;
- era prevista anche la dismissione della fase di disoleazione e inoltre la Ditta comunica di rinunciare al trattamento nell'impianto chimico-fisico (**D9**) di alcuni rifiuti.

La conformazione dell'impianto autorizzata nel 2018 è in corso di completamento, ed non è mai entrata in funzione in quanto è stata sospesa l'attività di questo impianto a partire dal 09/10/2018, come da comunicazione della Ditta con nota proprio protocollo n. IA000049-P del 08/01/2020, acquisita al protocollo di ARPAE n. 1488 del 08/01/2020.

Inoltre con successiva Determina n. 157 del 15/01/2021 è stato autorizzato l'intervento di ammodernamento dell'impianto stesso, per le seguenti migliorie impiantistiche:

- a. Installazione di un impianto per rivelazione fughe di gas per monitorare le eventuali perdite dai serbatoi di stoccaggio, pompe e piping e per la segnalazione del livello di LFL (limite inferiore di esplosività). Si prevede l'Installazione dei sensori su tutti i bacini di contenimento, compresi quelli delle pompe P1 e P2, sulle tubazioni dell'impianto di aspirazione dei serbatoi e vasche, e sull'ingresso e uscita filtri a carbone;
- b. Nuovo impianto di ventilazione nelle vasche di contenimento dei serbatoi, per favorire la ventilazione di eventuali gas in caso di fuoriuscita di prodotto dai serbatoi. Il sistema entra in funzione in caso di attivazione dei sensori di rilevazione gas. In caso di rilevazione di sostanze infiammabili verrà inoltre attivata la procedura di svuotamento delle vasche.
- c. Modifica impianto di aspirazione esistente E11, afferente al filtro a carboni attivi esistente, che viene dedicata alla sola aspirazione dei serbatoi da 1 a 13. Modifica della portata, che diventa di 700 Nmc/h per 24 ore/die.
- d. Nuovo impianto di aspirazione afferente all'emissione nuova E11 bis, che riceve le aspirazioni della zona pompe (P1 e P2) e delle vasche di scarico rifiuti VS1 VS2 e VS3; l'impianto ha portata di 3000 Nmc/h per 8 ore/die, e convoglia le arie aspirate ad un nuovo filtro a carboni attivi. L'emissione sarà funzionante nel solo periodo di esercizio dell'impianto.
- e. Modifica all'emissione E10 mediante installazione di ventola di aspirazione nella linea già presente dei serbatoi S1-S2 e S8 afferente all'esistente filtro a carboni attivi. La ventola avrà portata di 1800 Nmc/h per 24 ore/die.
- f. Sostituzione dei sensori di livello dei serbatoi con nuovi livellostati di tecnologia migliore.

g. Adozione di “Procedura Operativa - Attività di svuotamento completo e pulizia periodica di serbatoi contenenti rifiuti liquidi oleosi e non oleosi”, avente lo scopo di normare le modalità di svolgimento delle attività di svuotamento completo e pulizia periodica dei n. 9 serbatoi verticali in vetroresina fuori terra, dei n. 4 serbatoi verticali in vetroresina fuori terra da 50 mc e dei n.2 serbatoi verticali in acciaio inox fuori terra da 250 mc contenenti rifiuti liquidi oleosi e non oleosi.

Tali modifiche sono state autorizzate e sono attualmente da realizzarsi.

Pertanto lo stato di fatto e l’attività di gestione che verrà condotta nell’Impianto B Impianto trattamento chimico-fisico si riferisce alle modifiche già previste nell’autorizzazione del 2018 e nell’autorizzazione 2021, come sopra specificato.

Per quanto riguarda l’Impianto C “Centro di Stoccaggio”, si richiama che con atto di modifica di AIA n. 5976 del 21/12/2019, da parte di ARPAE, è stata autorizzata l’operazione di recupero R13 per tutti i rifiuti individuati dai codici EER già autorizzati con operazione D15, suddividendo le quantità previste fra l’operazione R13 e l’operazione D15, pur mantenendo gli stessi quantitativi massimi complessivi.

Inoltre, nell’ambito del presente riesame, la ditta ha presentato specificazioni per la gestione rifiuti per Impianto C “Centro di stoccaggio”, come già descritto nel capitolo A2.2.

Pertanto la descrizione del processo produttivo e dell’attuale assetto dell’Impianto C “Centro di stoccaggio”, tiene conto di tali modifiche introdotte nel corso del 2019 e delle specificazioni illustrate nell’ambito del presente riesame.

Per quanto riguarda l’Impianto D “Centrale di compattazione”, si richiama che con atto n. 5976 del 21/12/2019 da parte di ARPAE, è stata autorizzata l’intervento di manutenzione straordinaria di “revamping” della fossa adibita allo stoccaggio dei rifiuti destinati alla quarta e quinta pressa. Per tale intervento la Ditta ha comunicato l’inizio lavori al 10 Maggio del 2021, con propria nota n. IA002591-P del 07/05/2021 assunta al protocollo di ARPAE al n. 72725 del 07/05/2021.

Per quanto riguarda l’Impianto E “Area messa in riserva rifiuti da spazzamento strade”, la ditta nell’ambito del riesame ha presentato modifica per l’aumento dei quantitativi di rifiuti in stoccaggio istantaneo ed annuale, come già descritto nel capitolo A2.2. Pertanto la descrizione del processo produttivo e dell’attuale assetto dell’ “Impianto E”, tiene conto di tali modifiche introdotte nell’ambito del presente riesame.

IMPIANTO B - IMPIANTO TRATTAMENTO CHIMICO-FISICO con operazioni D13, D9, D15, R13

La sottostante descrizione dell’Impianto B e relative operazioni di gestione rifiuti, sono aggiornate e coerenti rispetto alle autorizzazioni del 2018 e del 2021.

DESCRIZIONE CICLO PRODUTTIVO IMPIANTO

Rifiuti conferiti e materie prime

L’attività nell’impianto di trattamento chimico-fisico consiste nel trattamento rifiuti, pertanto come materie prime in ingresso si intendono i rifiuti.

I rifiuti pericolosi e non pericolosi sono conferiti da aziende della provincia di Reggio Emilia e delle province limitrofe, per mezzo di autocarri ed autobotti, che pervengono, più volte al giorno, all’area di scarico dell’impianto, dalla quale i reflui sono inviati, a seconda della tipologia, ai rispettivi serbatoi di stoccaggio mediante sistemi di pompaggio (vedi sezione C2.5 per i quantitativi di rifiuti trattati presso l’Impianto B).

La potenzialità dell’impianto è di 10÷15 mc/h. Le due linee di alimentazione dell’impianto sono dimensionate sul valore massimo di 15 mc/h e dotate di pompe di alimentazione che permettono un ampio campo di regolazione.

Area di ricevimento e stoccaggio rifiuti

L’area per i rifiuti in ingresso al trattamento chimico-fisico è attrezzata con 3 vasche in acciaio inox: una per lo scarico dei fanghi da filtropressare, una per lo scarico delle acque di lavaggio e di verniciatura e una per lo scarico

delle emulsioni oleose e delle altre emulsioni. Tali vasche raccolgono i rifiuti liquidi in ingresso che vengono poi pompati nei serbatoi di carico alla vasca di acidificazione ed ossidazione dell'impianto chimico-fisico.

La superficie di ciascuna vasca è coperta. Sul bordo dell'apertura di ispezione è posta una piccola cappa laterale che aspira, tramite ventilatore, i vapori che si possono sprigionare durante l'operazione di scarico. Questi sono di seguito convogliati a un adsorbitore a carbone attivo granulare per un'ideale depurazione dell'aria aspirata prima dell'immissione in atmosfera. In corrispondenza dell'area di scarico è stata realizzata una platea impermeabile, con adeguata pendenza, in modo da convogliare gli eventuali sgocciolamenti, che si possono generare durante la fase di scarico, ad un pozzetto di accumulo.

L'area coperta adibita allo scarico delle autocisterne è stata ampliata in modo tale che le operazioni di scarico avvengano in completa sicurezza.

Adiacenti alle vasche di scarico ci sono i 13 serbatoi, in FVR, cilindrici, a fondo piano, 9 dei quali di volume unitario di 25 m³ e 4 di 50 m³, disposti, per motivi di sicurezza, in vasche di contenimento in c.a., a tenuta, non coperte.

Ogni serbatoio è dotato di un tubo di caricamento dall'alto e una presa di svuotamento dal basso. Il riempimento avviene mediante attacco a sfera a perfetta tenuta; i serbatoi, inoltre, sono dotati di allarme di massimo livello che provoca l'emissione di un segnale sonoro e l'interruzione automatica della pompa di caricamento.

Ciascun serbatoio è dotato di dispositivi antirabocciamento; in caso di malfunzionamento di questi dispositivi, il liquido che trabocca si riversa all'interno di bacini di contenimento in cui, come detto, sono allocati i serbatoi.

Dai sistemi di stoccaggio descritti, il rifiuto è inviato al trattamento chimico-fisico.

Le fasi del trattamento mirano ad ottenere un effluente finale con caratteristiche chimico-fisico idonee allo scarico in fognatura, avendo, come obiettivo principale, la rimozione dai reflui trattati dei metalli pesanti attraverso un processo di precipitazione.

L'acqua trattata è immessa in una fognatura interna allo stabilimento, che scarica successivamente nella fognatura pubblica allacciata all'impianto di depurazione per acque reflue urbane di Mancasale.

Tabella Elenco Serbatoi di stoccaggio

Identificazione vasche e serbatoi	NOME	Volume	Uso	Descrizione	Operazioni	EER Vincoli
VS	Vasche scarico automezzi		Ingresso	3 vasche: - oleosi (R13) - non oleosi (D9) - fanghi (D9)	D9	vedi tabella in sezione D.2.8
S1	NON OLEOSI	250	Ingresso	stoccaggio rifiuti non oleosi in ingresso, che possono essere trattati dall'impianto D9 e ricezione fase acquosa D13	D9	vedi tabella in sezione D.2.8
S2	NON OLEOSI	250	Ingresso	stoccaggio rifiuti non oleosi in ingresso, che possono essere trattati dall'impianto D9 e ricezione fase acquosa D13	D9	vedi tabella in sezione D.2.8
1	RISERVA	25	Ingresso	Riserva o deposito adibito allo stoccaggio dei rifiuti non conformi per l'accettazione all'impianto D9-D13		
2	OLEOSI	25	Ingresso	Rifiuti oleosi EER 130802* - 120109* in R13 non trattabili dall'impianto e destinati a terzi	R13	130802*, 120109*
3	OLEOSO EMULSIONI	25	Uscita	Rifiuti oleosi in uscita dal pretrattamento emulsioni in R13 che	R13	130506*

				vanno ad impianti esterni 130506*		
4	FANGHI	25	Uscita	Fanghi di sedimentazione o fanghi/schiume galleggianti EER 190205*	SMALTIMENTO	190205*
5	FANGHI	25	Uscita	Fanghi di sedimentazione o fanghi/schiume galleggianti EER 190205	SMALTIMENTO	190205*
6	FANGHI TERZI	25	Ingresso	Stoccaggio fanghi liquidi conferiti all'impianto da inviare alla disidratazione meccanica 190205-190206-190813-190814-190899	D9	190205*-190206,190813*-190814-190899
7	FANGHI TERZI	25	Ingresso	Stoccaggio fanghi liquidi conferiti all'impianto da inviare alla disidratazione meccanica 190205*-190206-190813*-190814-190899	D9	190205*,190206-190813*-190814-190899
8	ACIDI/BASI	25	Ingresso	Bagni acidi ed alcalini da trattare	D9	vedi tabella in sezione D.2.8
9	ACIDI/BASI	25	Ingresso	Bagni acidi ed alcalini da trattare	D9	vedi tabella in sezione D.2.8
10	OLEOSO EMULSIONI	50	Uscita	Rifiuti oleosi in uscita dal pretrattamento emulsioni in R13 che vanno ad impianti esterni 130506*	R13	130506*
11	RISERVA	50	Uscita	Riserva o deposito adibito allo stoccaggio dei rifiuti non conformi per l'accettazione all'impianto D9-D13		vedi tabella in capitolo C2.5.1
12	OLEOSI	50	Ingresso	Rifiuti oleosi EER 130802* - 120109* in R13 non trattabili dall'impianto e destinati a terzi	R13	130802*, 120109*
13	RISERVA	50	Uscita	Riserva o deposito adibito allo stoccaggio dei rifiuti non conformi per l'accettazione all'impianto D9-D13		vedi tabella in capitolo C2.5.1
S8	Separatore di fase	120	Ingresso	Emulsioni, fase di pretrattamento	D13	EER 120109*-130802*-120108*

RIFIUTI DESTINATI AL PRE-TRATTAMENTO (EMULSIONI OLEOSE), operazione D13

Il sistema di pre-trattamento delle emulsioni oleose corrispondenti ad operazione D13 "Raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni da D1 a D12" consentirà di separare la fase oleosa dalla fase acquosa. Il pre-trattamento viene effettuato per le "emulsioni oleose" identificate ai EER 120108* "emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni", 120109* "emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni", 130802* "altre emulsioni".

L'attività con operazione D13 ha efficacia e rendimento ottimale per il trattamento delle emulsioni magre (DM 27/01/2007 Emulsioni acquose magre: olio circa tra il 5% e il 10%), la Ditta non ritiene tecnicamente opportuno applicare tale trattamento anche alle emulsioni grasse, le quali continueranno ad essere avviate ad operazione di recupero R13. Pertanto all'interno del serbatoio S8, è attesa una concentrazione media di frazione oleosa di circa il 5%-10%.

Il Serbatoio S8 è dotato di 1 pompa peristaltica di caricamento, 1a pompa peristaltica di ricircolo e di scarico, agitatore, valvole idrauliche di intercettazione, misuratore di portata, misuratore di livello, estensione del

convogliamento sfiati dei serbatoi S1 e S2 al Serbatoio S8, pompa dosatrice e relativo serbatoio di stoccaggio del disemulsionante.

Dati tecnici :

volume S8	=120 mc
Volume	stoccabile olio recuperato dai serbatoi n. 3 e n.10 = 75 mc
Lotto	massimo trattabile=100 tonnellate
Potenzialità	di lavoro=da 1 a 8 cicli/mese
Quantità	massima annuale trattabile = 9.600 tonnellate

Il pre-trattamento avviene in “batch”, nel serbatoio S8 (volume di stoccaggio 120 mc pari a 100 tonn), secondo le seguenti fasi:

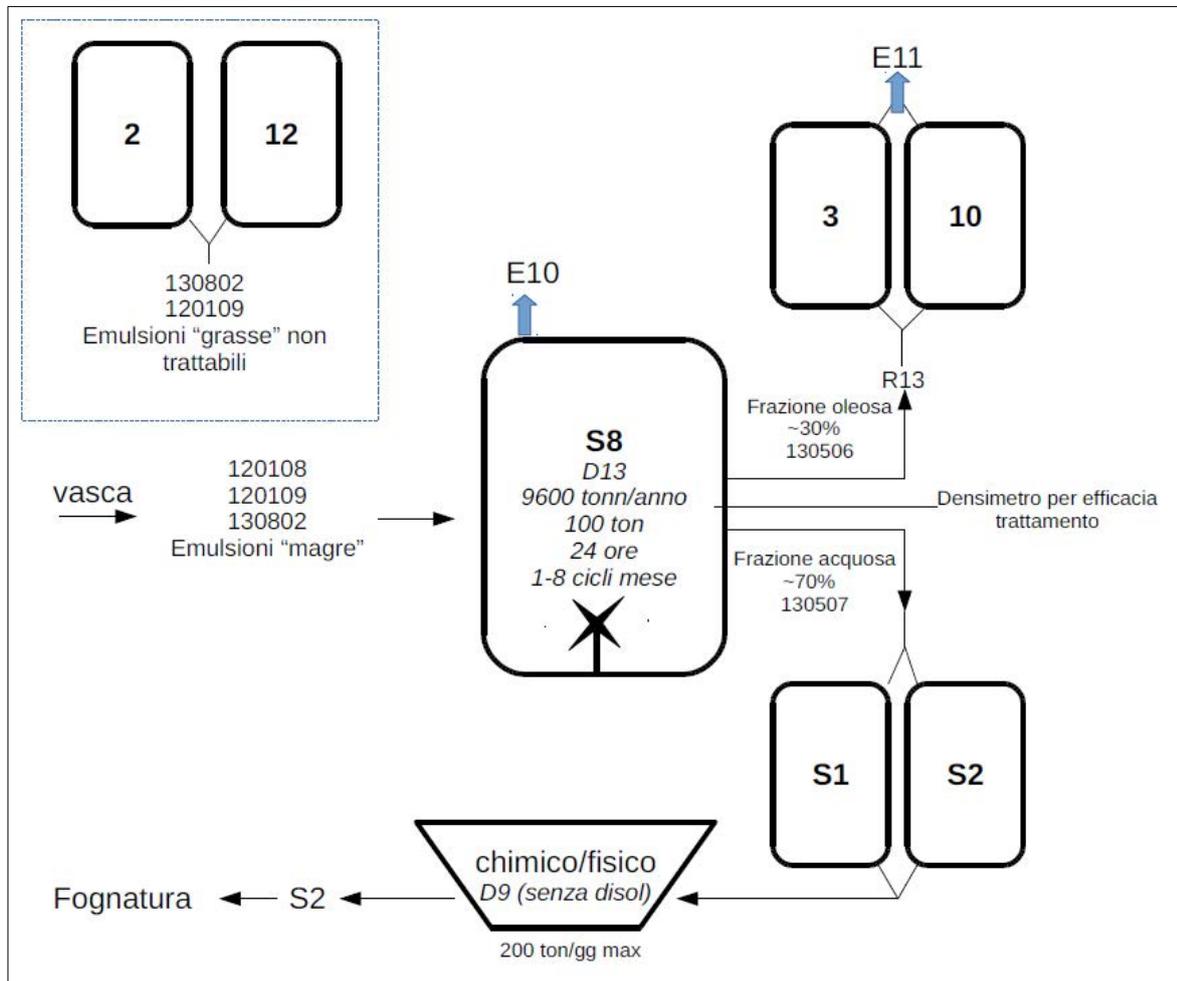
a) Riempimento del serbatoio S8 attraverso sistema chiuso di travaso dalla vasca di acciaio inox in cui è avvenuto lo scarico dell'emulsione dall'autobotte nell'area di scarico. Il servizio di conferimento è a richiesta per conoscere in anticipo le tipologie e quantità di rifiuti in ingresso all'impianto. Durante il ciclo di disoleazione in S8, i flussi delle emulsioni in ingresso vengono temporaneamente sospesi o stoccati in silos autorizzati (silos n.2 per il rifiuto identificato al EER 130802 e silos n.12 per il rifiuto identificato al EER 120109) per essere successivamente inviate a recupero.

b) Dosaggio del prodotto chimico disemulsionante in quantità adeguata, una volta riempito il serbatoio S8. Per destabilizzare le emulsioni sono utilizzati disemulsionanti organici costituiti da macromolecole dotate di cariche positive.. Il disemulsionante agisce per assorbimento sulla superficie delle particelle disperse caricate negativamente che vengono così riunite fino a ricostruire una fase oleosa continua. Si prevede di dosare il reagente attraverso una semplice pompa dosatrice, in grado di apportare i quantitativi necessari alla riuscita completa del processo. Al fine di calcolare la quantità necessaria di reagente da introdurre nel serbatoio, vengono fatte, volta per volta, prove di trattamento in becker e, fatte le dovute proporzioni, sul quantitativo caricato, viene calcolato il giusto dosaggio del disemulsionante da aggiungere alle emulsione oleose esauste da sottoporre a pre-trattamento in S8.

c) Omogeneizzazione: Agitazione e ricircolazione del refluo, al fine di omogeneizzare e fare entrare in intimo contatto il reagente con il refluo

d) Riposo: della durata di circa 24 h: Il ciclo di riposo dura 24 ore o più, a seconda del tempo tecnico di separazione delle due fasi durante tale fase di “riposo”.

e) Scarico dell'acqua sottostante e recupero dell'olio sovrastante, rifiuto identificato al EER 130506* “oli prodotti da separatori olio/acqua” destinato al recupero nei serbatoi 3 e 10 (volume stoccabile di recupero olio 75m³). Il trattamento, partendo da emulsioni magre in ingresso, è efficace nel restituire un prodotto finale costituito da “frazione acquosa (rifiuto identificato al EER 130507* “acque oleose prodotte da separatori olio/acqua”) 60% - 80 % v/v e “frazione oleosa” (rifiuto identificato al EER 130506* “oli prodotti da separatori olio/acqua”) 20% - 40% v/v. La “fase acquosa” (rifiuto identificato al EER 130507* “acque oleose prodotte da separatori olio/acqua”) viene inviata al trattamento chimico fisico **D9**, nei serbatoi S1 e/o S2, miscelandola con gli altri rifiuti all'interno del serbatoio.



La fase acquosa EER 130507* “*acque oleose prodotte da separatori olio/acqua*” viene avviata al Serbatoio S1 ed S2 per il successivo trattamento dell’impianto chimico-fisico.

La “fase oleosa” rifiuto identificato al EER 130506* “*oli prodotti da separatori olio/acqua*” sarà destinata al recupero **R13** nei serbatoi 3 e 10 esistenti che riceveranno il rifiuto identificato al EER 130506* “*oli prodotti da separatori olio/acqua*” in uscita dal pre-trattamento. La capacità massima istantanea di stoccaggio di rifiuti oleosi in uscita in R13 “messa in riserva” prevista è pari a 145 tonnellate, ovvero:

- 70 tonnellate per i rifiuti identificati ai EER 120109* “*emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni*”, 130802* “*altre emulsioni*”, in ingresso rispettivamente per il serbatoio 12 (50 m³) e serbatoio 2 (25 m³), ovvero le emulsioni grasse con olio superiore al 10%.
- 75 tonnellate derivante dai serbatoio 3 (25 m³) e serbatoio 10 (50 m³) per il rifiuto identificato al EER 130506* “*rifiuti oleosi*” in uscita dal pre-trattamento delle emulsioni D13.

RIFIUTI DESTINATI ALL’IMPIANTO TRATTAMENTO CHIMICO-FISICO, operazione D9, D15

I rifiuti detenuti con operazione D15, a servizio dell’operazione D9, nei serbatoi di cui alla sopra riportata tabella “Tabella Elenco Serbatoi di stoccaggio” e destinati all’impianto chimico-fisico (D9) sono quelli direttamente in ingresso all’impianto ed anche quelli costituiti dalla fase acquosa, identificati con codice EER 130507*, proveniente dall’impianto di pre-trattamento D13 delle emulsioni oleose. I rifiuti inviati all’impianto chimico-fisico (D9) sono

stoccati in un sistema di accumulo ed equalizzazione costituito dai due serbatoi cilindrici (S1, S2), verticali, in carpenteria d'acciaio al carbonio, del volume ciascuno di 250 m³, dotati di un sistema di misura del livello, posti uno di fianco all'altro e contenuti, per motivi di sicurezza, in una vasca in cemento armato della capacità netta di circa 250 m³, a tenuta, drenabile in un pozzetto stagno, non coperta. Eventuali raccolte di acqua all'interno della vasca di contenimento sono drenate in un pozzetto e da qui pompate in un pozzetto di accumulo, dal quale sono inviate in testa al trattamento.

Il ciclo del trattamento dell'impianto chimico-fisico prevede i seguenti stadi:

- Acidificazione-ossidazione
- Alcalinizzazione
- Flocculazione
- Sedimentazione
- Disidratazione meccanica
- Filtrazione su sabbia
- Correzione pH
- Adsorbimento

Acidificazione – ossidazione

Lo stadio di acidificazione e, all'occorrenza, anche quello di ossidazione sono condotti in un'unica vasca, in carpenteria d'acciaio al carbonio, interamente rivestita in PVC ed equipaggiata di due elettroagitatori per soluzioni acide lenti (140 giri/min). La superficie superiore è chiusa per evitare la fuga di vapori verso l'esterno.

Le vasche sono da 11,6 m³. La chiusura è ottenuta tramite elementi mobili e fissi in materiale antiacido: sono fissi gli elementi che coprono lo spazio tra le travi di supporto dell'agitatore, mentre gli altri sono rapidamente apribili in modo da consentire l'esame del bagno di reazione e della normale uscita dei prodotti chimici.

L'ingresso dei prodotti chimici avviene attraverso l'elemento di chiusura fissa fra le travi di sostegno degli agitatori.

La disposizione dei punti di ingresso liquame e del dosaggio dei reattivi è concepita per ottimizzare il processo.

I prodotti chimici utilizzati per la solubilizzazione dei metalli contenuti nel refluo sono:

- a. Acido solforico;
- b. Acido solforico;
- c. Cloruro ferrico liquido,
- d. Coagulanti organici

L'approvvigionamento dei reagenti è effettuato mediante autocarri rispettivamente con frequenza quindicinale e mensile; i liquidi sono pompate direttamente nei rispettivi serbatoi di accumulo, siti all'esterno del capannone in una vasca di contenimento in c.a., non coperta, per la raccolta di eventuali perdite.

Sull'altro elemento fisso della copertura della vasca, quello non impiegato dei reagenti, c'è una presa per un piccolo aspiratore, idoneo per vapori acidi, che convoglia all'esterno del capannone previo trattamento in un adsorbitore, gli eventuali vapori sgradevoli, che in questa fase si possono sviluppare. La portata aspirata è la minore possibile, sufficiente per tenere una lievissima depressione sul pelo libero dell'acqua nella vasca (analogo discorso vale per le vasche in cui sono condotte le fasi di alcalinizzazione e flocculazione).

La strumentazione che interessa questo stadio è la seguente:

- Misuratore magnetico di portata;
- pHmetro;
- misuratore redox

Alcalinizzazione – flocculazione

Le fasi di alcalinizzazione – flocculazione sono condotte in un'unica vasca monoblocco che ha caratteristiche generali simili a quelle relative alla vasca di acidificazione (il rivestimento interno in PVC non è presente). Nella fase di alcalinizzazione, condotta nella prima sezione di detta vasca, si ottiene, con l'aggiunta di latte di calce, la formazione

di precipitati (idrossidi di metalli), minute particelle caratterizzate da scarsa sedimentabilità. Un pHmetro permette il controllo e il monitoraggio della reazione.

Il latte di calce è preparato in una vasca di dissoluzione dotata di chiusura superiore con sportello di ispezione ed equipaggiata da un controllo di livello, in modo da rendere automatico il reintegro dell'acqua e della calce. Il trasduttore di livello è del tipo ad ultrasuoni, idoneo per un ambiente polveroso, in grado, cioè, di rilevare l'altezza della sospensione senza essere influenzato dalla presenza della polvere di calce, durante il caricamento della stessa.

Il processo di flocculazione, condotto nella seconda sezione della vasca sopra descritta, ha lo scopo di migliorare, con l'aggiunta di polielettroliti, la sedimentabilità dei precipitati ottenuti nella fase di alcalinizzazione, per favorire la fase successiva di sedimentazione.

Durante tale fase viene dosata una soluzione di polielettroliti preparata in una vasca della capacità di 25 litri.

Sedimentazione

In tale stadio, condotto in un'unità monoblocco, i precipitati, idoneamente flocculati, sono separati per gravità. La vasca ha un volume di 75 mc.

Il sedimentatore è dotato di un raschiatore di fondo per la raccolta dei fanghi e di un sistema di sfioro e di captazione dei materiali surnatanti. Gli intervalli di estrazione dei fanghi sono ottimizzati in funzione della portata di refluo trattata. I fanghi estratti sono stoccati in serbatoi di accumulo (come precedentemente accennato) e di seguito inviati alla fase di filtropressatura.

Filtrazione

Obiettivo della filtrazione è la rimozione dei solidi sospesi fini non rimossi in sedimentazione per le loro caratteristiche e dimensioni.

L'unità è composta da due filtri in carpenteria di acciaio al carbonio, con letto filtrante pluristrato in sabbia quarzifera, allacciati in parallelo, uno di riserva all'altro.

Ogni filtro è dotato di sfiato nel punto più alto e di scarico di fondo, di un pressostato differenziale, due manometri con rubinetti di esclusione e un rubinetto presa campione.

Il sistema di lavaggio è di tipo ad acqua – aria. Il lavaggio dei filtri è effettuato ogni 50 m3 di refluo trattato.

Correzione del pH

L'operazione di neutralizzazione è effettuata dosando in linea, a valle della fase di filtrazione, una soluzione di acido cloridrico al 30%.

L'acido è fornito con frequenza mensile, per mezzo di autocarri che lo pompano direttamente nel serbatoio di stoccaggio, sito in una vasca di contenimento in c.a., non coperta, per la raccolta di eventuali perdite.

Adsorbimento

In tale fase sono rimossi i composti organici disciolti con bassa solubilità, con trasferimento degli stessi dalla fase liquida alla superficie solida dei granelli di carbone. Il filtro è costituito da un unico strato di carbone attivo.

L'unità è costituita da 3 adsorbitori a letto fisso, disposti secondo una combinazione serie-parallelo: due qualunque sono in esercizio in serie, mentre il terzo è pronto di riserva, fungendo, così, contemporaneamente da stoccaggio.

Quando, infatti, il primo degli adsorbitori è esaurito, esso viene escluso e l'unità che lavorava come seconda diventa prima e quella che era in attesa è collegata come seconda. Dall'unità esclusa viene tolto il carbone esaurito e immesso quello fresco; tale unità rimane, poi, in attesa fino all'esaurimento del primo filtro della serie.

Il carbone è movimentato per via idraulica: scaricato a pressione e caricato tramite eiettore.

Il carbone che ha perso la propria capacità adsorbente è avviato a rigenerazione. Durante la rigenerazione c'è una perdita (di circa il 15%) di materiale adsorbente, che viene reintegrato con nuovo carbone in modo da garantire il mantenimento dell'efficienza generale del letto adsorbente.

Disidratazione meccanica

I fanghi liquidi estratti dal sedimentatore sono inviati ad un trattamento meccanico (filtrazione sotto pressione), condotto in un secondo capannone, anch'esso caratterizzato da copertura impermeabile, in cui sono presenti anche strumenti e kit analitici per l'esecuzione di rilevamenti finalizzati a controlli interni utili alla gestione dell'impianto. In uscita si ottengono due prodotti: da un lato un fango concentrato, caratterizzato da un volume minore, stoccato in un cassone scarrabile a tenuta, all'interno dello stesso capannone, dall'altro un flusso idrico che, insieme alle acque di

lavaggio teli filtropresse, è convogliato in una vasca coperta sita al di sotto del piano campagna.

Nella vasca confluiscono anche tutte le acque di lavaggio e quelle di controlavaggio filtri a sabbia e a carbone attivo: da tale punto di raccolta i liquidi sono collettati in testa ai serbatoi S1 e/o S2 ove sono immessi a seconda della disponibilità degli stessi e sono successivamente sottoposti a trattamento completo, ovvero alle sole fasi di acidificazione/alcalinizzazione per essere successivamente smaltiti presso impianti esterni autorizzati.

In linea generale e durante il funzionamento normale, l'impianto viene avviato e arrestato manualmente. In effetti, l'avvio dell'impianto in modo manuale ed il resto del funzionamento avviene in modo automatico. In manuale può essere azionata ogni utenza: motore, elettrovalvola, strumento.

La logica e la regolazione dell'impianto è gestita da un PLC in versione ridondante, il cui funzionamento è governato da un sistema di supervisione basato su due stazioni contemporaneamente in linea col PLC. Ogni stazione è collegata in servizio ed aggiornata sullo stato del processo, in modo che, se una di esse va fuori servizio, l'altra continui le sue funzioni senza interrompere il controllo ed il monitoraggio dell'impianto.

Letto drenante

Al fine di fare fronte alle richieste di smaltimento reflui da parte degli autolavaggi della provincia, e date le difficoltà operative nella gestione di reflui contenenti sabbie e corpi solidi abrasivi, è presente un letto drenante, per eseguire un pre-trattamento di dissabbiatura del refluo prima della fase di stoccaggio ed equalizzazione dello stesso.

Il letto drenante è posto nell'area prospiciente ai serbatoi di stoccaggio S1 e S2.

A fianco del letto drenante vi è l'area di lavaggio delle autobotti che hanno conferito il refluo. Il lavaggio è costituito da due box: il primo è adibito allo svuotamento dell'autocisterna per ribaltamento, il secondo al lavaggio interno dell'autocisterna con getto d'acqua.

Tutte le acque, sia del lavaggio che del letto drenante, vengono convogliate ai serbatoi di stoccaggio mediante sollevamento con pompa.

L'area interessata dal letto drenante e dai box del lavaggio è coperta, al fine di evitare la diluizione con acque meteoriche del refluo pur permettendo la piena operatività delle autobotti.

RIFIUTI DESTINATI ALL'IMPIANTO TRATTAMENTO CHIMICO-FISICO, operazione R13

L'attività di messa in riserva rifiuti R13 avviene per rifiuti oleosi non trattabili nell'impianto chimico-fisico identificati ai codici EER 130802 0 120109 e dopo lo stoccaggio nei serbatoi 2-12 avviati ad impianto terzi. In questo flusso è presente anche la frazione oleosa ottenuta dall'operazione D13 identificata al codice EER 130506 e stoccati nel serbatoi 3-10, come descritti nella "Tabella Elenco Serbatoi di stoccaggio" più sopra riportata.

L'orario di funzionamento dell'impianto è dalla ore 7,00 alle ore 19,00.

IMPIANTO C - CENTRO DI STOCCAGGIO con operazioni R13, D15

Nel periodo successivo alla emanazione della AIA di cui alla Determina n. 3187 del 21/06/2018 l'impianto è stato oggetto di modifica non sostanziale.

Infatti, con atto di modifica di AIA n. 5976 del 21/12/2019, da parte di ARPAE, è stata autorizzata l'operazione di recupero R13 per tutti i rifiuti individuati dai codici EER già autorizzati con operazione D15, suddividendo le quantità previste fra l'operazione R13 e l'operazione D15, pur mantenendo gli stessi quantitativi massimi complessivi.

Inoltre, nell'ambito del presente riesame, la ditta ha presentato modifiche per la gestione rifiuti per "Impianto C" Centro di stoccaggio nell'ambito del presente riesame, come di seguito esposto nel paragrafo "Descrizione dell'attività di stoccaggio".

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ DI STOCCAGGIO

L'operazione di stoccaggio di rifiuti non pericolosi e pericolosi (D15 e R13) viene svolta nel capannone posto sul lato Nord-Ovest del "Centro Polifunzionale per la gestione dei rifiuti". Il Capannone, al suo interno, è suddiviso in due locali, uno, di circa 90 mq, specificatamente adibito allo stoccaggio di rifiuti pericolosi, costituiti principalmente da liquidi infiammabili, separato dall'altro locale da specifica porta tagliafuoco. L'altro locale, di maggiore dimensione,

viene utilizzato per la gestione di tutti gli altri rifiuti a minor rischio sia pericolosi che non pericolosi e, in particolare, per il deposito di tutti i contenitori scarrabili.

Le caratteristiche costruttive del centro di stoccaggio consentono di avere un locale completamente e costantemente aerato e, pertanto, nel locale sono installate soltanto aspirazioni necessarie per garantire il ricambio nelle zone di lavoro degli addetti.

Il Centro inoltre è dotato di una pressa che esegue l'adeguamento volumetrico per diminuire il volume degli imballi. I rifiuti pericolosi e non pericolosi sono conferiti al Centro di stoccaggio con mezzi propri di cui è dotata l'azienda, o tramite autotrasportatori esterni autorizzati, più volte al giorno.

Dopo l'accettazione, che consiste nel controllo dei documenti, peso ed imballaggi, i rifiuti vengono stoccati in apposite aree omogenee, divisi per tipologia.

Lo stoccaggio di ciascuna tipologia di rifiuto avviene nel rispetto della normativa vigente, i rifiuti in ingresso sono identificati e posti all'interno del capannone dedicato. Ogni collo contenente il rifiuto viene etichettato indicando, oltre alla tipologia e caratteristiche del rifiuto, la specifica destinazione a recupero o smaltimento, al fine di garantire la corretta separazione dei flussi destinati a recupero e quelli destinati a smaltimento.

Per la movimentazione di rifiuti imballati vengono utilizzati carrelli elevatori o gru, il braccio meccanico degli autocarri per la movimentazione dei cassoni scarrabili e autocisterne aspiranti per lo svuotamento di fusti o cisternette. Tutti gli imballi contaminati da rifiuti vengono stoccati all'interno a seconda della tipologia di contaminazione e smaltiti presso terzi come tali.

Nel centro viene svolto, nell'ambito delle operazioni R13 e D15, il riconfezionamento che consiste nella separazione del rifiuto dal suo contenitore originario, ovvero rimozione dell'imballaggio e trasferimento in altro contenitore idoneo all'invio a recupero/smaltimento finale (senza miscelazione fra rifiuti), oppure sostituzione degli imballi, qualora deteriorati, con altri imballi "nuovi" atti a garantire l'integrità del rifiuto contenuto, con l'esclusione dei rifiuti contenenti amianto.

Il riconfezionamento, come sopra descritto, è applicabile per tutti i rifiuti, con l'esclusione dei rifiuti contenenti amianto. In particolare per rifiuti di natura liquida è unicamente consentita la sostituzione dell'imballo qualora risulti deteriorato.

Inoltre si effettuano le attività di sconfezionamento, e riconfezionamento dei rifiuti all'interno di contenitori più grandi, quali cassoni, big bag, etc..., raggruppando i rifiuti solidi con medesimo EER, come già previsto da precedenti autorizzazioni nell'ambito dell'attività R13, precisando che tale attività non varia in alcun modo la natura del rifiuto, si limita infatti al raggruppamento dei rifiuti in ingresso con medesimo EER all'interno di uno stesso collo o cassone scarrabile, per ottimizzarne la logistica. Questo raggruppamento viene effettuato limitatamente ai codici EER 150104, 150110*, 160214, 160601*, 160107*, 200132, 200133*, 200134, 170302 e trattandosi principalmente di tipologie di rifiuti provenienti da micro-raccolta (spesso urbana o da piccolissimi produttori) i quantitativi conferiti da ogni produttore sono esigui e di natura merceologica e chimica pressochè identica. La tracciabilità complessiva di tale raggruppamento/riconfezionamento viene mantenuta attraverso la compilazione di specifiche etichette riportanti il codice EER, lo stato fisico, le caratteristiche di pericolo, l'operazione di gestione rifiuti, la quantità, il numero di colli e la ragione sociale dei produttori che sono stati sconfezionati e ricollocati nel nuovo contenitore.

Nella operazione R13 viene effettuata anche la messa in riserva dei rifiuti sanitari costituiti dai seguenti rifiuti identificati ai codici EER 180103* *"rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni"*; EER 180202* *"altri rifiuti la cui raccolta e smaltimento richiede precauzioni in funzione della prevenzione"*; EER 180109 *"medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 01 08"*; EER 180208 *"medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 02 07"*. Tali rifiuti sono destinati a recupero presso impianti autorizzati per operazione **R1** *"Utilizzazione principalmente come combustibile o come altro mezzo per produrre energia"*. L'operazione di messa in riserva dei rifiuti sanitari viene svolta all'interno del capannone del centro di stoccaggio, in area appositamente predisposta e dedicata, separata dalle altre aree di stoccaggio degli altri rifiuti.

La gestione delle operazioni di stoccaggio, essendo sotto il diretto controllo del responsabile, con il riconoscimento del rifiuto all'accettazione e il preciso collocamento in aree specificatamente separate, con tutti i rifiuti gestiti in contenitori o cassoni suddivisi per codice, consente di evitare che rifiuti incompatibili possano venire a contatto fra

loro e provocare reazioni con formazioni di prodotti esplosivi o infiammabili o comunque pericolosi per la salute o per l'ambiente.

La gestione operativa viene descritta nella Procedura operativa "Gestione dei rifiuti pericolosi e non pericolosi al centro di stoccaggio rifiuti di Via dei Gonzaga (RE)".

La gestione dell'impianto non produce livelli di rumorosità significativa o esalazioni moleste, poiché trattasi di solo stoccaggio di rifiuti industriali confezionati e che nel tempo non subiscono modificazioni o fermentazioni che possano produrre esalazioni.

Al fine di rendere ottimali le condizioni ambientali di lavoro e adeguare il centro alle norme di sicurezza e di igiene del lavoro ai sensi della vigente normativa in materia, sono stati installati i seguenti impianti:

- impianto di aspirazione sulla pressa di compattazione bidoni/barattoli sporchi di vernice/solvente, costituito da due cappe poste frontalmente alla stessa pressa, con presa di diametro di 150 mm/cad in modo da captare l'aria che fuoriesce dai contenitori durante la fase di schiacciamento. L'aria aspirata è convogliata all'esterno attraverso canalizzazioni in lamiera zincata e ventilatore centrifugo: emissione E13.

Sono presenti dispositivi di sicurezza e contenimento relativi alle diverse aree di stoccaggio:

- i fusti e le cisternette, in cui sono contenuti rifiuti liquidi, sono posizionati su apposite griglie con bacino di contenimento in acciaio dimensionato in modo da garantire la raccolta dei liquidi in caso di sversamento della capacità di almeno un terzo dei rifiuti depositati;

- i fusti e le cisternette sono chiusi con tappi a vite o chiusure con dispositivi di sicurezza che garantiscono la tenuta;

- In caso di sostituzione del contenitore perché lesionato o danneggiato, il riempimento dei fusti viene eseguito per caduta manualmente con inserimento di livello all'interno del recipiente in modo che l'operatore abbia sempre le indicazioni necessarie sul livello del liquido all'interno del contenitore. Le possibili dispersioni sul raccordo del serbatoio andranno a cadere all'interno della vasca di contenimento e pertanto tutto il sistema è da considerarsi sicuro per eventuali contaminazioni dell'ambiente;

- i cassoni scarrabili sono debitamente chiusi con il proprio coperchio o portellone oppure, se sprovvisti, sono ricoperti con idonei teloni, comunque sono posizionati all'interno del capannone;

- oltre al controllo visivo sopra indicato, tutta l'area di lavoro all'interno del centro è cordonata con pendenza in specifici pozzetti di raccolta per evitare dispersioni fuori dall'area del centro;

- sui contenitori è apposta etichettatura a norma con identificazione del pericolo e pennellatura con R nera in campo giallo. In particolare, nel locale infiammabili è specificatamente indicato il rischio di infiammabili sostanze pericolose e divieto di fumare oltre ai dispositivi di protezione da indossare in modo obbligatorio;

- la movimentazione avviene a mezzo carrelli elevatori dotati di forche o pinze per fusti circolari oppure gru di aggancio per i contenitori scarrabili in dotazione ai mezzi di trasporto;

- le cisternette vengono pulite e bonificate per mezzo di un lavaggio con acqua ad alta pressione al momento del loro riconfezionamento. Generalmente gli altri imballaggi contenenti rifiuti stoccati sono conferiti al destinatario con il rifiuto contenuto. In caso contrario sono conferiti da Iren Ambiente, in qualità di produttore di rifiuti, ad impianti autorizzati.

L'orario massimo di funzionamento degli impianti è dalle 7.00 alle 19:00.

IMPIANTO D - CENTRALE DI COMPATTAZIONE con operazioni R12, D13

La centrale di compattazione è autorizzata a svolgere attività di smaltimento con operazione D13 "Raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12" di rifiuti urbani e rifiuti non pericolosi e operazione di recupero R12 "Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11", di rifiuti urbani e rifiuti non pericolosi.

Con modifica non sostanziale di AIA la Ditta è stata autorizzata (atto n. 5976 del 21/12/2019) all'esecuzione di un intervento di manutenzione straordinaria di revamping della fossa adibita allo stoccaggio dei rifiuti destinati alla quarta e alla quinta pressa, prevalentemente dedicate al trattamento dei rifiuti urbani. Per tale intervento la Ditta ha comunicato l'inizio lavori al 10 Maggio del 2021, con propria nota n. IA002591-P del 07/05/2021 assunta al protocollo di ARPAE al n. 72725 del 07/05/2021.

DESCRIZIONE CICLO PRODUTTIVO

La centrale di compattazione è costituita dal piazzale di scarico dal quale si accede tramite due rampe a senso unico, di cui una in entrata dedicata agli automezzi carichi di rifiuti e l'altra in uscita dedicata agli automezzi che si allontanano dopo aver effettuato lo scarico.

L'impianto di compattazione è costituito dai seguenti componenti principali, tre presse autorizzate prima del 2012, una quarta pressa autorizzata nel 2012, ed una quinta pressa autorizzata nel 2017. Tali componenti e relative attività sono sotto descritte.

Per le tre presse autorizzate prima del 2012 sono presenti:

- 3 tramogge
- 3 presse di compattazione e trasferimento rifiuti
- 3 centraline oleodinamiche
- Impianto elettrico ausiliario
- Nastro trasportatore di caricamento alternativo degli automezzi.

Per la quarta pressa, autorizzata nel 2012, sono presenti i seguenti componenti:

- Fossa di accumulo rifiuti esistente dotata di impianto di aspirazione trattamento aria, al fine di evitare la fuoriuscita di odori
- Sistema di caricamento rifiuti verso la nuova pressa
- Pressa oleodinamica compattatrice - Centralina oleodinamica

Viene riutilizzata la fossa rifiuti dell'ex termovalorizzatore come fase di accumulo dei rifiuti prima della compattazione, anche al fine di conciliare gli orari della raccolta con gli orari di conferimento verso gli impianti di smaltimento finali. Il caricamento della quarta pressa avviene tramite l'attuale sistema di caricamento dell'ex termovalorizzatore, con benna a polipo su carroponte, prelevando i rifiuti dalla fossa di stoccaggio e utilizzando l'attuale tramoggia di caricamento del forno 2 opportunamente modificata, con un nuovo canale sub verticale, a lato del canale verticale esistente del forno, che convoglia i rifiuti nella bocca di caricamento alla bocca della pressa compattatrice.

La quarta pressa, a differenza delle 3 già esistenti, è dotata di una camera di compattazione che, opportunamente riempita, travasa, successivamente, il pacco così formato all'interno dei semirimorchi degli automezzi.

Il funzionamento dell'impianto avviene mediante programmatore elettronico (PLC), con supervisione a videoterminale.

Oltre al funzionamento automatico della pressa è possibile anche un sistema manuale di emergenza.

La centralina oleodinamica è adiacente alla pressa, completa di vasca di contenimento per eventuali dispersioni di olio, ed è dotata di cappotta insonorizzante.

La quarta pressa compattatrice è posizionata all'estremità nord della fossa di stoccaggio, a fianco del muro esterno.

La quarta pressa compattatrice ha una potenzialità di 50 t/h ed è utilizzata mediamente 10 ore/g x 290 gg/anno con un totale produttivo di 145.000 t/anno di rifiuti trattati relativo a tutte le presse. I 290 gg/anno sono calcolati in base ai $6 \times 52 = 312$ giorni lavorativi dell'impianto e una stima di 22 giorni di fermo macchina per manutenzione per ogni pressa. I fermi macchina sono comunque programmati in modo che l'impianto nel totale delle 4 presse lavori 312 giorni all'anno. La quarta pressa, di norma, viene dedicata al trattamento dei rifiuti solidi urbani, mentre le prime tre presse esistenti prima del 2012 sono utilizzate, di norma, per il trattamento dei rifiuti non pericolosi, salvo nei periodi di manutenzione, o per disservizio di sorta, nei quali si potrà effettuare l'intercambiabilità delle funzioni.

Per la quinta pressa, autorizzata nel 2017, sono presenti i seguenti componenti:

- Camera di compattazione
- Cilindro principale di compattazione e pala
- Tramoggia di carico di capacità 22 mc, con sensori di sbarramento di livello
- Ghigliottina superiore
- Portellone posteriore di scarico
- Stabilizzatori
- Nastri trasportatori.

Il caricamento della quinta pressa avviene tramite l'attuale sistema di caricamento del ex termovalorizzatore, con benna a polipo su carroponte, prelevando i rifiuti dalla fossa di stoccaggio e utilizzando l'attuale tramoggia di caricamento del forno opportunamente modificata, con un nuovo canale sub verticale, a lato del canale verticale esistente del forno, che convoglia i rifiuti in un nastro trasportatore che carica la tramoggia di carico della nuova pressa compattatrice. Inoltre è possibile caricare la nuova pressa anche da un nastro trasportatore direttamente dal piazzale di scarico dei camion. Il pacco formato all'interno della pressa, viene trasferito direttamente all'interno dei semirimorchi degli automezzi.

La quinta pressa e la quarta pressa, poste sul lato nord, vengono prevalentemente dedicate al trattamento dei Rifiuti Urbani mentre le altre tre presse esistenti poste sul lato est sono principalmente dedicate al trattamento di rifiuti non pericolosi.

La quinta pressa compattatrice ha una potenzialità dai 9 t/h ai 18 t/h e viene utilizzata per 12 ore/g x 280 gg/anno con un totale produttivo dai 30.000 t/anno ai 60.000 t/anno di rifiuti trattati.

I fermi macchina vengono comunque programmati in modo che l'impianto nel totale delle 5 presse lavori 312 giorni all'anno. L'indice di compattazione è di circa 1,5 ton/ton.

La configurazione che comprendente complessivamente 5 presse compattatrici, non modifica i quantitativi di rifiuti e di materie prime utilizzate.

Come precisato più avanti nel capitolo "scarichi idrici" il lavaggio del piazzale e le acque di dilavamento sul medesimo, ove sono posizionate le cinque presse, danno origine a reflui che sono convogliati al depuratore aziendale denominato "Libia" e successivamente inviato allo scarico S1 in pubblica fognatura, mediante bocchette di raccolta posizionate sotto la quinta pressa e nelle vicinanze.

IMPIANTO E - AREA MESSA IN RISERVA RIFIUTI DA SPAZZAMENTO STRADE con operazione R13

L'impianto di messa in riserva (R13 messa in riserva dei rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12, escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti, di cui all'allegato C della parte IV del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i.) accoglie i rifiuti urbani identificati con codice EER 200303 "Residui della pulizia stradale", come già autorizzato con atto n. 14678 del 10/03/2014 della Provincia di Reggio Emilia.

L'area individuata per la messa in riserva dei rifiuti della pulizia delle strade (EER 200303) è posta nel lato Nord-Ovest del "Centro Polifunzionale per la gestione dei rifiuti" (in corrispondenza dell'area precedentemente destinata allo stoccaggio delle scorie del termovalorizzatore, la cui attività è stata dismessa nel 2012).

La messa in riserva è realizzata nella piazzola esistente delle dimensioni di 114 mq, chiusa su tre lati con muretto perimetrale di h 2,5 m, dove il rifiuto è posto in cumuli di altezza di circa 2 metri o in cassoni posti sulla platea dedicata. La superficie della piazzola è pavimentata e impermeabile.

Nell'ambito del riesame dell'AIA vengono richieste le seguenti modifiche :

L'impianto E, dedicato alla messa in riserva dei rifiuti da spazzamento è autorizzato per un massimo di 6.000 t/anno; tali quantitativi annui dei rifiuti messi in riserva con operazione R13 per il codice EER 200303, rientrano all'interno dei quantitativi di rifiuti urbani autorizzati pari a 185.000 ton/anno, per l'adiacente Centrale di Compattazione.

Visto il graduale incremento del quantitativo di rifiuto da spazzamento viene richiesto un incremento del quantitativo del codice EER 200303 per 8.000 t/anno, mantenendo invariato il quantitativo autorizzato complessivo di rifiuti dell'impianto D pari a 185.000 ton/anno.

La piazzola, già sopra indicata, è ritenuta idonea a stoccare il quantitativo istantaneo di rifiuti richiesto in quanto ha dimensioni di 114 mq ed è chiusa su tre lati con muretto perimetrale di h 2,5 m, dove il rifiuto è posto in cumuli di altezza di circa 2 metri o in cassoni.

L'area circostante è provvista di caditoie fognarie che collettano eventuali sgrondi e acque di pioggia alla vasca di raccolta esistente, che li colletta all'impianto di depurazione chimico-fisico esistente (denominato "Libia") a servizio della rete fognaria aziendale, per poi convogliarle alla pubblica fognatura (Scarico S1).

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

C2.1 MATERIE PRIME E CONSUMI

IMPIANTO B - IMPIANTO TRATTAMENTO CHIMICO FISICO

I rifiuti pericolosi e non pericolosi sono conferiti da aziende della provincia di Reggio Emilia e delle province limitrofe.

Nella tabella seguente è riportato il quantitativo di rifiuti conferiti all'impianto, dati derivanti dalle relazioni annuali di monitoraggio e controllo dal 2016 al 2018.

Rifiuti (t)			
Anno	Totali rifiuti (t)	Rifiuti Pericolosi rispetto al totale (t)	Rifiuti Non pericolosi rispetto al totale (t)
2016	12.856	6.243	6.613
2017	13.425	5.548	7.877
2018	13.250	5.032	8.219

Rifiuti conferiti all'impianto di trattamento chimico-fisico R13:

Anno	Totali Rifiuti Pericolosi (t)
2016	1.436
2017	1.489
2018	864,7

Le materie prime utilizzate nel trattamento dei rifiuti nell'impianto sono :

Acido solforico

L'acido solforico al 36% viene utilizzato sia per acidificare i rifiuti oleosi nei serbatoi di stoccaggio prima di inviarli alla fase di acidificazione del trattamento chimico-fisico. È stoccato in due serbatoi di capacità massima istantanea, rispettivamente, di 3 m³ e 8 m³, siti all'esterno del capannone in vasche di contenimento per la raccolta di eventuali perdite e/o sversamenti accidentali.

Calce

La calce è utilizzata nella fase di alcalinizzazione sotto forma di latte di calce. Il prodotto, fornito è stoccato in un silos da 20 m³; l'approvvigionamento avviene per mezzo di autocarri.

Polielettrolita

Una soluzione di polielettroliti, preparata in una vasca della capacità di 25 l, è dosata nella fase di flocculazione. Il reagente è fornito, allo stato solido in sacchi da 25 kg cadauno e trasportato con autocarri.

Carboni attivi

I carboni attivi costituiscono il riempimento delle tre unità utilizzate nella fase di adsorbimento, necessaria alla rimozione dei composti organici disciolti caratterizzati da bassa solubilità. Gli adsorbitori, come illustrato nel paragrafo precedente, sono disposti secondo una combinazione serieparallelo: due qualunque sono in esercizio in serie, mentre il terzo è pronto di riserva, fungendo, così, contemporaneamente da stoccaggio.

Carboni attivi ANTICARBONE

I carboni attivi granulari costituiscono il riempimento dei filtri posti a servizio delle vasche di scarico, dei serbatoi di stoccaggio e delle vasche di acidificazione, alcalinizzazione-flocculazione. L'aria di respirazione dei serbatoi e i

vapori che si sviluppano nelle vasche sono aspirati e trattati prima dell'immissione in atmosfera. Il prodotto è fornito in sacchi da 1 m³. La sostituzione del materiale granulare all'interno degli adsorbitori è effettuata ogni 3600 m³ di rifiuti trattati, come da autorizzazione.

Agente coagulante

Si tratta di un prodotto liquido utilizzato nel processo di formazione del fango come coagulante per la flocculazione dello stesso. Il prodotto liquido fornito in cisternette con frequenza semestrale, viene pompato direttamente all'interno dei serbatoi.

Le quantità delle materie prime per gli anni presi in considerazione (2016 - 2019) sono state riportate in tabella;

Materie prime	Peso totale (kg)		
	Anno 2016	Anno 2017	Anno 2018
Acido solforico al 36%	56.180	74.030	77.200
Calce	32.840	47.450	41.320
Polielettrolita	300	275	225
Carbone attivato granulare	56.460	49.200	39.600
Carbone attivato anticarbone	1.920	2.920	1.890
Agente coagulante	27.500	40.200	21.200

Ci sono due diverse tipologie di carbone attivo: per la fase connessa alla filtrazione delle acque è utilizzato il carbone attivato granulare mentre per la filtrazione della matrice aria nella è impiegato il carbone attivato anticarbone.

Si nota una variabilità nei quantitativi delle materie prime utilizzate connessa in parte alle intrinseche differenti caratteristiche dei rifiuti in ingresso.

Materie prime	Peso per unità di rifiuto trattato (kg/t)		
	Anno 2016	Anno 2017	Anno 2018
Acido solforico al 36%	4,37	5,51	5,82
Calce	2,55	3,53	3,11
Polielettrolita	0,02	0,02	0,01
Carbone attivato granulare	4,39	3,66	2,98
Carbone attivato anticarbone	0,15	0,22	0,14
Agente coagulante	2,14	2,99	1,6

IMPIANTO C - CENTRO DI STOCCAGGIO

I rifiuti pericolosi e non pericolosi, compresi i rifiuti ospedalieri trattati, sono le uniche materie prime oggetto di gestione presso l'impianto.

Nelle tabelle seguenti è riportato il quantitativo di rifiuti conferiti all'impianto, dati derivanti dalle relazioni annuali di monitoraggio e controllo dal 2017 al 2019.

Operazione D15 - Qty Rifiuti [t]			
Anno	Totali	Pericolosi	Non pericolosi
2017	660	309	350
2018	707	406	300

2019	530	382	148
------	-----	-----	-----

Operazione R13 - Qty Rifiuti [t]			
Anno	Totali	Pericolosi	Non pericolosi
2017	293	226	67
2018	301	222	79
2019	322	249	73

Qty ROT [t]			
Anno	Totali	Pericolosi	Non pericolosi
2017	226,415	178,464	47,951
2018	251,005	192,793	58,212
2019	260,07	204,61	55,46

IMPIANTO D - CENTRALE DI COMPATTAZIONE

Le materie prime sono costituite dai rifiuti in ingresso, bicarbonato e olio idraulico.

In tabella sono riportate le tonnellate di rifiuti per anno in ingresso alla compattazione, indicati nei piani di monitoraggio e controllo per l'intervallo di tempo (2017 – 2019), e le materie prime.

Anno	Totale (t)	Rifiuti Urbani (t)	Rifiuti non pericolosi (t)
2017	100.855,46	94.717,55	6.137,91
2018	93.344,73	85.696,87	7.647,86
2019	86.478,53	80.096,13	6.382,4

Materie prime	Peso totale (kg)		
	Anno 2017	Anno 2018	Anno 2019
Bicarbonato	12.100,00	12.020,00	11.940,00
Olio idraulico	1.088,00	1.672,00	1.672,00

Non sono stati quantificati i consumi di carbone attivo per l'emissione E20 e dell'attivatore biologico per la deodorizzazione del piazzale compattatori.

C2.2 ENERGIA

IMPIANTO B - IMPIANTO TRATTAMENTO CHIMICO FISICO

IMPIANTO C - CENTRO DI STOCCAGGIO

I consumi energetici dell'impianto B di trattamento chimico – fisico sono correlati al quantitativo dei rifiuti trattati, essendo essenzialmente legati ai consumi delle apparecchiature tecniche installate per il funzionamento dell'impianto stesso, nonché al sistema di ventilazione/riscaldamento (ciascuno dei due capannoni, infatti, è dotato di tre aerotermini). Il consumo di energia del centro di stoccaggio è imputabile principalmente al sistema di ventilazione installato nel capannone e solo per piccola parte alle attività di riconfezionamento e schiacciamento bidoni/barattoli.

I consumi energetici dell'impianto in esame sono definiti unitamente all'impianto C - centro di stoccaggio di cui si

riportano i valori rilevati nel periodo 2017-2019.

Impianti b e c	Anno di riferimento		
	2016	2017	2018
Energia elettrica acquistata [kWh]	48.330	39.740	35.110

Considerando la sospensione dell'impianto B avvenuta in data 09/10/2018 il trend dei dati riportati risulta pressochè costante.

IMPIANTO D - CENTRALE DI COMPATTAZIONE

I consumi dell'energia elettrica per l'impianto di compattazione, per i tre anni (2017 – 2019)

Impianto d	Anno di riferimento		
	2017	2018	2019
Energia elettrica acquistata [kWh]	15000	11000	5800

C2.3 EMISSIONI IN ATMOSFERA

TUTTI GLI IMPIANTI

Viene di seguito riportato il quadro emissivo autorizzato:

SIG LA	ORIGINE	Sigla impianto AIA	IMPIANTO ABBATTIMENTO	DURATA [h/d]
E2	Silo carbone attivo	D	-	Saltuario
E3	Silo bicarbonato	D	-	Saltuario
E6	Gruppo elettrogeno 2	Tutto il sito	-	Saltuario
E9	Silos calce	B	FT con 4 cartucce	Saltuario
E10	Sfiato serbatoi S1, S2 S8	B	Adsorbitore carboni attivi	24 h/d
E11	Serbatoi da 1a 13	B	Adsorbitore carboni attivi	24 h/d
E11 bis	Vasche scarico rifiuti e pompe	B	Adsorbitore carboni attivi	8 h/d
E12	Vasche di acidificazione e alcalinizzazione	B	Adsorbitore carboni attivi	8 h/d
E13	Compattatore bidoni	C	-	Saltuario
E14	Riconfezionamento rifiuti liquidi	C	Adsorbitore carboni attivi	Saltuario
E15	Disidratazione fanghi depurazione	B	Adsorbitore carboni attivi	Saltuario
E16	Emissione gas di scarico automezzi	officina		
E18	Saldatura officina zona forni	officina	-	Saltuario
E19	Gruppo elettrogeno 3	Tutto il sito	-	Saltuario
E20	Emissione fossa	D	Filtro a maniche (bic +carbone attivo)	24
E24	Vasca sedimentazione	B	Adsorbitore carboni attivi	Saltuario

Impianto B - In grigio chiaro

impianto C - in grigio scuro

impianto D e sito - in bianco

La ditta dichiara la dismissione della E14.

Per la E20 la ditta chiede di abbassare il limite polveri a 5 mg/Nmc.

IMPIANTO B - IMPIANTO TRATTAMENTO CHIMICO FISICO

Le emissioni dell'impianto di trattamento chimico-fisico di rifiuti pericolosi e non pericolosi sono quelle denominate **E9, E10, E11, E11 bis, E12, E15, E 24**

Lo sbattimento che consegue lo sversamento dei rifiuti industriali nei serbatoi di stoccaggio dell'impianto, infatti, favorisce la ripartizione di solventi organici volatili sia nell'atmosfera che circonda il pozzetto di carico che nell'aria contenuta all'interno degli stoccaggi. I vapori che si generano durante l'operazione di carico e l'aria di respirazione dei 13 serbatoi adiacenti alle vasche di scarico sono estratti e convogliati all'adsorbitore **E11bis** in modo che i composti organici volatili (COV), in questi contenuti, siano filtrati dal letto di carbone prima dell'immissione finale in atmosfera. Le emissioni gassose dei serbatoi S1 e S2 e del silos di pre-trattamento delle emulsioni oleose S8 sono convogliate e filtrate dall'adsorbitore **E10**.

Durante le fasi di acidificazione, alcalinizzazione e flocculazione del trattamento chimico-fisico vero e proprio si possono generare dei vapori sgradevoli; al fine di minimizzare l'immissione in atmosfera di tali gas, le vasche in cui sono condotti questi processi sono coperte e le emissioni gassose aspirate e convogliate, per un idoneo trattamento, all'adsorbitore **E12**.

Le sostituzioni periodiche di carbone attivo sono effettuate ogni 3600 m³ di rifiuti trattati i; tali sostituzioni sono annotate su un registro dalle pagine bollate dall'ARPA, ora ARPAE territorialmente competente e firmate dalla direzione aziendale.

L'emissione **E9** è legata allo stoccaggio della calce: durante le operazioni di caricamento del silos di stoccaggio e di reintegro del prodotto nella vasca per la preparazione del latte di calce, infatti, si generano delle polveri. Per contenere l'emissione in atmosfera del particolato è stato installato un filtro a maniche a pulizia automatica.

L'emissione **E15** è stata realizzata in ottemperanza al piano di adeguamento dell'AIA vigente ed è a servizio dell'impianto di disidratazione dei fanghi di depurazione.

L'Emissione **E24** è legata alla vasca di sedimentazione dell'impianto chimico fisico. Al fine di minimizzare le eventuali emissioni odorigene che si possono sviluppare nella vasca di sedimentazione viene realizzata una copertura di contenimento in vetroresina, sigillata con captazione ed aspirazione dell'aria trattata con filtro a carboni attivi (adsorbitore a carbone attivo granulare) prima dell'immissione in atmosfera **E24**. La portata di emissione è di 2.300 Nmc/h, per 8 ore/giorno.

IMPIANTO C - CENTRO DI STOCCAGGIO

Le emissioni in atmosfera, che caratterizzano l'attività di stoccaggio rifiuti erano la E13 e E14.

La **E13** è legata alla fase di compattazione bidoni e barattoli.

Nella documentazione integrativa pervenuta la ditta dichiara la dismissione dell'emissione E14, che era relativa alla fase di riconfezionamento rifiuti liquidi, che non sarà più svolta.

Il materiale di riempimento dell'adsorbitore (carbone attivo granulare) viene sostituito quando il rendimento del filtro raggiunge un valore minimo dell'80%.

IMPIANTO D - CENTRALE DI COMPATTAZIONE

L'emissione **E20** è derivante dalle arie aspirate e trattate provenienti dalla fossa di accumulo. Per ovviare al problema della fuoriuscita degli odori dalla fossa di accumulo rifiuti urbani è stato realizzato un impianto di aspirazione e filtrazione aria, utilizzando parte dell'esistente impianto di depurazione fumi dell'ex termovalorizzatore. In particolare una tubazione che preleva aria dalla fossa di stoccaggio e si innesca a valle dell'attuale elettrofiltro della linea 1, potendo così sfruttare, dell'impianto esistente, il sistema di dosaggio di bicarbonato e carbone attivo, l'esistente filtro a maniche, il ventilatore di aspirazione fumi e l'attuale ciminiera.

Per avere un sufficiente ricambio di aria, sarà aspirata una portata d'aria di 20.000 m³/h.. Ciò significa che, essendo il volume della fossa di circa 3.500 m³, si hanno circa 4 ricambi orari di aria.

La tecnologia di deodorizzazione si basa sulla proprietà di adsorbimento del carbone attivo di trattenere la maggior parte delle sostanze organiche volatili.

In particolare viene utilizzato carbone attivo in polvere, ad alta superficie specifica, con proprietà particolarmente mirate ai composti odorigeni quali, per esempio: acroleina, acido butirrico, aldeide butirrica, alcool n-butilico.

Viene utilizzato l'attuale sistema di iniezione e dosaggio, che inietta il carbone direttamente nella corrente fluida all'interno della tubazione di aspirazione.

L'aria, carica di inquinante, attraversando lo strato di carbone depositato sulle maniche filtranti, deposita l'inquinante saturando i pori presenti nel carbone.

Come additivo, viene altresì utilizzata una piccola dose di bicarbonato di sodio atta a migliorare la diffusione sulle maniche filtranti dei reagenti stessi, a prevenire la formazione di gas deflagranti all'interno del filtro a maniche e a coadiuvare l'attività di deodorizzazione dell'aria spuria.

Il quantitativo di reagente dosato viene stimato in 0,3 g di carbone attivo e per ogni m³ di aria, mentre per il bicarbonato 1 g/mc.

Detti quantitativi vengono verificati e/o modificati in sede di esercizio sulla base di valutazioni di rendimento.

Un ulteriore presidio alla formazione degli odori è rappresentato dai dispositivi di apertura degli accessi allo scarico mezzi che saranno gli stessi attualmente in uso, avendo dato evidenza di un adeguato funzionamento.

La quinta pressa utilizza la fossa dell'ex termovalorizzatore, posta in depressione. Si aspira una portata di aria di 20.000 mc/h, per circa 4 ricambi ora. Per la deodorizzazione si utilizza la tecnologia del carbone attivo in polvere iniettato nella corrente fluida con l'aggiunta di bicarbonato di sodio.

Emissioni diffuse

Nella centrale di compattazione non servita dalla fossa è presente un impianto di abbattimento polveri mediante ugelli di nebulizzazione dell'acqua nella quale viene immesso anche un attivatore biologico costituito da enzimi e batteri finalizzato alla deodorizzazione.

C2.4 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

PRELIEVI IDRICI - TUTTO IL SITO

Il sito di Via dei Gonzaga utilizza principalmente acqua prelevata da pozzo e, solo per gli usi strettamente necessari, acqua proveniente dall'acquedotto.

La rete acquedottistica è intercettata dall'area del sito in tre punti, ciascuno dotato di proprio contatore, la cui posizione è invariata.

In tabella sono riportati i quantitativi di acque da pozzo consumata presso l'intero sito nel periodo 2016-2019:

PRELIEVI IDRICI POZZO	TOTALE SITO	Trattamento Chimico Fisico e Stoccaggio Rifiuti	Centrale di Travaso e Compattazione	Autolavaggio	Servizi vari stabilimento, irrigazione e perdite
		m ³	m ³	m ³	m ³
2016	46.511	3.782	2.189	11.967	28.593
2017	39.878	2.747	1.774	11.163	24.206
2018	28.519	2.385	3.289	8.639	14.206
2019	24.433	486	2.632	5.752	15.563

Considerando l'impianto trattamento chimico-fisico reflui industriali l'acqua prelevata da pozzo è utilizzata per il lavaggio dell'impianto e della relativa area di ubicazione, per la preparazione del latte di calce e della soluzione di

polielettroliti, per il lavaggio mezzi di conferimento rifiuti. Data la sospensione dell'attività prevista per l'impianto chimico fisico dal 09/10/2018, i consumi idrici imputabili a tale impianto sono limitati alle attività di lavaggio, della relativa area di ubicazione e lo stoccaggio dei rifiuti, che utilizza modeste quantità d'acqua.

Per la centrale di compattazione l'utilizzo di acqua, proveniente da pozzo aziendale si utilizza per il lavaggio del piazzale di compattazione delle aree di conferimento dei rifiuti e di sosta degli automezzi adibiti al trasporto dei rifiuti compattati e di lavaggio delle sponde dei medesimi, nonché per l'impianto di abbattimento delle polveri.

In azienda sono presenti i seguenti contatori

ELENCO CONTATORI		UBICAZIONE
	Contatori per approvvigionamento acqua	
1	Contatore acqua pozzo	Locale pozzo
2	Contatore acqua rete urbana	Manufatto c.a. dietro palazzina uffici
3	Contatore acqua rete urbana	Locale sottoscala palazzina uffici
4	Contatore acqua rete urbana (riserva)	Box a fianco trattamento reflui
	Contatori usi industriali impianto compattazione	
5	Contatore acqua compattazione ex forni	Locale forni a dx forno 2
6	Contatore acqua compattazione (1)	Locale magazzino gomme
7	Contatore acqua compattazione (2)	Zona sotto pressa n° 1
	Contatori usi industriali impianto reflui e stoccaggio	
8	Contatore acqua trattamenti	Edificio trattamento reflui
9	Contatore acqua stoccaggio	A fianco edificio filtro pressa
	Contatori usi industriali utilizzi vari	
10	Contatore acqua lavaggio automezzi (1)	Box inox dietro lavaggio
11	Contatore acqua lavaggio automezzi (2)	Box inox dietro lavaggio
12	Contatore acqua lavaggio automezzi (3)	Locale magazzino a fianco del lavaggio
13	Contatore acqua alimento T.ev. G.F.A.	locale G.F.A.
14	Contatore acqua circuito sanitari	Locale pompe ex forni
15	Contatore acqua reintegro circuito riscaldamento	Locale pompe ex forni

SCARICHI IDRICI

Nel sito sono presenti due punti di scarico, denominati rispettivamente S1 e S2; nel primo confluiscono tutti gli scarichi domestici (servizi igienico-sanitari), produttivi (compattazione, lavaggio automezzi, autorimessa e officina) e di dilavamento dell'area, ad eccezione delle acque meteoriche derivanti dal parcheggio automezzi dipendenti, che recapitano in acque superficiali.

Il secondo scarico S2 è costituito dalle acque reflue industriali in uscita dall'Impianto di trattamento chimico-fisico (Impianto b) e dalle acque meteoriche di stretta pertinenza dell'impianto stesso.

Ciascuno dei due punti è allacciato, separatamente, alla rete fognaria pubblica che convoglia i reflui presso l'impianto di depurazione di acque reflue urbane di Mancasale. In corrispondenza di ciascun allacciamento vi è un pozzetto d'ispezione idoneo al campionamento.

IMPIANTO B -IMPIANTO TRATTAMENTO CHIMICO FISICO

IMPIANTO C - CENTRO DI STOCCAGGIO

Scarico S2 - Nel punto di scarico S2 confluiscono, come prima detto, l'effluente del trattamento chimico-fisico (impianto B) e le acque meteoriche di stretta pertinenza dell'impianto stesso. Lo stoccaggio non produce scarichi di carattere produttivo poiché tutto il locale è pavimentato con soletta in cemento armato impermeabilizzata e posta con pendenze che raccolgono gli eventuali liquidi in canalette e pozzetti da cui i rifiuti sono asportati con pompe aspiranti e di seguito smaltiti come rifiuti presso l'impianto "trattamento chimico-fisico di rifiuti".

Il volume scaricato in relazione agli anni presi in considerazione di funzionamento dell'impianto è:

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

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

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

Anno	Qty scaricata S2 [m ³]
2016	15.193
2017	13.017
2018	11.905

Nel periodo considerato non sono stati registrati superamenti rispetto ai limiti allo scarico autorizzati.

Scarico S1

Nello scarico finale dello stabilimento di Via dei Gonzaga confluiscono reflui di diversa natura e quantità:

- Servizi igienico-sanitari: sono distribuiti in diverse zone dello stabilimento e sono, pertanto, collegati in diversi punti della rete fognaria interna.

Il volume annuo scaricato risulta stimabile in circa 10.000 m³.

- Autorimessa e Officina e Autolavaggio. L'autorimessa, intesa come ricovero automezzi, è dotata di caditoie a griglia per la raccolta dell'acqua. Il lavaggio del piano di transito dei mezzi è eseguito con autospazzatrici meccaniche. Il lavaggio manuale con lancia avviene, di norma, due volte l'anno. Prima dell'immissione nella rete generale dello stabilimento è installato un disoleatore.

L'officina di riparazione automezzi è collegata con un proprio impianto di disoleatura di tipo statico. In questo impianto confluiscono sia le acque di lavaggio della pavimentazione, che normalmente presenta sulla sua superficie residui oleosi dovuti alle lavorazioni, sia eventuali sversamenti accidentali di oli e lubrificanti. Il sistema comprende una prima fase di sedimentazione e una seconda fase di separazione oli e idrocarburi. Presso l'area lavaggio aziendale confluiscono, per le operazioni di pulizia, mediamente 30 autocarri al giorno. Gli automezzi lavacassonetti subiscono gli stessi trattamenti di lavaggio dei mezzi destinati alla raccolta. La parte solida di rifiuti che resta all'interno della tramoggia dell'autocarro è scaricata a terra, raccolta, e conferita nella centrale di compattazione. Prima dell'immissione nella rete fognaria dello stabilimento è installato un disoleatore. Le acque reflue del lavaggio vengono successivamente inviate per ulteriore trattamento al depuratore chimico-fisico "Libia" con pompe sommerse.

Complessivamente si può stimare uno scarico di 8.500 m³/anno.

- Compattazione: 1.500 m³/anno, generati dall'attività di lavaggio del piazzale sottostante le presse di compattazione; queste acque vengono scaricate nella rete fognaria, previo trattamento nell'impianto chimico-fisico "Libia" a servizio di tutto il sito.

Le acque reflue industriali derivanti dal lavaggio dei mezzi operativi raccolta RU e mezzi lavacassonetti non sono soggetti all'applicazione delle BAT- Conclusion e dei relativi BAT-AEL in quanto trattasi di attività non ricompresa, analogamente alle acque reflue di dilavamento che non sono oggetto di BAT-AEL.

Impianto di depurazione chimico fisico "Libia"

Tale impianto di depurazione, effettua una fase di trattamento tipo chimico-fisico con chiariflocculazione, ed è costituito da:

- Una prima vasca di capacità 3 m³ per il dosaggio dei reagenti quali prodotto flocculante e calce, dotata di agitatore a elica;
- Una successiva vasca di decantazione, forma circolare, diametro m 4,50 e profondità m 2, a fondo conico con raschiatore;
- Un serbatoio di stoccaggio fanghi.

L'impianto ha una potenzialità nominale di 10 m³/h di acqua trattata, più che sufficiente al fabbisogno aziendale.

I tempi di funzionamento: 24 ore su 24 (ciclo continuo), le acque sono scaricate con continuità in fognatura interna a da qui alla pubblica fognatura (in S1).

Anno	Scarico S1 [m ³]
2017	19.808
2018	12.551
2019	13.298

IMPIANTO D - CENTRALE DI COMPATTAZIONE

I reflui della centrale di compattazione, consistenti nelle acque residue del lavaggio del piazzale di compattazione delle aree di conferimento dei rifiuti e di sosta degli automezzi adibiti al trasporto dei rifiuti compattati e di lavaggio delle sponde dei medesimi, afferiscono con volumi modesti previo pre-trattamento presso il depuratore aziendale "Libia" nello scarico denominato **S1**; in esso convergono reflui di diversa natura e quantità tra cui quelli provenienti dall'autolavaggio e dai servizi igienico-sanitari autorimessa e officina. Allo scarico finale **S1**, arrivano inoltre i reflui provenienti dagli uffici e dall'officina automezzi (quantità inapprezzabili), oltre alle acque meteoriche. Gli scarichi delle acque di lavaggio piazzale ed eventuale percolazione, derivanti dall'attività di compattazione, vengono convogliate al depuratore aziendale, mediante bocchette di raccolta posizionate sotto la pressa e nelle vicinanze. Nella quarta e quinta pressa l'assenza di sistemi di abbattimento polvere e la camera di pressaggio a tenuta stagna fanno sì che non vi siano ulteriori componenti di rifiuto liquido.

C2.5 GESTIONE RIFIUTI

IMPIANTO B - IMPIANTO TRATTAMENTO CHIMICO FISICO D9, D15, D13, R13

L'impianto è autorizzato per le operazioni:

- **Operazione D9** "Trattamento fisico-chimico non specificato altrove nel presente allegato che dia origine a composti o a miscugli eliminati secondo uno dei procedimenti elencati nei punti da D1 a D12 (a esempio evaporazione, essiccazione, calcinazione, ecc.)", come da Allegato B alla Parte Quarta del D. Lgs. n. 152/2006, di rifiuti pericolosi e non pericolosi.

Tabella riassuntiva quantitativi totali con operazione D9

Descrizione	Quantità massima giornaliera di trattamento con operazione D9		Quantità massima annuale di trattamento con operazione D9	
	t/giorno	mc/giorno	t/anno	mc/anno
Quantitativo massimo di rifiuti non pericolosi trattabile dall'impianto	-	-	Fino ad un massimo di 30.000	Fino ad un massimo di 30.000
Quantitativo massimo di rifiuti pericolosi trattabile dall'impianto	-	-	Fino ad un massimo di 25.000	Fino ad un massimo di 25.000
Totale Complessivo	200	200	30.000	30.000

Si specifica che l'impianto chimico fisico (impianto B) è stato oggetto, a partire dal 09/10/2018, di sospensione dell'attività, come comunicato con lettera trasmessa all'ente con Prot. IA000049-P del 08/01/2020.

Con Determina di Arpae n.157 del 15/01/2021 è stato autorizzato l'intervento di ammodernamento dell'impianto: tale variazione non modifica il ciclo produttivo e i trattamenti previsti, ed è finalizzato solo alle migliorie impiantistiche;

alla presentazione dell'istanza di riesame non sono ancora realizzati i lavori per adeguare l'impianto ad effettuare l'attività di pre-trattamento delle emulsioni prevista nell'AIA vigente e quanto previsto dalla modifica sopra citata.

- **Operazione D15** "Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14" come da Allegato B alla Parte Quarta del D. Lgs. n. 152/2006, come deposito preliminare funzionale dell'operazione D9 svolta con l'impianto di trattamento chimico-fisico.

Tabella riassuntiva quantitativi totali con operazione D15 funzionale all'operazione D9

Descrizione	Quantità massima istantanea di stoccaggio funzionale (D15) al trattamento (D9)	
	t/ist	mc/ist
Quantitativo massimo complessivo, di rifiuti pericolosi e non pericolosi, detenibile nei serbatoi a servizio dell'operazione D9	600	600

- **Operazione D13** "Raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni da D1 a D12" come da Allegato B alla Parte Quarta del D. Lgs. n. 152/2006 di rifiuti pericolosi.

Tabella riassuntiva quantitativi totali con operazione D13

Descrizione e Tipologia di rifiuti conferiti	Quantità massima istantanea con operazione D13		Quantità massima annua con operazione D13	
	t/ist	mc/ist	t/anno	mc/anno
Quantitativo massimo di rifiuti identificati ai codici (EER 120108*,120109,130802* nel serbatoio S8 (120 mc)	100	120	9.600	11.520

L'impianto è autorizzato al pre-trattamento delle emulsioni oleose corrispondenti ad operazione D13 per separare la fase oleosa dalla fase acquosa nelle emulsioni oleose (EER 120108*120109*130802*). Dal pre-trattamento sono originati rifiuti di origine oleosa destinati al recupero con operazione R13 e rifiuti di origine acquosa inviati al trattamento chimico fisico con operazione D9.

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

Tabella riassuntiva quantitativi totali con operazione R13

Descrizione e Tipologia di rifiuti conferiti	Quantità massima istantanea con operazione R13		Quantità massima annua con operazione R13	
	t/giorno	mc/giorno	t/anno	mc/anno
Quantitativo massimo di rifiuti identificati ai codici EER 120109* nel serbatoio 12 (50 mc) e 130802* nel serbatoio 2 (25 mc)	70	70	Fino ad un massimo di 3.000	Fino ad un massimo di 3.000

Quantitativo massimo di rifiuti identificati ai codici EER 130506* nei serbatoi 3 (25 mc) e 10 (50 mc)	75	75	Fino ad un massimo di 3.000	Fino ad un massimo di 3.000
Totale complessivo	145	145	3.000	3.000

La messa in Riserva (operazione R13) di rifiuti oleosi riguarda sia quelli provenienti dal predetto pre-trattamento che da clienti esterni.

Relativamente alle sopra dette operazioni, viene svolta l'attività di miscelazione, come di seguito specificato:

L'attività di miscelazione rifiuti nell'ambito dell'**operazione D13** avviene solo nel silos S8 (pretrattamento emulsioni) per i rifiuti pericolosi individuati ai codici EER 120108*,120109*,130802*.

L'attività di miscelazione rifiuti nell'ambito **dell'operazione D9** avviene:

- nei **serbatoi** identificati con il numero **S1 ed S2**, per i rifiuti autorizzati in operazione D9 e il rifiuto, costituito da fase acquosa, in uscita dall'operazione D13 pre-trattamento;
- nei **Serbatoi 6 e 7** per i fanghi liquidi conferiti all'impianto da inviare alla disidratazione meccanica identificati a codici EER 190205-190206-190813-190814-190899;
- **nei serbatoi 8 e 9** per rifiuti classificati come bagni acidi e alcalini da trattare;

L'attività di miscelazione rifiuti nell'ambito **dell'operazione R13** avviene:

- **nel Serbatoio 2** per i rifiuti oleosi identificati al codice EER 130802 o 120109 destinati ad impianti terzi per il recupero finale,
- **nel Serbatoio 12** per i rifiuti oleosi identificati al codice EER 130802 o 120109 destinati ad impianti terzi per il recupero finale.

Si precisa inoltre che l'attività di **messa in riserva rifiuti R13** avviene per rifiuti oleosi non trattabili dall'impianto e quindi avviati ad impianto terzi. In questo flusso è presente anche la frazione oleosa ottenuta dall'operazione D13. Tutti gli altri rifiuti vengono gestiti con **operazione D9** e quindi subiscono un trattamento chimico- fisico vero e proprio, andando a modificare la natura del rifiuto, con lo scopo di generare un fango di depurazione ed acqua conforme allo scarico autorizzato, attraverso l'aggiunta di prodotti chimici e successive chiari-flocculazioni.

GESTIONE DELL'ATTIVITA'

Per ogni singolo impianto del sito di via dei Gonzaga è redatta adeguata documentazione per definire le fasi di trattamento dal ricevimento al trattamento e/o conferimento finale. Nella documentazione integrativa del luglio 2021 vengono allegati all'istanza la procedura Commerciale (PG IAM 1) e quelle relative agli Impianti di via dei Gonzaga (PO IAM IMP TRR 17 – 19, IT IAM IMP TRR 7 – PO IA IMP TRR 20).

La Ditta precisa che la procedura relativa al Chimico Fisico è in fase di revisione ed è stata presentata per il presente riesame, la nuova versione verrà perfezionata successivamente a quanto approvato in conclusione del presente iter di riesame.

I silos vengono utilizzati nel seguente modo:

Identificazione vasche e serbatoi	NOME	Volume	Uso	Descrizione	Operazione	EER Vincoli
VS	Vasche scarico automezzi		Ingresso	3 vasche: - oleosi (R13)	D9	vedi tabella in sezione D.2.8

				- non oleosi (D9) - fanghi (D9)		
S1	NON OLEOSI	250	Ingresso	stoccaggio rifiuti non oleosi in ingresso, che possono essere trattati dall'impianto D9 e ricezione fase acquosa D13	D9	vedi tabella in sezione D.2.8
S2	NON OLEOSI	250	Ingresso	stoccaggio rifiuti non oleosi in ingresso, che possono essere trattati dall'impianto D9 e ricezione fase acquosa D13	D9	vedi tabella in sezione D.2.8
1	RISERVA	25	Ingresso	Riserva o deposito adibito allo stoccaggio dei rifiuti non conformi per l'accettazione all'impianto D9-D13		
2	OLEOSI	25	Ingresso	Rifiuti oleosi EER 130802* - 120109* in R13 non trattabili dall'impianto e destinati a terzi	R13	130802*, 120109*
3	OLEOSO EMULSIONI	25	Uscita	Rifiuti oleosi in uscita dal pretrattamento emulsioni in R13 che vanno ad impianti esterni 130506*	R13	130506*
4	FANGHI	25	Uscita	Fanghi di sedimentazione o fanghi/schiume galleggianti EER 190205*	smaltimento	190205*
5	FANGHI	25	Uscita	Fanghi di sedimentazione o fanghi/schiume galleggianti EER 190205	smaltimento	190205*
6	FANGHI TERZI	25	Ingresso	Stoccaggio fanghi liquidi conferiti all'impianto da inviare alla disidratazione meccanica 190205-190206-190813-190814-190899	D9	190205*-190206,190813*-190814-190899
7	FANGHI TERZI	25	Ingresso	Stoccaggio fanghi liquidi conferiti all'impianto da inviare alla disidratazione meccanica 190205*-190206-190813*-190814-190899	D9	190205*,190206-190813*-190814-190899
8	ACIDI/BASI	25	Ingresso	Bagni acidi ed alcalini da trattare	D9	vedi tabella in sezione D.2.8
9	ACIDI/BASI	25	Ingresso	Bagni acidi ed alcalini da trattare	D9	vedi tabella in sezione D.2.8
10	OLEOSO EMULSIONI	50	Uscita	Rifiuti oleosi in uscita dal pretrattamento emulsioni in R13 che vanno ad impianti esterni 130506*	R13	130506*
11	RISERVA	50	Uscita	Riserva o deposito adibito allo stoccaggio dei rifiuti non conformi		vedi tabella in capitolo C2.5.1

				per l'accettazione all'impianto D9-D13		
12	OLEOSI	50	Ingresso	Rifiuti oleosi EER 130802* - 120109* in R13 non trattabili dall'impianto e destinati a terzi	R13	130802*, 120109*
13	RISERVA	50	Uscita	Riserva o deposito adibito allo stoccaggio dei rifiuti non conformi per l'accettazione all'impianto D9-D13		vedi tabella in capitolo C2.5.1
S8	Separatore di fase	120	Ingresso	Emulsioni, fase di pretrattamento	D13	EER 120109*-130802*-120108*

Quasi tutti i silos possono essere caricati sia dalle vasche di scarico automezzi, mediante le pompe dell'impianto, sia tramite collegamento diretto tra il silos e l'autobotte. Quest'ultima è l'unica modalità di carico di S8, mentre S1 e S2 devono essere caricati necessariamente dalle vasche di scarico automezzi.

Tutti i silos, adibiti a D9, devono per essere vuotati, collegati idraulicamente con tubazioni flessibili ad innesto o mediante pompa/autobotte, per essere poi processati nei Silos S1 e S2 unici punti di partenza per accedere al vero proprio inizio del del trattamento chimico.

FASE DI PRE-OMOLOGA RIFIUTO

I rifiuti destinati all'impianto B vengono omologati secondo le procedure presentate dalla ditta, in sintesi con la corretta compilazione da parte del produttore della descrizione del rifiuto e studio delle indagini analitiche (RdP).

Viene compilata la scheda di omologa, che permette al rifiuto di entrare nell'impianto e quindi di programmarne il flusso. Il rifiuto viene omologato e l'omologa ha validità un anno.

AMMISSIBILITA' DEI RIFIUTI

QUANDO?	PROCESSO	FASI	APPLICABILE	SCOPO
Prima del primo conferimento	Omologa	Dichirazione informativa sulle caratteristiche del rifiuto	Tutti i rifiuti	Raccolta documenti, analisi ed info sul ciclo produttivo
Prima del primo conferimento	Omologa	Invio campione al lab esterno al fine di confrontare i parametri con quelli dell'analisi inviata dal produttore	Tutti i rifiuti	Verifica analitica di quanto dichiarato dal produttore
Prima del primo conferimento	Omologa	Prove di trattamento sul campione inviato dal cliente	D9	Determinazione COD, CE, pH, prima e dopo (sul surnatante) trattamento. Vengono annotati i quantitativi di reagenti usati, in modo da avere la ricetta nota (1) per trattare il singolo rifiuto.
Prima del primo conferimento	Omologa	Prove di trattamento sul campione inviato dal	R13	Non applicabile

		cliente		
Prima del primo conferimento	Omologa	Prove di trattamento sul campione inviato dal cliente	D13	Determinazione COD, CE, pH, prima e dopo (sulla fase acquosa) trattamento. Vengono annotati i quantitativi di reagenti usati (additivi disemulsionanti), in modo da avere la ricetta nota per trattare il singolo rifiuto.

(1) ricetta nota = quantità di reagenti utilizzati e condizioni chimiche al fine di trattare il singolo rifiuto

La richiesta di smaltimento dei rifiuti, in caso di primo conferimento presso l'impianto di trattamento chimico-fisico, è formalizzata dal produttore del rifiuto alla "Funzione Commerciale".

La domanda deve essere corredata da tutte le informazioni inerenti la natura ed il ciclo produttivo che origina i rifiuti, attraverso la compilazione della "Dichiarazione informativa sulle caratteristiche del rifiuto". La "Funzione Commerciale" gestisce l'archiviazione della documentazione relativa alla caratterizzazione preliminare. Parallelamente, viene inviato all'impianto di trattamento un campione rappresentativo, su cui il laboratorio interno (situato nel box interno dell'impianto) farà le prove di trattamento ed il laboratorio esterno verifica l'analisi tal quale del rifiuto.

PROVE DI TRATTAMENTO

- Per i rifiuti che subiscono **operazione D9**, il rifiuto non può essere omologato, se prima non viene inviato all'impianto un campione rappresentativo dello stesso. Il campione viene trattato con i chemicals in uso all'impianto per testarne in laboratorio la trattabilità; andando a verificare la possibilità di formare fango e quindi di separare gli inquinanti dalla fase acquosa. In questa fase, viene inoltre verificato il **COD, la CE, ed il pH** (rispetto i valori indicati nella dichiarazione informativa) del rifiuto prima del trattamento e dopo (analizzando il surnatante). Sempre in questa fase si annotano, cambiamenti cromatici, esotermie, formazioni di gas, ecc)
- Per i rifiuti che subiscono **operazione D13**, il rifiuto non può essere omologato, se prima non viene inviato all'impianto un campione rappresentativo dello stesso. Il campione viene trattato con l'additivo in uso all'impianto capace di separare la fase acquosa da quella oleosa tipica dell'emulsione. In questa fase, viene inoltre verificato il COD, la CE, ed il pH (rispetto i valori indicati nella dichiarazione informativa) del rifiuto prima del trattamento e dopo (analizzando il surnatante).

Il "Responsabile Impianti Trattamento Rifiuti Speciali" in funzione delle evidenze analitiche e documentali decreta l'ammissibilità all'impianto che ha validità massima di un anno, nel caso di esito positivo della valutazione sopra indicata; la "Funzione Commerciale" procede con la formulazione dell'offerta e la definizione del contratto/convenzione.

L'offerta economica è trasmessa al cliente tramite la "Funzione Commerciale Emilia"; essa contiene una dettagliata descrizione delle caratteristiche del servizio offerto (tipologia di rifiuto, tipologia di servizio reso) ed è formalizzata mediante apposita modulistica.

MODALITA' DI ACCETTAZIONE

Dopo la stipula del contratto, il servizio di conferimento e smaltimento dei rifiuti avviene mediante servizio a richiesta, organizzato secondo programmazione definita dalla "Funzione Impianti Trattamento Rifiuti Speciali" supportati dalla funzione pese/accettazione.

Il Modulo PSGDIS7.5.1/A-08 determina i limiti consentiti dei parametri analitici per l'ammissibilità all'Impianto Chimico fisico (D9 e D13) e viene compilato periodicamente dal "Responsabile Impianto di Trattamento Rifiuti Speciali" in funzione delle caratteristiche temporali dell'impianto ed in funzione dei parametri trattabili. Il limite quantitativo dei singoli parametri è funzione dell'interazione chemicals-rifiuto (e quindi da valutare caso per caso),

pertanto non è possibile determinare valori massimi e minimi; a tal fine vengono svolte le prove di trattamento preliminari.

QUANDO?	PROCESSO	FASI	APPLICABILE	SCOPO
Fase di programmazione conferimento	Programmazione Flusso	Valutazione accettazione dell'impianto	D9 e D13	Il responsabile comunica costantemente i limiti di accettazione alla funzione programmazione flussi e funzione commerciale, in modo che tra le omologhe presenti si vadano individuare quelle adatta nel determinato momento.
Fase di programmazione conferimento	Programmazione Flusso	Valutazione accettazione dell'impianto	R13	Non applicabile

Al momento dell'accettazione viene determinato il peso del rifiuto trasportato (ingresso ed uscita), e verificata la conformità documentale in merito a:

- Formulario di identificazione del rifiuto
- Autorizzazioni del produttore e trasportatore
- la convenzione in essere tra Iren ed il produttore.
- Omologa rifiuto
- Prove di trattamento allegate (D9 e D13)
- Verifica del tal quale presso laboratorio esterno (D9 e D13)

La registrazione di tutti i conferimenti viene quindi inserita nel sistema informatico preposto alla gestione dei movimenti dei rifiuti in ingresso ed in uscita dall'impianto, sino all'elaborazione del registro di carico e scarico.

ACCERTAMENTO ANALITICO PRIMA DELLO SCARICO

Una volta verificata la conformità documentale, secondo quanto descritto ai punti precedenti tutti i carichi in ingresso all'impianto di trattamento chimico fisico (D9 e D13) vengono sottoposti ad accertamento analitico prima dello scarico; tale accertamento prevede la determinazione strumentale istantanea di alcuni parametri al fine di valutare la corrispondenza con quanto riportato nella documentazione relativa alla caratterizzazione preliminare e alla determinazione del punto di infiammabilità (vedi tabella sotto indicata).

Qualora il risultato dell'analisi caratterizzassero il rifiuto in modo diverso da quanto atteso e dichiarato in sede preliminare, pur avendo il campione caratteristiche chimico fisiche che ne permettono il trattamento in impianto, la "Funzione Impianti Trattamento Rifiuti Speciali" lo segnalerà alla "Funzione Commerciale Emilia" al fine di valutare una diversa omologazione del rifiuto (eventuale attribuzione di diversa codifica EER e/o valutazione economica). Se l'indagine analitica evidenzia forti difformità con l'omologa e con l'effettiva processabilità del rifiuto, il carico viene respinto.

Il "Responsabile della Funzione Impianti Trattamento Rifiuti Speciali" provvederà immediatamente a darne comunicazione al suo responsabile.

QUANDO?	PROCESSO	FASI	APPLICABILE	SCOPO
All'arrivo in impianto del rifiuto	Controllo prima della scarico nei silos	Verifica analitica prima dello scarico.	D9	Verifica COD, CE, pH (rispetto l'omologa) e punto di infiammabilità (per escludere HP3)
All'arrivo in impianto del rifiuto	Controllo prima della scarico nei silos	Verifica analitica prima dello scarico.	D13	Verifica COD, CE, pH (rispetto l'omologa) e punto di infiammabilità (per escludere HP3)
All'arrivo in	Controllo prima	Verifica analitica	R13	Verifica del punto di infiammabilità (per

impianto del rifiuto	della scarico nei silos	prima dello scarico.		escludere HP3)
----------------------	-------------------------	----------------------	--	----------------

GESTIONE STOCCAGGIO PRELIMINARE (EQUALIZZAZIONE)

PROVE DI COMPATIBILITA'

Qualora un silos fosse vuoto, non si applica la prova di compatibilità in quanto non applicabile. Prima di riempire un silos, oltre ad essere certi che il singolo rifiuto sia trattabile, occorre anche simulare nel laboratorio interno l'eventuale interazione tra i rifiuti già stoccati nello specifico silos. Il rifiuto da immettere in un silos, viene campionato e addizionato al contenuto presente del silos di destinazione, in rapporti di volume proporzionali. Ad esempio (se il rifiuto A è 10 mc, e nel silos sono già presenti 10 mc del rifiuto B e 10 mc del rifiuto C, occorre inserire in un recipiente da laboratorio 33 ml di A, 33 ml di B e 33 ml di C. Oltre a determinare COD,CE, pH della soluzione, vengono annotate eventuali esotermie, cambiamenti cromatici, formazione di gas, polimerizzazioni. Se non si evidenziano anomalie il test è superato e si può procedere a riempire il silos dedicato, confrontando la CE e pH del silos con quella ottenuta dalla simulazione in laboratorio descritta in questo capitolo. I risultati vengono archiviati assieme alla documentazione "registro silos". In caso di esito negativo il rifiuto deve essere allocato in silos dedicato.

QUANDO?	PROCESSO	FASI	APPLICABILE	SCOPO
All'arrivo in impianto del rifiuto	Controllo che avviene se il silos contiene già un altro/i rifiuto/i	Prove di compatibilità	D9	In laboratorio, unire il contenuto del silos con il rifiuto che si vuole addizionare, mantenendo i rapporti %. Non si devono sviluppare esotermie, o reazioni violente e/o inaspettate. Si annota pH e CE. A questo punto è possibile gestire il rifiuto in impianto.
All'arrivo in impianto del rifiuto	Controllo che avviene se il silos contiene già un altro/i rifiuto/i	Prove di compatibilità	D13	In laboratorio, unire il contenuto del silos con il rifiuto che si vuole addizionare, mantenendo i rapporti %. Non si devono sviluppare esotermie, o reazioni violente e/o inaspettate. Si annota pH e CE e si determina il punto di infiammabilità.
All'arrivo in impianto del rifiuto	Controllo che avviene se il silos contiene già un altro/i rifiuto/i	Prove di compatibilità	R13	In laboratorio, unire il contenuto del silos con il rifiuto che si vuole addizionare, mantenendo i rapporti %. Non si devono sviluppare esotermie, o reazioni violente e/o inaspettate. Si determina il punto di infiammabilità.

All'interno di ogni singolo silos è vietato a prescindere la seguente presenza e/o compresenza di rifiuti con i seguenti HP

RIFIUTO A	RIFIUTO B	AZIONE
HP1 (esplosivi)	-	Non viene conferito
HP9 (infettivo)	-	Non viene conferito
HP3 (infiammabili)	-	Non viene conferito
HP12 (liberazione di gas a tossicità acuta)	-	Non viene conferito
HP15 (altro)	-	Non viene conferito
HP 8 (corrosivo)	HP2 (comburenti)	Non viene equalizzato
HP 8 (corrosivo) e HP2	HP 8 (corrosivo) e HP2 (comburente)	Non viene equalizzato, tranne che non

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

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

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

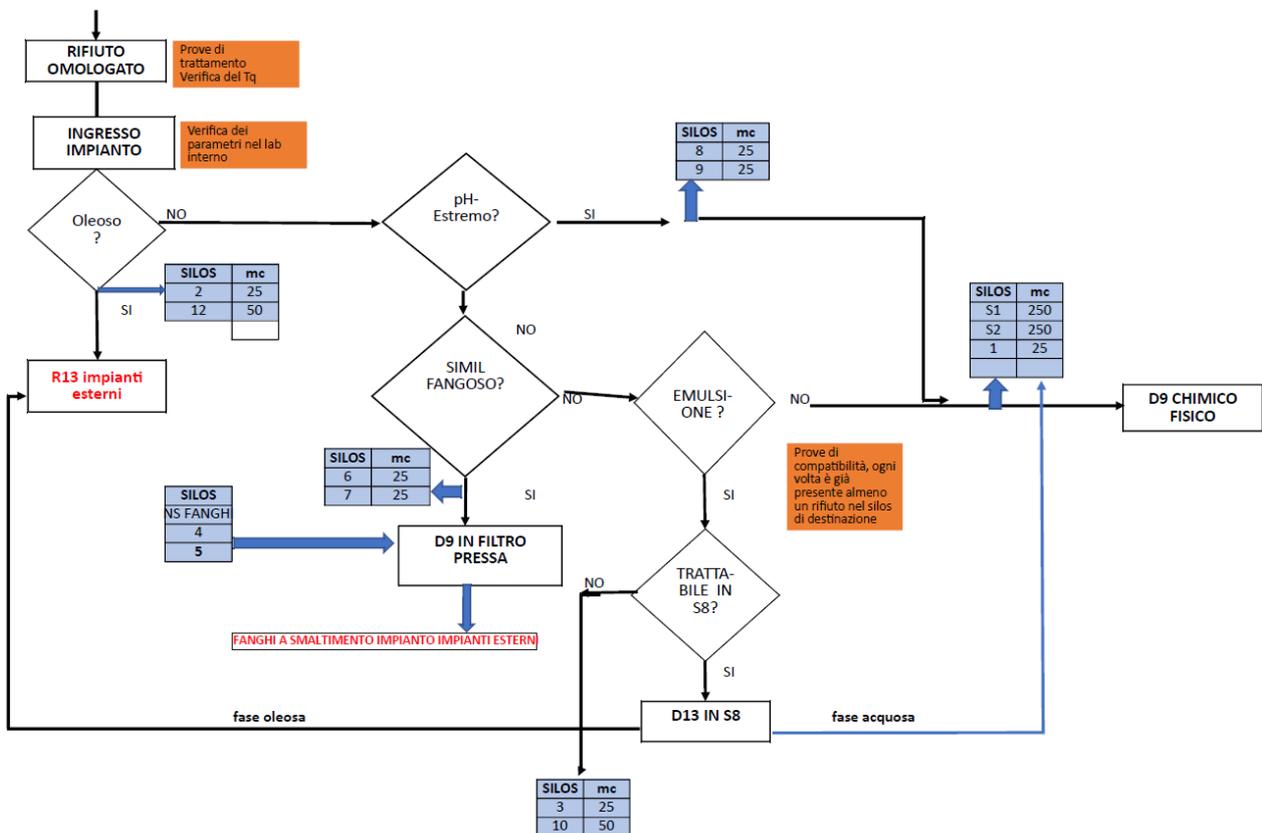
(comburente)	abbia lo stesso CAS*
--------------	----------------------

* Il numero CAS è un identificativo numerico che individua in maniera univoca una sostanza chimica.

L'impianto è dotato di sistema rilevamento formazione atmosfere esplosive, pertanto il LEL viene analizzato costantemente per gli idrocarburi. La tabella sopra indicata, serve per evitare la formazione di situazioni instabili. Le reazioni che non avvengono in quanto pericolose sono principalmente:

- acidi forti con base forti
- comburenti con acidi o basi e/o materiale organico
- idratazione di acidi o base forti
- ossidanti forti con idrocarburi
- acidi o basi forti con metalli
- riducenti forti con acidi o materiale organico

Schema di funzionamento dell'impianto



L'attività di trattamento chimico-fisico dell'impianto B è illustrata nel capitolo C1.3.1, a cui si rimanda per ulteriori informazioni.

IMPIANTO C - CENTRO DI STOCCAGGIO con operazioni D15, R13

L'impianto è autorizzato per le operazioni:

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

Tabella riassuntiva quantitativi totali con operazione R13 e D15

Descrizione	Operazione	Quantità massima istantanea con operazione R13, D 15		Quantità massima annua con operazione R13, D 15	
		t/ist	mc/ist	t/anno	mc/anno
Rifiuti Pericolosi quantitativo massimo detenibile	D15	166,5	(*)	1.500	(*)
	R13	166,5		1.500	
Rifiuti non Pericolosi quantitativo massimo detenibile	D15	166,5	(*)	1.500	(*)
	R13	166,5		1.500	
Totale complessivo (Rifiuti Pericolosi e Rifiuti non Pericolosi, (quantitativo massimo detenibile nell'impianto come somma delle due voci sopra indicate)	D15/R13	666	(*)	6.000	(*)

Al fine di consentire lo stoccaggio di ciascuna tipologia di rifiuto nel rispetto della normativa vigente, i rifiuti in ingresso sono identificati e posti all'interno del capannone dedicato. Ogni collo contenente il rifiuto viene etichettato indicando, oltre alla tipologia e caratteristiche del rifiuto, la specifica destinazione a recupero o smaltimento, al fine di garantire la corretta destinazione a recupero oppure a smaltimento.

L'attività di stoccaggio nell'impianto C è illustrata nel capitolo C1.3.1, a cui si rimanda per illustrazione.

IMPIANTO D - CENTRALE DI COMPATTAZIONE D13, R12

L'impianto è autorizzato per le operazioni:

- **Operazione D13** - Si autorizza l'azienda ad effettuare l'attività di smaltimento rifiuti con operazione **D13** "Raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12" di rifiuti urbani e rifiuti non pericolosi, come da all'Allegato B alla Parte Quarta del D. Lgs. n. 152/2006;
- **Operazione R12** - Si autorizza l'azienda ad effettuare l'attività di recupero rifiuti con operazione R12 "scambio di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate da R1 a R11" di rifiuti urbani e rifiuti non pericolosi,, come da all'Allegato C, alla Parte Quarta del D. Lgs. n. 152/2006;

Tabella riassuntiva quantitativi totali con operazione D13 e R12

Quantità massima istantanea con operazione D13, R12		Quantità massima giornaliera con operazione D13, R12		Quantità massima annua con operazione D13, R12	
t/ist	mc/ist	t/giorno	mc/giorno	t/anno	mc/anno
400	1.600	800	3.200 (**)	185.000	740.000

(**) dato calcolato sulla base del peso specifico di 250 kg/mc.

di cui, al massimo:

Tipologia	Quantità in t/anno
Rifiuti Urbani di origine domestica	145.000
Rifiuti non pericolosi	40.000

L'attività di stoccaggio nell'impianto D è illustrata nel capitolo C1.3.1, a cui si rimanda per illustrazione.

IMPIANTO E - AREA MESSA IN RISERVA RIFIUTI SPAZZAMENTO STRADE, con operazione R13

L'impianto è autorizzato per le operazioni:

- **Operazione R13** - attività di recupero rifiuti con operazione **R13** "Messa in riserva dei rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12, (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti)" di rifiuti urbani, di cui all'allegato C della parte IV del D. Lgs. 152/2006,-

Visto il graduale incremento del quantitativo di rifiuto da spazzamento viene richiesto un incremento del quantitativo del codice EER 200303 a 8.000 t/anno, mantenendo invariato il quantitativo autorizzato complessivo di rifiuti dell'impianto D pari a 185.000 ton/anno.

Tabella riassuntiva quantitativi totali con operazione R13

Tipologia	EER	Quantità massima con operazione R13		Quantità massima annua con operazione R13	
		t/ist	mc/ist	t/anno	mc/anno
Rifiuti Urbani	200303 (residui dalla pulizia delle strade)	80	80	8.000	8.000

La piazzola è ritenuta idonea a stoccare il quantitativo istantaneo di rifiuti richiesto in quanto ha dimensioni di 114 mq ed è chiusa su tre lati con muretto perimetrale di h 2,5 m, dove il rifiuto è posto in cumuli di altezza di circa 2 metri o in cassoni.

L'attività di stoccaggio nell'impianto E è illustrata nel capitolo C1.3.1, a cui si rimanda per illustrazione.

C2.5.1 RIFIUTI PRODUZIONE

IMPIANTO B - IMPIANTO TRATTAMENTO CHIMICO FISICO

Rifiuti prodotti dall'impianto chimico - fisico:

Rifiuti prodotti		Quantità (t/anno)		
Descrizione rifiuto	Codice EER	2016	2017	2018
Emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	120109	1.169,04	1.293,1	840,98
Altre emulsioni	130802	226,34	171,32	57,64
Carbone attivo esaurito, impiegato per il trattamento dei fumi	190110	2,07	1,856	3,739
Fanghi prodotti da trattamenti chimico – fisici, contenenti sostanze pericolose	190205	375,85	423,75	427,19
Carbone attivo esaurito	190904	101,46	90,26	75,66

Il fango chimico, codice EER 190205, prodotto dalla filtropressatura viene caratterizzato con cadenza semestrale, trimestrale e annuale in funzione della tipologia dei parametri indicati.

Relativamente ai fanghi prodotti dall'attività di trattamento chimico-fisico dei rifiuti in ingresso all'impianto, nel rapporto tra la quantità di fanghi di depurazione prodotti ed il quantitativo in peso di rifiuti trattati, l'andamento, è pressochè invariato negli anni.

IMPIANTO C - CENTRO DI STOCCAGGIO

L'attività di stoccaggio rifiuti non comporta una produzione propria di rifiuti. I rifiuti in uscita sono quelli in ingresso, eventualmente riconfezionati.

IMPIANTO D - CENTRALE DI COMPATTAZIONE

La tipologia dei rifiuti prodotti della centrale di compattazione è rimasta invariata negli anni essa consiste nel codice EER 191212 (altri rifiuti compresi materiali misti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211) e nel codice EER 200301 (rifiuti urbani non differenziati).

Si riportano i valori rilevati nel periodo in esame.

Tipologia di rifiuto (EER)	Qty 2017 [kg]	Qty 2018 [kg]	Qty 2019 [kg]
19.12.12	5.936.760	7.557.100	6.299.020
20.03.01	92.826.970	83.644.960	77.471.560
Totale	98.763.730	91.202.060	83.770.580

C2.6 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Nel sottosuolo sono presenti i seguenti serbatoi interrati:

N° 1 serbatoio per gasolio da 5 m³, presso l'ex forno inceneritore (adibito a gruppi elettrogeni, motopompe, e varie)

N° 1 serbatoio per benzina da 7,270 m³, con pompa per rifornimento auto;

N° 1 serbatoio per gasolio da 10,062 m³, con pompa per rifornimento automezzi;

N° 1 serbatoio per gasolio da 10,535 m³, con pompa per rifornimento automezzi;

N° 1 serbatoio per gasolio da 25 m³, con pompa per rifornimento automezzi;

N.1 vasca interrata da 10 m³ a servizio dell'impianto b, adibita alla raccolta dei reflui della filtropressa e altri rifiuti liquidi prodotti dall'impianto.

N 2 vasche di raccolta degli sgocciolamenti degli umidificatori di polveri di abbattimento fumi, presso il termovalorizzatore (inutilizzate per la cessazione attività del termovalorizzatore);

N° 1 vasca di raccolta acque di spegnimento scorie (inutilizzata per la cessazione attività del termovalorizzatore)

Tutti i serbatoi di carburante sono provvisti di sistema di sicurezza di 1° grado "a saturazione".

I serbatoi sono rivestiti esternamente con applicazioni di vetroresina con uno spessore di 1,5 mm, in modo tale da proteggere le lamiere dalle correnti vaganti e dalle azioni corrosive del terreno.

I serbatoi sono interrati ad una profondità tale da garantire la distanza tra la generatrice superiore dei serbatoi stessi e il piano di calpestio del piazzale non inferiore a 1,00 m.

Gli accessori relativi al carico, al prelievo, alla saturazione e allo sfiato sono collegati alle apposite flange di giunzione poste sui passi d'uomo dei serbatoi, e protette da pozzetti di adeguate dimensioni realizzati in muratura da due teste, intonacati e rivestiti con materiali impermeabili a base di cemento, per evitare infiltrazioni d'acqua.

Ogni pozzetto è provvisto di chiusino in lamiera.

I serbatoi interrati sono posti ad una distanza minima di 0,5 m l'uno dall'altro.

Tutti i serbatoi sono inoltre dotati di tubi di sfiato di diametro pari alla metà del tubo di carico, sfocianti fuori terra ad una altezza di circa 3 m. e dotati alla sommità di dispositivo tagliafiamma.

E' presente inoltre una tettoia metallica a copertura dell'impianto di rifornimento di dimensioni pari a 6,30 m. x 7,5 m. con una altezza pari a 5,00 m.

L'area cortiliva su cui insiste il distributore carburanti è pavimentata con cubetti di porfido.

Per quanto riguarda le altre vasche, esse sono realizzate in cemento armato, gettato in opera, con accesso dalla superficie per lo svuotamento periodico.

I controlli a tutela delle eventuali perdite dei serbatoi sono basati su analisi gestionali del flusso dei fluidi stoccati. I serbatoi di idrocarburi, per la loro natura ed il loro utilizzo, sono costantemente monitorati in modo da verificare le eventuali perdite tramite riscontri tra volumi stoccati e prelievi/immissioni del contenuto, mentre eventuali infiltrazioni di acqua dal sottosuolo all'interno dei serbatoi comporterebbe immediate disfunzioni negli apparecchi utilizzatori.

La ditta ha presentato nell'Aprile 2015 la relazione inerente la Procedura per la verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento ai sensi del D. Lgs 46/2014 e DM 272 del 13/11/2014, secondo la quale, stante il sito e le procedure di sicurezza/protezione adottate dall'azienda, non vi è rischio di contaminazione del sottosuolo. Di quanto contenuto è stata presa visione nelle visite ispettive dell'Autorità di controllo

La ditta conferma la validità della documentazione precedentemente presentata ai sensi del DM 272/2014 anche secondo i nuovi criteri della nota AIA n. 2/2019 della Regione Emilia Romagna, che fornisce indicazioni circa la verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento in seguito all'emanazione del DM 95/2019.

C2.7 EMISSIONI SONORE

Le sorgenti sonore sono :

R1 - Mulino bicarbonato – funzionamento continuo diurno (dalle ore 06.00 alle ore 22.00) - cappotta esterna chiusa e schermatura esterna;

R2 - Ventilatore fumi – funzionamento continuo (24h su 24 h) - con cappotta esterna chiusa

R3 - Camino – funzionamento continuo (24h su 24 h) - con silenziatori alla bocca di scarico

R4 - Filtro a maniche – funzionamento continuo (24h su 24 h) - con schermatura esterna

R5.1 - Impianto compattazione RSU (lato Sud Centralina Oleodinamica) - funzionamento discontinuo (dalle ore 06.00 alle ore 18.00);

R5.2 - Impianto compattazione RSU (lato Ovest Zona scarico Tramoggia) - funzionamento discontinuo (dalle ore 06.00 alle ore 18.00);

R6.1 - Impianto chimico-fisico (scarico reflui da autobotte) - funzionamento discontinuo (dalle ore 06.00 alle ore 18.00);

- R6.2 - Impianto chimico-fisico (aspirazione filtro capannone scarico reflui) - funzionamento discontinuo (dalle ore 06.00 alle ore 18.00);
- R6.3 - Impianto chimico-fisico (aspirazione filtro capannone trattamento rifiuti) - funzionamento discontinuo (dalle ore 06.00 alle ore 18.00);
- R7 - Area stoccaggio rifiuti (aspirazione filtro pressa) - funzionamento discontinuo (dalle ore 06.00 alle ore 18.00);
- R8 - Compressore aria FM - funzionamento continuo diurno (dalle ore 06.00 alle ore 22.00) – cofanatura;
- R9 - Compressore aria servizio - funzionamento continuo diurno (dalle ore 06.00 alle ore 22.00) – cofanatura;
- R10 - Lavaggio automezzi - funzionamento discontinuo diurno (dalle ore 06.00 alle ore 18.00);
- R11 - Gruppi elettrogeni – funzionamento saltuario – cofanatura;
- R12.1 - Centralina oleodinamica compattazione RU - funzionamento continuo diurno (dalle ore 06.00 alle ore 19.00) - cofanatura centralina oleodinamica;
- R12.2 - Condotta esterna scarico rifiuti nella nuova pressa - funzionamento continuo diurno (dalle ore 06.00 alle ore 19.00);

Il monitoraggio acustico è programmato ogni 5 anni.

La valutazione di impatto acustico è stata svolta, come da piano di monitoraggio, nell'anno 2020. Nella relazione di monitoraggio acustico presentata non è chiaro il calcolo del rispetto del limite differenziale. A seguito di nostra richiesta di integrare la relazione con il calcolo dei livelli differenziali ai 3 recettori considerati svolto mediante misure reali eseguite in prossimità dei recettori, sia per il rumore ambientale che residuo, la ditta ha risposto di essere impossibilitata in questo periodo data la presenza del cantiere in corso per il revamping della fossa di ricevimento degli RSU. Si prescrive nel Piano di Adeguamento la misura e il calcolo del criterio differenziale, come già richiesto.

C2.8 SICUREZZA E PREVENZIONE EVENTI INCIDENTALI

Sulla base dell'elenco delle sostanze presenti in azienda, l'impianto non è soggetto agli adempimenti previsti dal D.Lgs.105/2015 e s.m.i. relativo al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose. Non sono presenti depositi di sostanze classificate come pericolose in quantità significative, superiori alle soglie di rischio, pertanto attualmente si applicano le ordinarie disposizioni previste dalla normativa in materia di sicurezza e igiene sul lavoro.

C2.9 BONIFICHE AMBIENTALI

Presso il sito durante i lavori di scavo per posa di sottoservizi si è individuata una potenziale contaminazione storica di apparente limitata entità. La ditta ha già predisposto valutazioni e controlli mirati alla salvaguardia delle matrici ambientali del sito e ha inoltrato in data 19/07/2021 la comunicazione di potenziale contaminazione ai sensi dell'art 242 del D. Lgs 152/2006.

C3 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI – BAT CONCLUSIONS

L'analisi e la valutazione ambientale, nonché le necessità di adeguamento, sono individuate sulla base delle BAT conclusions, riportate nei seguenti documenti:

L'art. 29 bis comma 1 del D.Lgs n.152/06 stabilisce che per l'individuazione e l'aggiornamento delle condizioni dell'autorizzazione venga fatto riferimento alle BAT Conclusions associate ai Bref di settore.

Le BAT conclusions per il trattamento dei rifiuti sono state adottate con la “Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018” che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti ai sensi della Direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio.

Complessivamente il grado di applicazione delle MTD presso il sito è elevato.

A seguito delle suddette valutazioni, anche rispetto alle criticità evidenziate, è possibile presentare la valutazione finale sintetica e complessiva dell'Azienda, come di seguito riportato nell'Allegato A “BAT conclusions per il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa” e “BAT conclusions per il trattamento meccanico dei rifiuti”, che l'azienda ha individuato nei propri impianti.

In considerazione di quanto sopra, previo mantenimento delle performance dell'impianto, si ritiene che non possano sussistere effetti incrociati di ricadute negative sulle varie matrici ambientali.

C4 VALUTAZIONE FINALE DELLE MODIFICHE PRESENTATE

Si accolgono le modifiche dell'AIA vigente richieste e contenute nell'istanza di riesame.

Si è presa visione della proposta delle omologhe nuove in applicazione delle BAT 1 e 2 per le quali si attesta la coerenza rispetto a quanto richiesto, pur non entrando nel merito sugli specifici contenuti puntuali.

C5 OSSERVAZIONI PRESENTATE DAL GESTORE E CONCLUSIONI

Nell'ambito del procedimento di riesame di AIA, lo SCHEMA di AIA è stato trasmesso da ARPAE alla ditta con nota prot. 198399 del 24/12/2021 per la presentazione di eventuali osservazioni, come previsto dall'art. 10 comma 3 della L.R. n.21/2004.

La ditta IREN AMBIENTE s.p.a. ha risposto con nota proprio protocollo IA 000075-P del 07/01/2022, acquisita al protocollo di ARPAE al n. 1521 del 10/01/2022 presentando osservazioni allo SCHEMA di AIA, con segnalazioni in specifico riferimento a sue Sezioni e pagine. Le osservazioni presentate dalla Ditta sono state da essa inoltre illustrate nella Conferenza di Servizi del 13/01/2022.

Vengono sotto riportate le segnalazioni indicate dalla ditta nelle osservazioni, così come anche più diffusamente illustrate in sede di Conferenza di servizi.

1) Sezione C, capitoli: C1.3 - impianto C; C2.1 - impianto B; C2.3 - impianto D; C2.5 impianto B. La Ditta segnala alcune precisazioni relativamente alle parti descrittive della Sezione di Valutazione Integrata Ambientale: Sezione C, per i capitoli C1.3 -impianto C; C2.1 -impianto B; C2.3 -impianto D; C.2.5 - impianto B.

Relativamente a tali osservazioni, si prende atto delle precisazioni fornite dalla ditta, che si ritiene contribuiscano a implementare l'illustrazione e esplicitazione delle descrizioni. Si accolgono pertanto le osservazioni e, conseguentemente, si provvede a modificare il testo dello SCHEMA di AIA ai capitoli indicati dalla ditta. Inoltre, relativamente alla descrizione per il capitolo C1.3, il testo nella parentesi: (per rifiuti in ingresso in R), viene stralciato, come indicato dalla ditta, e sostituito con il seguente testo: (senza miscelazione fra rifiuti), al fine di chiarire meglio il senso nella descrizione riportata.

2) Sezione C: capitolo C.2.5 impianto B. La Ditta sottolinea che la miscelazione in senso stretto è limitata all'operazione D13. Il conferimento nei serbatoi S1 ed S2 fa parte dell'operazione D9.

Tenuto conto che nei serbatoi S1 ed S2 possono essere immessi rifiuti di diversa natura fino al loro riempimento, si denota che, oltre che all'equalizzazione, in tali contenitori, si determina, già di fatto, la miscelazione di rifiuti liquidi diversi. Pertanto si prende atto della segnalazione della ditta, che non comporta modifiche al testo dello SCHEMA di AIA.

3) Sezione D.2.5 Emissioni in acqua. La Ditta, relativamente al capitolo D2.5 dello SCHEMA di AIA con riferimento alla prescrizione 1-S2, pone il quesito su quali siano i parametri oggetto di monitoraggio in continuo. Inoltre in sede di Conferenza di Servizi del 13/01/2022 indica che la segnalazione è stata fatta al fine di chiarire quanto indicato nella prescrizione.

Relativamente al quesito, si precisa che nella prescrizione è prevista l'installazione (fissa) di un campionatore presso il pozzetto di ispezione, al fine di effettuare campionamenti in funzione del tempo e/o della portata, e non è richiesta l'installazione di un misuratore in continuo, oggetto di quesito da parte della ditta.

4) Sezione D.2.8 - impianto B. La Ditta indica che l'operazione D15 viene svolta nei serbatoi 6, 7, 8, 9 e non nei serbatoi S1 ed S2.

Relativamente a tale osservazione, si precisa che, come da schema di AIA, in tutti i serbatoi: S1, S2, 6, 7, 8 e 9, è autorizzato lo stoccaggio funzionale, come D15, all'operazione D9.

Tenuto conto che la frase era aggiuntiva rispetto alla precedente, e altresì riportata solo per una sua esplicitazione, ma preso atto che non contribuisce a maggior chiarezza e potrebbe ingenerare dubbi interpretativi, si procede a stralciarla.

5) Sezione D.2.8 Impianto B - Prescrizioni. La Ditta segnala l'introduzione di ulteriore specificazione per la prescrizione n. 3, per fare riferimento a precedente sezione del medesimo schema di AIA, che riguarda le procedure gestionali proposte dalla ditta stessa per l'attività di miscelazione ed utilizzo della tabella 2.7 del "Best Available Techniques (BAT) Reference Document for Waste Treatment".

Si ritiene che la segnalazione indicata dalla ditta non contribuisca a puntualizzazione per la sua applicazione. Non si accoglie l'osservazione.

6) Sezione D.2.8 Impianto B - Prescrizioni. La Ditta chiede di eliminare o rivedere la prescrizione. 31 in quanto: "*Tale prescrizione non si ritiene opportuna dal momento che i rifiuti 19xxxx sono autorizzati a tale trattamento di miscelazione*"

In sede di Conferenza di Servizi del 13/01/2022 la ditta esplicita di non avere chiaro se tale prescrizione corrisponda a divieto di effettuazione dell'operazione D9, e stoccaggio funzionale (D15), relativamente alla famiglia di codici 19xxxx, già autorizzata a tali operazioni.

Relativamente a tale richiesta, si precisa che la prescrizione non è riferita alla possibilità di effettuare le operazioni di trattamento per i rifiuti di tale famiglia di codici EER. La prescrizione si riferisce alla miscelazione nei serbatoi (S1 ed S2) di diversi rifiuti, appartenenti alla famiglia 19xxxx (e peraltro solo qualora costituiti da rifiuti originati da trattamento di rifiuti), ma provenienti da diversi produttori (e con eventuale diversa natura). -

Tuttavia, al fine di maggiore chiarezza, si specifica nella prescrizione che trattasi di miscelazione 'tra loro' di diversi rifiuti provenienti da trattamento rifiuti. Si accoglie l'osservazione, rivedendo pertanto la prescrizione che diventa: "*Non è possibile effettuare (nei serbatoi S1 ed S2) la miscelazione, tra di loro, di rifiuti appartenenti alla categoria 19xxxx provenienti da impianti di trattamento rifiuti*".

7) Sezione D.2.8 Impianto C – Prescrizioni. La Ditta chiede di modificare la prescrizione n. 6: < nel “Centro di stoccaggio”, i rifiuti pericolosi, i rifiuti non pericolosi e i rifiuti sanitari devono essere indicati con apposita cartellonistica, tenendo distinte fra loro tali tre tipologie di rifiuti”, perseguendo il testo con una ulteriore specificazione: “ attraverso le seguenti modalità: i rifiuti saranno identificati da apposita cartellonistica apposta su ogni collo, identificando i rifiuti, le eventuali caratteristiche di pericolo e le operazioni”. La ditta nella Conferenza di Servizi del 13/01/2022, illustra le condizioni gestionali per le quali è stata presentata l’osservazione.

Relativamente alla richiesta della ditta, si prende atto della disponibilità della ditta all’individuazione tramite cartellonistica dei singoli colli. Si precisa che la prescrizione non prevede l’individuazione di permanente delimitazione e/o posizionamento di aree fisse per i rifiuti pericolosi, non pericolosi e i rifiuti sanitari, pertanto è facoltà della ditta l’apposizione di cartelli sui singoli colli, o altre modalità gestionali, altresì restando ferma l’esigenza di distinzione fra i rifiuti pericolosi dai non pericolosi (e dai rifiuti sanitari), cioè per categorie omogenee, oltre che per gestione/destinazione a recupero oppure a smaltimento, come previsto dalla circolare ministeriale n. 1121 del 21/01/2019, da cui discende la prescrizione stessa. Pertanto, pur nell’ambito dei chiarimenti sopra indicati, l’osservazione non è accolta e pertanto non si procede a modifica della prescrizione, che si mantiene come già riportata nello Schema di AIA.

8) Sezione D.2.8 Impianto C – prescrizione n.20. La Ditta chiede di rivedere la prescrizione n.20, indicando “Eventuali rilevazioni radiometriche comportano la non immediata accettabilità dei rifiuti e l’applicazione della apposita procedura”. Pertanto indica modifica della prescrizione, che stralci la non accettabilità dei rifiuti presso l’impianto qualora vengano rilevati residui radiometrici nei rifiuti in ingresso. La ditta indica di avere procedura per la gestione di tali casi.

Stante che per i rifiuti RAEE, l’installazione (impianto C - Centro di Stoccaggio) è autorizzata alle sole operazioni R13 e D15, senza ulteriori fasi di trattamento, inclusive della gestione per i tempi complessivi di decadimento, si ritiene, ai fini del mantenimento di elevati livelli di tutela ambientale previsti dalle disposizioni di AIA, di non accogliere l’osservazione, restando ferme l’attivazione da parte della ditta di tutte le attività e procedure per la sicurezza dei lavoratori. La prescrizione viene completata con “l’attivazione della procedura operativa prevista dalla ditta”.

9) Relativamente al PMC (piano di monitoraggio e controllo) dell’impianto D - Scarichi e bilancio idrico. La ditta segnala che l’analisi chimica e fisica degli inquinanti prevista allo scarico S1 è per tutti i parametri effettuata con cadenza trimestrale.

Si prende atto della segnalazione della ditta, e, per coerenza del testo riportato nella <Tabella A - Piano di Monitoraggio e Controllo> rispetto a quanto indicato nelle relative prescrizioni, si accoglie l’osservazione e si procede a modifica del testo riportato nella <Tabella A - Piano di Monitoraggio e Controllo> relativamente all’Impianto D, fattore “Scarichi e bilancio idrico”, per il quale, nella colonna “Frequenza del controllo” si sostituisce il testo, che quindi diventa: “come da tabella per scarico S1 in capitolo D2.5 dell’Allegato 1”.

In analogia e per coerenza informativa, si riproduce analoga modifica del testo, per il fattore “Scarichi e bilancio idrico”, con riferimento allo scarico S2, nella tabella relativa al Piano di Monitoraggio e Controllo degli impianti B impianto di trattamento chimico-fisico) e Impianto C (Centro di stoccaggio).

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

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

1. Sulla base dei contenuti dell'AIA rilasciata, entro 6 mesi siano revisionate le procedure di omologa vigenti : Commerciale (PG IAM 1) e quelle relative agli Impianti di via dei Gonzaga (PO IAM IMP TRR 17 – 19, IT IAM IMP TRR 7 – PO IA IMP TRR 20), e la procedura di omologa dell'impianto Chimico Fisico in fase di revisione. Le procedure delle prove di compatibilità dovranno tenere a riferimento la tabella 2.7 inserita nel cap. 2 del più recente "Best Available Techniques (BAT) Reference Document for Waste Treatment" emanato nel corso del 2018, sulla base delle quali sono state emanate le Conclusioni sulle BAT di cui alla Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147.
2. Per ciascuno degli impianti presenti nel sito (B - C - D - E) sia presentata, entro 6 mesi, una pianta in scala adeguata della superficie a servizio dell'impianto e delle modalità di stoccaggio dei rifiuti in entrata e uscita. Questi elaborati grafici saranno quelli presi a riferimento per le attività di ispezione e per le inerenti valutazioni sul rispetto dell'autorizzazione
3. La ditta dovrà comunicare la data di riavvio dell'Impianto B e dell'adeguamento all'impiantistica già autorizzata (ex Modifica sostanziale di cui alla DET 3187 del 21/06/2018, per la parte inerente il nuovo impianto di pre-trattamento in D13 delle emulsioni oleose e Modifica non sostanziale Determina n. 157 del 15/01/2021)
4. Una volta concluso il cantiere attualmente attivo presso il sito di Via dei Gonzaga (come comunicato Prot. n. IA002591-P del 07.05.2021) dedicato alla manutenzione straordinaria di ammodernamento del polo impiantistico, la ditta dovrà trasmettere la relazione di monitoraggio acustico per la parte di calcolo dei livelli differenziali ai 3 recettori considerati, svolto mediante misure reali eseguite in prossimità dei recettori, sia per il rumore ambientale che residuo.
5. Considerato che la tipologia di impianto è inserita all'interno delle attività potenzialmente a rischio osmogeno previste in tabella 1 delle Linee Guida 35DT di ARPAE del 18/05/2018 al punto 1, con i dati ottenuti dagli autocontrolli delle emissioni odorogene relative agli autocontrolli del primo anno di vigenza dell'AIA con tutti gli impianti funzionanti la Ditta è tenuta fornire una relazione tecnica di Livello 2 prevista dalle medesime Linee Guida. Tale relazione dovrà includere uno studio di impatto odorogeno condotto mediante modello matematico di simulazione delle ricadute di odore al suolo, considerando pertanto tutte le emissioni odorogene presenti.

D2 CONDIZIONI GENERALI E SPECIFICHE PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE

D2.1 FINALITÀ

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

L'azienda IREN AMBIENTE SPA è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi indicati nella presente Sezione D.

D2.2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO

- 1) Il gestore è tenuto a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione. Deve inoltre essere assicurata la sussistenza e il mantenimento in funzione delle migliori tecniche disponibili, così come indicate nel presente atto.
- 2) L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente ed il personale addetto.
- 3) Tutte le strutture e gli impianti dovranno essere mantenuti in buone condizioni operative e periodicamente ispezionati e dovrà essere individuato il personale responsabile delle ispezioni e manutenzioni.
- 4) La ditta dovrà mantenere il sistema di gestione ambientale certificato (ISO 14001).
- 5) In fase di avviamento/spegnimento degli impianti il gestore deve assicurarsi che gli stessi e i servizi connessi relativi alla compatibilità ambientale siano regolarmente funzionanti.
- 6) Il Gestore dell'impianto deve fornire all'autorità ispettiva l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle ispezioni, il prelievo di campioni, la raccolta di informazioni e qualsiasi altra operazione inerente al controllo del rispetto delle prescrizioni imposte.
- 7) Il Gestore deve rendere noto il nominativo del Responsabile/i della ditta IrenAmbiente quale riferimento per la manutenzione di strutture e impianti, con relativi contatti telefonici per eventuali reperibilità;
- 8) Il Gestore è in ogni caso obbligato a realizzare tutte le opere che consentano l'esecuzione d'ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché prelievi di materiali nei depositi e rifiuti negli stoccaggi.
- 9) E' sottoposta a preventiva comunicazione/autorizzazione ogni modifica del ciclo produttivo, compreso l'aumento della capacità produttiva massima che comporti la variazione del numero, della quantità e qualità delle emissioni.

D2.3 COMUNICAZIONI E REQUISITI DI NOTIFICA E INFORMAZIONE

1) Il gestore è tenuto a presentare annualmente, entro il 30 aprile di ogni anno, una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno i dati relativi al piano di monitoraggio; un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente; un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti), nonché, la conformità alle condizioni dell'autorizzazione. Per tali comunicazioni deve essere utilizzato lo strumento tecnico reso disponibile dalla Regione Emilia-Romagna (Portale IPPC) nel formato deliberato con D.G.R. 2306/2009.

2) Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" o alla relazione di riferimento di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera m),

Parte Seconda, del D.Lgs. 152/2006 ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee. Detta documentazione dovrà essere presentata in conformità agli strumenti normativi vigenti.

D2.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Nella seguente tabella vengono riportati i valori limiti in portata e concentrazione che devono essere verificati a cura del Gestore con le periodicità ivi indicate.

Tabella A

P.to emissione	Provenienza	Portata Nmc/h	Impianto di abbattimento	Inquinante	Conc limite mg/Nmc	Durata h/d	Periodicità autocontrolli
E2	Silo carbone attivo impianto d	40	/	/	/	saltuario	/
E3	Silo bicarbonato impianto d	50	/	/	/	saltuario	/
E6	Gruppo elettrogeno 2	360	/	/	/	saltuario	/
E9	Silos Calce impianto b	1000	Filtro a tessuto	Polveri	10	saltuaria	/
E10	Sfiato Serbatoi S1 e S2 e S8 impianto b	1800	Adsorbitore a carbone attivo	TVOC HCl NH3	20 5 5	24	semestrale
E11	Serbatoi da 1 a 13 impianto b	700	Adsorbitore a carbone attivo	TVOC HCl NH3	20 5 5	24	semestrale
E11 bis	Vasche scarico rifiuti e pompe impianto b	3000	Adsorbitore a carbone attivo	TVOC HCl NH3	20 5 5	8 ore/gg per 6 gg/sett	semestrale
E12	Vasche di acidificazione e alcalinizzazione impianto b	2.300	Adsorbitore a carbone attivo	TVOC HCl NH3	20 5 5	8 ore/gg per 6 gg/sett	semestrale
E13	Compattatore bidoni impianto c	2.500	/	/	/	saltuaria	/
E15	Disidratazione fanghi di depurazione impianto b	4.000	Adsorbitore a carbone attivo	TVOC HCl NH3	20 5 5	saltuaria	semestrale
E16	Emissione gas di scarico automezzi	Non definita	/	/	/	saltuaria	/
E18	Saldatura officina zona forni	1.400	/	/	/	saltuaria	/
E19	Gruppo elettrogeno 3	/	/	/	/	saltuaria	/
E20	Emissione fossa di accumulo impianto d	20.000	Filtro a maniche con bicarbonato	Polveri COV espressi	5 mg/Nmc 20 mg/Nmc	24	annuale

			e carbone attivo	come COT			
E24	VASCA DI SEDIMENTAZIONE Impianto b – trattamento chimico-fisico	2300	Adsorbitore a carboni attivi	TVOC HCl NH3	20 5 5	8 ore/gg per 6 gg/sett	semestrale

Impianto B – In grigio chiaro
 impianto C – in grigio scuro
 impianto D e sito – in bianco

1) Messa in esercizio e messa a regime EMISSIONI E10- E11-E11bis-E12-E15-E24 E20

Ai sensi dell'art. 269, comma 5) del D.Lgs. n. 152/06, per le emissioni in atmosfera modificate dovrà essere messa in atto la seguente procedura, per la messa a regime:

- Terminati i lavori di installazione, la ditta, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio dell'impianto, ne dà comunicazione a mezzo PEC ad al Sindaco del Comune di riferimento e ad Arpae e comunica la data di messa a regime.
- Terminata la fase di messa a punto e collaudo, la ditta procede alla messa a regime effettuando almeno 3 autocontrolli delle emissioni in atmosfera del nuovo impianto, a partire dalla data di messa a regime dello stesso in un periodo di 10 giorni, dei quali uno il primo giorno, uno l'ultimo e uno in un giorno intermedio scelto dalla Ditta. Gli autocontrolli di messa a regime dovranno essere effettuati per tutti i parametri previsti dalla tabella dei limiti alle emissioni.
- Entro 30 giorni dalla data di messa a regime dell'impianto nuovo, la ditta è tenuta a trasmettere i dati rilevati, a mezzo PEC, al Comune di riferimento e ad Arpae.
- Nel caso in cui la data ultima fissata per la messa a regime non sia rispettata, la Ditta deve darne comunicazione preventiva, a mezzo PEC al Comune di riferimento e ad Arpae, indicando le motivazioni e la data stimata.

Inoltre:

- Deve essere garantita la continuità di funzionamento degli impianti di captazione e abbattimento attraverso periodiche manutenzioni delle quali tenere registrazione;
- Per ogni prelievo o serie di prelievi **dovrà** essere trascritto un verbale di prelevamento a firma del tecnico abilitato. I verbali dovranno essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova, e posti in visione agli agenti accertatori;
- L'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché il rispetto dei valori limite può essere effettuato dall'Autorità Competente al controllo anche contemporaneamente all'effettuazione, da parte dell'impresa, dei monitoraggi periodici;
- La data, l'orario, i risultati degli autocontrolli alle emissioni, le caratteristiche di funzionamento degli impianti e relativo carico produttivo nel corso dei prelievi devono essere annotati su apposito registro con pagine numerate e bollate da ARPAE e tenuto a disposizione della suddetta Agenzia Regionale e degli altri organi di controllo competenti. I risultati di eventuali autocontrolli attestanti un superamento dei valori limite di emissione devono essere comunicati, da parte del Gestore, ad ARPAE entro 24 ore dall'accertamento, relazionando in merito all'accaduto;
- I condotti per il controllo delle emissioni in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate in modo da consentire il campionamento secondo le norme UNICHIM. La sezione di campionamento deve essere resa accessibile e agibile per le operazioni di rilevazione con le necessarie condizioni di sicurezza previste dalla normativa vigente in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro ai sensi della normativa vigente;

- 7) Per il controllo del rispetto del limite di emissione delle portate e delle concentrazioni dei parametri previsti alla Tabella di riferimento, devono essere utilizzati i metodi previsti dalla seguente tabella, fino ad eventuale aggiornamento normativo .

Tabella metodi

Sostanza/Parametro	Metodi e metodiche BAT	Metodiche di qualità scientifiche equivalenti
Portata volumetrica, Temperatura e pressione di emissione	UNI EN ISO 16911-1	
Umidità – Vapore acqueo H ₂ O	UNI-EN 14790	
Polveri	EN 13284-1	
TVOC o COT	EN 12619	
HCl	EN 1911	- Dm 25 Ago 2000 All.2 (ISTISAN 98/2)
NH ₃	Nessuna norma EN disponibile	- Norma UNI EN ISO 21877:2020 - US EPA CTM-027
Concentrazione degli odori	EN 13725	

- 8) Per la valutazione dei risultati si stabilisce che i limiti di emissione s'intendono rispettati quando, nel corso della misurazione, la concentrazione, riferita ad un periodo temporale di un'ora di funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose, non supera il valore limite di emissione. Nel caso di misurazioni discontinue eseguite con metodi automatici che utilizzano strumentazioni a lettura diretta, la concentrazione deve essere calcolata come media di almeno 3 letture consecutive e riferita, anche in questo caso, ad un'ora di funzionamento dell'impianto produttivo nelle condizioni di esercizio più gravose. Nella presentazione dei risultati deve essere evidenziato il carico produttivo degli impianti nel momento di effettuazione degli autocontrolli;
- 9) Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessario per la loro manutenzione (qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva) deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegati, fino alla rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento;
- 10) Per ogni anomalie e/o guasto dell'impianto di abbattimento, il gestore dell'impianto deve provvedere a:
- adeguare immediatamente le condizioni di funzionamento dell'impianto in modo da consentire il rispetto dei limiti di emissione, verificato attraverso controllo analitico da conservare in Azienda a disposizione degli organi di controllo;
 - in caso di superamento dei limiti o in mancanza delle verifiche di cui sopra sospendere l'impianto produttivo limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore fino a che la conformità non è ripristinata;
- 11) Ogni anomalia o guasto tale da non permettere il rispetto dei limiti di emissione deve essere comunicato entro le 8 ore successive a mezzo PEC ad ARPAE e Comune competente; in tale comunicazione devono essere indicati:
- il tipo di azione intrapresa (v. punto precedenti);
 - il tipo di lavorazione collegata;
 - data e ora presunta di riattivazione;
- 12) Il Gestore deve mantenere presso l'impianto l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione dell'Autorità di controllo per tutta la durata della presente AIA;
- 13) Per le emissioni n. 10, 11, 11bis, 12, 14, 15, 24 la Ditta è tenuta a dotarsi di apposito registro con pagine numerate e bollate da ARPAE sul quale annotare la data di sostituzione del carbone utilizzato, il peso del carbone acquistato e inserito nell'impianto.
- 14) Per garantire l'efficacia dell'impianto di filtrazione a maniche, dell'Emissione E20 dovrà essere assicurata

una differenza di pressione sufficiente a garantire l'ottimale funzionamento delle fase di abbattimento.

- 15) Dopo la messa a regime dell'impianto, in caso d'interruzione temporanea, parziale o totale dell'attività con conseguente disattivazione di una o più delle emissioni sopra citate, la Ditta è tenuta a darne preventiva comunicazione ad ARPAE territorialmente competente, dalla data della comunicazione si interrompe l'obbligo per la stessa Ditta di rispettare i limiti e le prescrizioni sopra richiamate, relativamente alle emissioni disattivate;
- 16) Nel caso in cui la ditta intenda riattivare le emissioni disattivate, la stessa dovrà:
 - dare preventiva comunicazione della data di messa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni ad ARPAE territorialmente competente;
 - dalla stessa data di messa in esercizio riprende l'obbligo per la Ditta del rispetto dei limiti e delle prescrizioni sopra riportate, relativamente alle emissioni riattivate;
 - nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate, in base alle prescrizioni dell'autorizzazione rilasciata, sono previsti controlli periodici, la stessa Ditta è tenuta ad effettuare il primo autocontrollo entro 30 (trenta) giorni dalla relativa riattivazione.
- 17) Sia applicato il piano di gestione odori per il contenimento delle emissioni emissioni odorigene.
- 18) Sia eseguito l'autocontrollo delle Unità Odorigene (olfattometria dinamica) con 4 campionamenti nel primo anno di vigenza dell'A.I.A. con tutti gli impianti funzionanti, nei punti di emissione E11bis-E12-E15-E24 ed E20. Per gli anni successivi gli autocontrolli saranno annuali.

D2.5 EMISSIONI IN ACQUA E PRELIEVO IDRICO

Sono autorizzati ai sensi del D. Lgs. 152/2006 e D.G.R. 1053/2003 gli scarichi in pubblica fognatura:

- S1 costituito da acque reflue industriali ed acque reflue di dilavamento e lo scarico in pubblica fognatura
 - S2 costituito da acque reflue industriali,
- 2) i sopra indicati scarichi devono rispettare i limiti in concentrazione di cui alla tabelle seguente, e devono essere verificati a cura della Direzione dello stabilimento con le periodicità ivi indicate.

TABELLA B		
Scarico S1		
PARAMETRI	Limiti allo scarico [mg/l]	Periodicità Autocontrolli
pH	5,5-9,5	Trimestrale
Solidi speciali totali	2000 mg/l	Trimestrale
BOD5	1500 mg/l	Trimestrale
COD	3000 mg/l	Trimestrale
Azoto Ammoniacale	30 mg/l	Trimestrale
Azoto Nitroso	3 mg/l	Trimestrale
Azoto nitrico	30 mg/l	Trimestrale
Idrocarburi totali	10 mg/l	Trimestrale
Tensioattivi	30 mg/l	Trimestrale
Cloruri	4000 mg/l	Trimestrale
Solfati	1000 mg/l	Trimestrale
Fluoruri	12 mg/l	Trimestrale
Fosforo Totale	10 mg/l	Trimestrale
Boro	4mg/l	Trimestrale
Cromo Cr6	0,2 mg/l	Trimestrale
Cromo Totale	2 mg/l	Trimestrale

Zinco	0,5 mg/l	Trimestrale
Alluminio	2 mg/l	Trimestrale
Ferro	4 mg/l	Trimestrale
Piombo	0,2 mg/l	Trimestrale
Manganese	4 mg/l	Trimestrale
Nichel	2 mg/l	Trimestrale
RAME	0,1 mg/l	Trimestrale
MERCURIO	0,005 mg/l	Trimestrale

Scarico S2		
PARAMETRI	Limiti allo scarico [mg/l]	Periodicità Autocontrolli
pH	5,5-9,5	Bimestrale
Solidi sospesi totali (SST)	2000	Bimestrale
Richiesta biochimica di ossigeno (BOD5)	1500	Bimestrale
Richiesta chimica di Ossigeno (COD)	3000	Bimestrale
Solfati	2000	Bimestrale
Cloruri	3000	Bimestrale
Fluoruri	-	Bimestrale
Fosforo totale	10	Bimestrale
Azoto ammoniacale	250	Bimestrale
Azoto nitroso	0,6	Bimestrale
Azoto nitrico	30	Bimestrale
Alluminio	2	Bimestrale
Arsenico	0,1	Bimestrale
Boro	20	Bimestrale
Cadmio	0,02	Bimestrale
Cromo esavalente	0,1	Bimestrale
Cromo	0,3	Bimestrale
Ferro	4	Bimestrale
Manganese	4	Bimestrale
Mercurio	0,005	Bimestrale
Nichel	1	Bimestrale
Piombo	0,2	Bimestrale
Rame	0,1	Bimestrale
Zinco	0,5	Bimestrale
Cianuro libero	0,1	Bimestrale
Idrocarburi totali (indice di Idrocarburi)	10	Bimestrale
Solventi aromatici	0,4	Bimestrale
Tensioattivi totali	4	Bimestrale
Solventi clorurati	1	Bimestrale
Fenoli	1	Bimestrale
AOX composti organici alogenati adsorbibili	1	Bimestrale
BTEX (benzene, toluene, etilbenzene, xilene)	/	Bimestrale
PFOA e PFOS	/	Semestrale

nota: BAT-AEL sono riportati con sfondo colorato

I BAT-AEL sono riportati con sfondo colorato.

Inoltre:

- 2) E' vietata l'immissione in pubblica fognatura di effluenti con valori di concentrazione superiori a quelli massimi indicati nella tabelle sopra riportate. I restanti parametri non dovranno superare i limiti massimi previsti dalla tab. 3, colonna scarichi in fognatura, dell'Allegato 5 alla parte terza del D.Lgs. 152/2006.
- 3) Deve essere garantita con continuità il regolare funzionamento delle reti di raccolta acque bianche e acque nere, attraverso periodici interventi di verifica e manutenzione dei quali tenere registrazione.
- 4) Per il controllo del rispetto dei limiti delle concentrazioni per i parametri previsti alla **Tabella B**, devono essere utilizzati i metodi ufficiali IRSA. Per il rispetto dei BAT-AEL prescritti devono essere utilizzati i seguenti metodi:

Sostanza/Parametro	Metodi e metodiche BAT	Metodiche di qualità scientifiche equivalenti
Arsenico (As), cadmio (Cd), cromo (Cr), rame (Cu), nickel (Ni), piombo (Pb) e zinco (Zn) Manganese (Mn)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)	- ISO 15587-1:2002 + UNI EN ISO 17294-2:2016 - APAT CNR IRSA 3010 A Man 29 2003 + APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003 - APAT CNR IRSA 3010 A Man 29 2003 +EN ISO 17294-2:2016
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX)	EN ISO 9562	Misura di singoli Composti Alifatici Alogenati Cancerogeni nelle acque con: - EPA 5021A 2014 + EPA 8260C 2006 - ISO17943:2016
Benzene, toluene, etilbenzene, xilene (BTEX)	EN ISO 15680	- EPA 5021A 2014 + EPA 8260C 2006 - ISO17943:2016
Cianuro libero (CN-)	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 14403-1 e -2)	- APAT CNR IRSA 4070 Man 29/2003 - TEST IN CUVETTA equivalente a ISO 6703:1984
Indice degli idrocarburi (HOI)	EN ISO 9377-2	- APAT CNR IRSA 5160B Man 29/2003
Mercurio (Hg)	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 17852, EN ISO 12846)	- ISO 15587-1:2002 + UNI EN ISO 17294-2:2016 - APAT CNR IRSA 3010 A Man 29 2003 + APAT CNR IRSA 3200 A1 Man 29 2003
PFOA	Nessuna norma EN disponibile	- ISO 25101:2009
PFOS	Nessuna norma EN disponibile	- ISO 25101:2009

- 5) Per gli autocontrolli periodici deve essere raccolto un campione medio composito nell'arco di tre ore. Per ogni prelievo o serie di prelievi dovrà essere trascritto un verbale di prelevamento a firma del tecnico abilitato. I verbali devono essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova, e posti in visione a richiesta degli accertatori.
- 6) I limiti di accettabilità stabiliti dalla presente autorizzazione non possono essere conseguiti mediante diluizione con acqua prelevata allo scopo.
- 7) I punti individuati per il controllo degli scarichi devono essere interni alla proprietà, accessibili, identificabili chiaramente, predisposti e attrezzati con pozzetto d'ispezione per garantire lo svolgimento delle operazioni di campionamento in sicurezza e nel rispetto della metodologia IRSA. Il Pozzetto di ispezione deve essere facilmente identificabile e reso accessibile agli enti di controllo
- 8) In caso di malfunzionamenti, per lo scarico S2 deve essere presente un sistema di chiusura in grado di interrompere l'immissione di acque reflue in pubblica fognatura, e relativamente all'impianto di depurazione

- aziendale delle acque reflue (“Libia”) afferente allo scarico S1, nei casi di malfunzionamento, deve essere attivo un sistema che consenta l’interruzione dell’immissione di acque reflue in pubblica fognatura.
- 9) I reticoli fognari interni e relativi pozzetti/griglie devono essere mantenuti con opportuna periodicità. La documentazione relativa alle opere di manutenzione ordinaria e straordinaria deve essere tenuta a disposizione per i controlli da parte dell’Autorità competente.
 - 10) Devono essere svolti periodici interventi di manutenzione e controllo agli impianti di depurazione, dall’azienda o da ditta specializzata. Si dovrà conservare e tenere a disposizione degli organi di controllo la documentazione relativa agli interventi di manutenzione effettuati presso gli impianti.
 - 11) I contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei reagenti dell’impianto devono essere a tenuta, posti in aree pavimentate e coperte. Lo stoccaggio deve essere dotato degli opportuni sistemi di contenimento (cordolature, pedane grigliate, bacino di contenimento ecc.) atti a prevenire la dispersione dei liquidi. Le sostanze incompatibili devono essere separate (es. ossidanti e riducenti).
 - 12) Qualora il gestore accerti malfunzionamenti, avarie o interruzioni, deve informare tempestivamente ARPAE ed il Gestore del servizio idrico integrato e adottare le misure necessarie per garantire un tempestivo ripristino della conformità. Nel caso di guasto di impianti che comporti un non rispetto delle condizioni autorizzate, il gestore deve fermare l’impianto produttivo limitatamente al ciclo tecnologico collegato.
 - 13) I contatori dei prelievi di acque sotterranee e di scarico delle acque reflue industriali devono essere mantenuti in piena efficienza. In caso di guasto ne dovrà essere data tempestiva comunicazione ad ARPAE e al Gestore del servizio idrico. Per il tempo occorrente al ripristino dei sistemi di misurazione dei dati richiesti, se ne dovrà fornire una stima, illustrandone le modalità di calcolo.
 - 14) Nelle aree esterne dello stabilimento devono essere evitati imbrattamenti delle superfici che possano essere soggetti a dilavamento in seguito a precipitazioni. E’ vietato lo scarico di materiali ed altre sostanze inquinanti nella condotta di scarico delle acque meteoriche.
 - 15) E’ vietato lo scarico di reflui ed altre sostanze incompatibili col sistema biologico di depurazione e potenzialmente dannosi o pericolosi per il personale addetto alla manutenzione e per i manufatti fognari.
 - 16) Eventuali variazioni della qualità/quantità dello scarico dovranno preventivamente comunicate ad ARPAE
 - 17) Restano ferme le disposizioni previste dal regolamento di gestione della pubblica fognatura, e i compiti e le funzioni del Gestore del servizio idrico integrato.

Prescrizioni Specifiche per scarico S1

- 1-S1. L’azienda deve codificare e registrare il processo di trattamento delle acque reflue industriali dell’impianto aziendale di depurazione acque reflue denominato Libia, mediante l’adozione di un registro sul quale annotare la data, ore di funzionamento dell’impianto di depurazione, i volumi trattati, i quantitativi di reagenti impiegati e gli interventi di manutenzione.
- 2-S1. Con frequenza semestrale deve essere effettuato un controllo analitico completo dei reflui in ingresso e uscita dell’impianto aziendale di depurazione acque reflue denominato Libia, relativamente ai metalli pesanti. I referti devono essere inseriti nel registro di cui alla prescrizione n. 3 sopra elencata.
- 3-S1. Il volume annuo massimo di acque reflue industriali scaricate dal depuratore aziendale denominato “Libia” è fissato in 30.000 mc/anno.

Prescrizioni specifiche scarico S2

- 1-S2. Sullo scarico finale presso il pozzetto di ispezione deve essere installato e mantenuto in piena efficienza un campionatore in grado di eseguire campionamenti in funzione del tempo e della portata, delle acque di scarico. L’apparecchiatura deve essere sigillabile e dotata di dispositivi che ne garantiscano il funzionamento anche in caso di interruzione dell’erogazione di corrente elettrica della rete .
- 2-S2. Le acque di risulta dei lavaggi in controcorrente dei filtri a sabbia e dei carboni attivi e quelle dell’ispessimento fanghi devono essere raccolte e ritratte nell’impianto B – impianto trattamento chimico-fisico.

3-S2. Il volume annuo massimo di acque reflue industriali scaricabile è fissato in 30.000 mc/anno.

D2.6 EMISSIONI NEL SUOLO

1. Al fine di evidenziare possibili contaminazioni delle acque sotterranee si rende necessario il monitoraggio delle stesse da effettuarsi annualmente, nel periodo di Aprile-Maggio, sia nel piezometro che nel pozzo aziendale, con la ricerca dei parametri specifici relativi alle attività svolte nel sito.
2. Sia eseguita con cadenza annuale la verifica di tenuta dell'intercapedine dei serbatoi interrati a servizio del distributore di carburanti e del corretto funzionamento del sistema di rilevamento perdite.
3. Sia verificata con cadenza biennale la tenuta della vasca interrata da 10 m³ a servizio dell'impianto b, adibita alla raccolta dei reflui della filtropressa e altri rifiuti liquidi prodotti dall'impianto.

D2.7 EMISSIONI SONORE

1. Deve essere assicurato il rispetto dei limiti assoluti e differenziali.
2. Il rispetto dei limiti assoluti della zona di appartenenza dell'insediamento deve essere verificato presso il confine di proprietà, il differenziale acustico (diurno 5 dB(A) e notturno 3 dB(A)) presso i recettori sensibili individuati. Il rispetto dei limiti dovrà essere verificato ogni cinque anni, la relativa documentazione deve essere mantenuta a disposizione dell'Autorità Competente per i controlli.
3. Deve essere mantenuto il programma di sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponamenti). Il gestore deve intervenire prontamente per il ripristino delle normali condizioni d'esercizio qualora il deterioramento, la rottura d'impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico.

D2.8 GESTIONE DEI RIFIUTI

La Ditta è autorizzata ad effettuare le seguenti operazioni di gestione rifiuti:

IMPIANTO B - IMPIANTO TRATTAMENTO CHIMICO FISICO

L'impianto è dedicato al trattamento dei rifiuti non pericolosi e pericolosi con operazioni di D9, D15, D13, R13 per le quali si specificano sotto i termini autorizzativi e le condizioni/prescrizioni.

- **Operazione D9** - Si autorizza l'azienda ad effettuare l'attività di smaltimento rifiuti con operazione D9 - "Trattamento fisico-chimico non specificato altrove nel presente allegato che dia origine a composti o a miscugli eliminati secondo uno dei procedimenti elencati nei punti da D1 a D12 (a esempio evaporazione, essiccazione, calcinazione, ecc.)", come da Allegato B alla Parte Quarta del D.Lgs. n. 152/2006, per i seguenti tipi e quantitativi di rifiuti:

Tipologia di rifiuti e quantitativi	Quantità massima giornaliera di trattamento con operazione D9		Quantità massima annua di trattamento con operazione D9	
	t/giorno	mc/giorno	t/anno	mc/anno
Quantitativo massimo di rifiuti <u>NON pericolosi</u> trattabile dall'impianto	-	-	Fino ad un massimo di 30.000	Fino ad un massimo di 30.000
Quantitativo massimo di rifiuti <u>pericolosi</u> trattabile dall'impianto	-	-	Fino ad un massimo di 25.000	Fino ad un massimo di 25.000
Totale complessivo	200	200	30.000	30.000

(somma dei quantitativi di rifiuti pericolosi e non pericolosi)				
---	--	--	--	--

- Si autorizza inoltre la ditta ad effettuare la miscelazione dei rifiuti pericolosi con rifiuti pericolosi che non presentano la stessa caratteristica di pericolosità, e miscelazione di rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi, nell'ambito dell'operazione D9 in deroga, ai sensi dell'art. 187 comma 2 del D.lgs. 152/2006 **nei serbatoi dell'impianto dedicati all'attività D9** (S1, S2, 6, 7, 8, 9).
- **Operazione D15** - Si autorizza l'azienda ad effettuare l'attività di smaltimento rifiuti con operazione **D15** - "Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14" come da Allegato B alla Parte Quarta del D. Lgs. n. 152/2006, come stoccaggio funzionale dell'operazione **D9** svolta con l'impianto di trattamento chimico-fisico, per i seguenti tipi e quantitativi di rifiuti:

Tipologia di rifiuti e quantitativi	Quantità massima istantanea di stoccaggio funzionale (D15) al trattamento (D9)	
	t	mc
Quantitativo massimo di rifiuti NON pericolosi trattabile dall'impianto	-	-
Quantitativo massimo di rifiuti pericolosi trattabile dall'impianto	-	-
Totale complessivo (somma dei quantitativi di rifiuti pericolosi e non pericolosi)	600	600

L'elenco dei rifiuti che possono essere gestiti nell'impianto chimico-fisico con operazione **D9** e **D15**, è il seguente:

RIFIUTI PERICOLOSI	
EER	DESCRIZIONE
040219 *	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
050105 *	perdite di olio
050112 *	acidi contenenti oli
060101 *	acido solforico ed acido solforoso
060102 *	acido cloridrico
060103 *	acido fluoridrico
060104 *	acido fosforico e fosforoso
060105 *	acido nitrico e acido nitroso
060106 *	altri acidi
060201 *	idrossido di calcio
060203 *	idrossido di ammonio
060204 *	idrossido di sodio e di potassio
060205 *	altre basi
060313 *	sali e loro soluzioni, contenenti metalli pesanti
060502 *	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
060704 *	soluzioni ed acidi, ad es. acido di contatto
060802 *	rifiuti contenenti clorosilano pericoloso
070101 *	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
070104 *	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
070108 *	altri fondi e residui di reazione
070111 *	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
070201 *	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

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

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

070208	*	altri fondi e residui di reazione
070216	*	rifiuti contenenti silicone pericoloso
070301	*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
070401	*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
070501	*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
070601	*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
070611	*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
070701	*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
080115	*	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
080119	*	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
080312	*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose
080316	*	residui di soluzioni chimiche per incisione
080415	*	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
080501	*	isocianati di scarto
090101	*	soluzioni di sviluppo e attivanti a base acquosa
090102	*	soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa
090103	*	soluzioni di sviluppo a base di solventi
090104	*	soluzioni fissative
090105	*	soluzioni di lavaggio e soluzioni di arresto-fissaggio
100120	*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
100122	*	fanghi acquosi da operazioni di pulizia caldaie, contenenti sostanze pericolose
100607	*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi
110105	*	acidi di decappaggio
110106	*	acidi non specificati altrimenti
110107	*	basi di decappaggio
110108	*	fanghi di fosfatazione
110111	*	soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose
110113	*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose
110115	*	eluati e fanghi di sistemi a membrana e sistemi a scambio ionico, contenenti sostanze pericolose
110504	*	fondente esaurito
120108	*	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni
120109	*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni
120301	*	soluzioni acquose di lavaggio
120302	*	rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore
130506	*	oli prodotti dalla separazione olio/acqua
130507	*	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua
130701	*	olio combustibile e carburante diesel
130703	*	altri carburanti (comprese le miscele)
130802	*	altre emulsioni
130899	*	rifiuti non specificati altrimenti
140603	*	altri solventi e miscele di solventi
160303	*	rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose
160305	*	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose
160506	*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio
160507	*	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose
160508	*	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose
160606	*	elettroliti di batterie ed accumulatori, oggetto di raccolta differenziata
160708	*	rifiuti contenenti olio
160709	*	rifiuti contenenti altre sostanze pericolose

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

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

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

160901	*	permanganati, ad esempio permanganato di potassio
160903	*	perossidi, ad esempio perossido d'idrogeno
160904	*	sostanze ossidanti non specificate altrimenti
161001	*	soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose
161003	*	concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose
180106	*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose
190106	*	rifiuti liquidi acquosi prodotti dal trattamento dei fumi e di altri rifiuti liquidi acquosi
190204	*	miscugli di rifiuti contenenti almeno un rifiuto pericoloso
190205	*	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose
190207	*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione
190807	*	soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico
190810	*	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 190809
190811	*	fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, contenenti sostanze pericolose
190813	*	fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali
191103	*	rifiuti liquidi acquosi
191105	*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose

RIFIUTI NON PERICOLOSI

020299		rifiuti non specificati altrimenti
020399		rifiuti non specificati altrimenti
020799		rifiuti non specificati altrimenti
030199		rifiuti non specificati altrimenti
030305		fanghi prodotti dai processi di disinchiostrazione nel riciclaggio della carta
030309		fanghi di scarto contenenti carbonato di calcio
030311		fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 030310
030399		rifiuti non specificati altrimenti
040104		liquido di concia contenente cromo
040105		liquido di concia non contenente cromo
040220		fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 040219
060199		rifiuti non specificati altrimenti
060299		rifiuti non specificati altrimenti
060314		sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 060311 e 060313
060399		rifiuti non specificati altrimenti
060503		fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 060502
060899		rifiuti non specificati altrimenti
070112		fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070111
070217		rifiuti contenenti silicone, diversi da quelli di cui alla voce 070216
070612		fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070611
070799		rifiuti non specificati altrimenti
080116		fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 080115
080120		sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 080119
080199		rifiuti non specificati altrimenti
080203		sospensioni acquose contenenti materiali ceramici
080299		rifiuti non specificati altrimenti
080308		rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro
080313		scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 080312
080399		rifiuti non specificati altrimenti
080416		rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 080415
080499		rifiuti non specificati altrimenti
090199		rifiuti non specificati altrimenti

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

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

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

100121	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 100120
100123	fanghi acquosi da operazioni di pulizia caldaie, diversi da quelli di cui alla voce 100122
100215	altri fanghi e residui di filtrazione
101199	rifiuti non specificati altrimenti
101213	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti
110112	soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 100111
110299	rifiuti non specificati altrimenti
110599	rifiuti non specificati altrimenti
120113	rifiuti di saldatura
120199	rifiuti non specificati altrimenti
160304	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 160303
160306	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 160305
160509	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 160506, 160507 e 160508
161002	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01
161004	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03
180104	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni (es. bende, ingessature, lenzuola, indumenti monouso, assorbenti igienici)
180107	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 180106
190203	miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi
190206	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 190205
190809	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili
190814	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190813
190899	rifiuti non specificati altrimenti
191106	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 191105

- **Operazione D13 (impianto per emulsioni in serbatoio S8):** Si autorizza l'azienda ad effettuare l'attività di smaltimento rifiuti con operazione **D13** - "Raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni da D1 a D12" come da nell'allegato B alla parte quarta del D.Lgs. n. 152/2006, per i seguenti tipi e quantitativi di rifiuti:

Quantità massima istantanea con operazione D13		Quantità massima annua con operazione D13	
t/ist	mc/ist	t/anno	mc/anno
100	120	9.600	11.520

I rifiuti per cui è consentito il raggruppamento preliminare **D13** sono:

EER 120109* emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni
EER 130802* altre emulsioni
EER 120108* emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni

- **Si autorizza inoltre la ditta ad effettuare la miscelazione** di rifiuti pericolosi con rifiuti pericolosi che non presentano la stessa caratteristica di pericolosità, nell'ambito dell'operazione D13, in deroga ai sensi dell'art. 187 comma 2 del D.lgs. 152/2006, **nel serbatoio S8.**

L'operazione **D13** deve essere svolta nel serbatoio identificato come **S8**, come già descritto nella sezione "C2 - CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME" del presente atto.

- **Operazione R13** - Si autorizza l'azienda ad effettuare l'attività di messa in riserva **R13** - "Messa in riserva di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12", come da Allegato C alla Parte Quarta del D. Lgs. n. 152/2006, per i seguenti tipi e quantitativi di rifiuti:

Tipologia di rifiuti	Quantità massima istantanea con operazione R13		Quantità massima annua con operazione R13	
	t/ist	mc/ist	t/anno	mc/anno
Quantitativo massimo di rifiuti identificati ai codici EER 120109* nel serbatoio 12 (50 mc) e EER 130802* nel serbatoio 2 (25 mc)	70	70	Fino ad un massimo di 3.000	Fino ad un massimo di 3.000
Quantitativo massimo di rifiuti identificati al codice EER 130506* nel serbatoio 3 (25 mc) e nel serbatoio 10 (50 mc)	75	75	Fino ad un massimo di 3.000	Fino ad un massimo di 3.000
Totale complessivo	145	145	3.000	3.000

I rifiuti per cui è consentita la messa in riserva **R13** sono :

EER 120109* emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni
EER 130802* altre emulsioni
EER 130506* oli prodotti dalla separazione olio/acqua

- **Si autorizza inoltre la ditta ad effettuare la miscelazione** di rifiuti pericolosi con rifiuti pericolosi che non presentano la stessa caratteristica di pericolosità, nell'ambito dell'operazione R13, in deroga, ai sensi dell'art. 187, comma 2 del D.lgs. 152/2006, nei serbatoi n.2 e 12 (negli altri due serbatoi 3 e 10 viene effettuata la messa in riserva di un solo rifiuto EER 130506*).

L'operazione **R13** viene svolta nei Serbatoi identificati come 2-3-10-12, come da tabella riportata e già descritta nella sezione "C2 - CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME" del presente atto.

Per tutte le operazioni autorizzate (D9, D15, D13, R13) dovranno essere rispettate le seguenti prescrizioni:

1. Le operazioni di gestione rifiuti devono essere effettuate per le tipologie di rifiuti e quantitativi nel rispetto di quanto indicato nelle soprastanti tabelle.
2. I rifiuti in ingresso ed in uscita devono essere stoccati nei serbatoi dedicati come riportato nella sotto riportata tabella:

Identificazione (denominazione) serbatoi/vasche	Capacità	Operazione di recupero o di smaltimento	Rifiuti in ingresso/uscita	Contenuto
Vasche area di scarico			ingresso	Costituita da 3 vasche in acciaio: 1 per emulsioni, 1 per acque di lavaggio e verniciatura e 1 per i fanghi. I rifiuti sono trasferiti direttamente ai rispettivi serbatoi
S 1	250 mc	D9	ingresso	Stoccaggio rifiuti non oleosi in ingresso, che possono essere trattati dall'impianto D9 e ricezione fase acquosa del trattamento D13
S 2	250 mc	D9	ingresso	Stoccaggio rifiuti non oleosi in ingresso, che possono essere trattati dall'impianto D9 e ricezione fase acquosa del trattamento D13

1	25 mc	-	ingresso	Riserva o deposito rifiuti non conformi
2	25 mc	R13	ingresso	Rifiuti oleosi EER 130802* o 120109* in R13 non trattabili dall'impianto e destinati ad impianti di trattamento esterni
3	25 mc	R13	uscita	Rifiuti oleosi in uscita dal pre-trattamento emulsioni in R13 che vanno ad impianti esterni, EER 130506*
4,5	25 mc	smaltimento	uscita	fanghi di sedimentazione o fanghi/schiume galleggianti EER 190205*
6,7	25 mc	D9	ingresso	Stoccaggio fanghi liquidi conferiti all'impianto da inviare alla disidratazione meccanica EER 190205*-190206-190813*-190814-190899
8,9	25 mc	D9	ingresso	Bagni acidi e alcalini da trattare
10	50 mc	R13	uscita	Rifiuti oleosi in uscita dal pre-trattamento emulsioni in R13 che vanno ad impianti esterni, EER 130506*
11,13	50 mc	-	uscita	Riserva o deposito rifiuti non conformi
12	50 mc	R13	ingresso	Rifiuti oleosi EER 130802* o 120109* in R13 non trattabili dall'impianto e destinati ad impianti di trattamento esterni

Inoltre:

3. Lo stoccaggio ed il pre-trattamento delle “emulsioni oleose” (con operazione D13) potrà essere svolta esclusivamente nel serbatoio S8.
4. Per i rifiuti in ingresso dovranno essere rispettate le procedure di pre-omologa, di omologa, verifiche analitiche prima dello scarico e prove di compatibilità illustrate dalla ditta nella documentazione dell'Ottobre 2021, e riportate al capitolo C2.5 RIFIUTI GESTIONE Impianto B – Impianto di trattamento Chimico Fisico e che dovranno essere anche riportate nelle procedure di omologa oggetto del sistema di gestione. Le procedure delle prove di compatibilità dovranno tenere a riferimento la tabella 2.7 inserita nel cap. 2 del più recente “Best Available Techniques (BAT) Reference Document for Waste Treatment” emanato nel corso del 2018, sulla base delle quali sono state emanate le Conclusioni sulle BAT di cui alla Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147.
5. I serbatoi utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere a tenuta, posti in aree pavimentate.
6. I rifiuti incompatibili devono essere stoccati in aree distinte al fine di prevenire il contatto tra di loro.
7. I rifiuti devono essere gestiti e trattati in modo da escludere la formazione di aeriformi tossici e minimizzare gli odori.
8. I serbatoi utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle caratteristiche chimico-fisiche e di pericolosità dei rifiuti che devono contenere.
9. Durante le operazioni di rimozione e movimentazione dei rifiuti devono essere evitati versamenti e/o spargimenti. In particolare le manichette ed i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi devono essere mantenuti in perfetta efficienza.
10. Deve essere effettuato almeno una volta ogni 2 anni il collaudo di tenuta idraulica dei serbatoi di stoccaggio dei rifiuti e dei relativi bacini di contenimento.
11. Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere differenziato a seconda della categoria e delle caratteristiche chimico-fisiche e di pericolosità.
12. Il settore di stoccaggio dei reagenti deve essere distinto dal settore di stoccaggio dei rifiuti.
13. La gestione dei rifiuti nei serbatoi di stoccaggio D15 e l'operazione D15 medesima devono essere condotte solo funzionalmente all'operazione D9 di trattamento chimico-fisico.
14. Devono essere presenti adeguati sistemi di sicurezza ed antincendio e mantenuti in perfetta efficienza.
15. In nessun caso dovranno esservi stoccaggi di rifiuti nelle aree cortilive limitrofe o in altri locali non deputati al trattamento chimico-fisico.
16. Ogni modifica del ciclo produttivo che comporti modifiche quali/quantitative gestione o produzione dei rifiuti dovrà essere oggetto di specifica e preventiva comunicazione.

17. Ogni serbatoio di stoccaggio deve essere etichettato con i codici EER in esso contenuti e devono essere conservati registri aggiornati per ogni serbatoio.
18. La durata dello stoccaggio dei rifiuti in ingresso dovrà essere la minima possibile, in particolare per quanto riguarda i rifiuti liquidi contenenti composti organici biodegradabili.
19. I rifiuti in uscita devono rispettare le norme relative al deposito temporanei dei rifiuti.
20. I serbatoi per i rifiuti liquidi:
 - a) devono riportare una sigla di identificazione;
 - b) devono possedere sistemi di captazione degli eventuali sfiati, che devono essere inviati ad apposito sistema di abbattimento;
 - c) possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio;
 - d) devono essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi antitraboccamento;
 - e) i recipienti devono essere ispezionati ad intervalli regolari per confermarne l' idoneità all' utilizzo, e sostituiti qualora presentino alterazioni, e delle ispezioni sia mantenuta registrazione, la quale indichi che essi continuano ad essere idonei all' utilizzo;
 - f) le strutture di supporto dei serbatoi, le tubazioni, le manichette flessibili e le guarnizioni siano resistenti alle sostanze (e alle miscele di sostanze) che devono essere stoccate.
 - g) *I serbatoi per rifiuti liquidi devono inoltre essere provvisti di un bacino di contenimento con un volume almeno pari al 100% del volume del singolo serbatoio che vi insiste o, nel caso di più serbatoi, almeno al 110% del volume del serbatoio avente volume maggiore.*
21. Tutti i rifiuti in uscita dall' impianto dovranno essere sottoposti a caratterizzazione al fine di individuare la loro classificazione "pericolosi e non pericolosi"(P/NP) e le più idonee tecniche di successivo trattamento e/o di recupero.
22. I rifiuti oleosi che vengono convogliati direttamente al trattamento chimico-fisico, devono avere un contenuto di idrocarburi inferiore o uguale al 5.000 mg/l, sia che provengano direttamente da terzi e sia che siano state trattate dall' impianto di pre-trattamento (Serbatoio S8) delle emulsioni oleose autorizzato in D13.
23. Nelle caratterizzazioni dei rifiuti in ingresso all' impianto di pre-trattamento delle emulsioni oleose D13, dovrà essere analizzato anche il parametro cianuri.

Prescrizioni per l'attività di miscelazione

24. La miscelazione dovrà essere effettuata adottando procedure atte a garantire la trasparenza e tracciabilità delle operazioni eseguite.
25. La miscelazione potrà essere eseguita nel rispetto dei requisiti indicati nelle procedure di omologa, e conferimento riportate nella sezione C 2.5 dell' AIA e della prescrizione di cui al punto 1 del presente capitolo.
26. Sia tenuto il Registro Conduzione - impianto B - trattamento chimico-fisico, nel quale dovrà essere annotato giornalmente:
 - Numero del carico
 - Tipologia e natura del rifiuto liquido trattata (nel caso di miscelazione riportare la tipologia di ogni singolo rifiuto) e caratteristiche di pericolo,
 - Identificazione del serbatoio di provenienza del rifiuto trattato
 - descrizione pre-trattamenti effettuati
 - Tipologia trattamenti effettuati e tempi richiesti.
27. Sia tenuto un Registro di Miscelazione dell' impianto B- impianto trattamento chimico-fisico, nel quale dovranno essere annotati giornalmente:
 - Numero del carico e quantitativi, indicando i codici EER
 - Tipologia e natura del rifiuto, sua descrizione, ed indicazione della provenienza
 - Identificazione del serbatoio dove viene immesso il rifiuto oggetto di trattamento,

caratteristiche di pericolo dei rifiuti che si utilizzano nella miscela

Procedura di accettazione adottata e prove di compatibilità, classificazione della ricetta nota/non nota,
Numero dell'analisi interna di riferimento,

Il registro deve comunque dare evidenza dell'esito positivo delle verifiche di compatibilità, della data e del metodo adottato, indicando anche quelle con esiti negativi e relative ad operazioni di miscelazione non effettuate.

28. La miscelazione deve essere effettuata solo tra rifiuti aventi il medesimo stato fisico con compatibili caratteristiche chimico-fisiche (per i rifiuti pericolosi indipendentemente dalle caratteristiche di pericolosità possedute, di cui all'allegato I alla Parte quarta del D.lgs.152/2006 e s.m.i.).
29. Le operazioni di miscelazione devono essere effettuate nel rispetto delle norme relative alla sicurezza dei lavoratori, evitando rischi dovuti ad eventuali incompatibilità delle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti, ad esempio alla formazione di gas tossici e reazioni esotermiche.
30. le operazioni di miscelazione non dovranno pregiudicare l'efficacia e la sicurezza del successivo trattamento, in particolare per i rifiuti oggetto di messi in riserva con operazione R13.
31. I rifiuti oleosi, in quanto soggetti alle disposizioni del D.M. 392/1996 e secondo quanto previsto dall'art. 216 bis comma 2 del D.Lgs 152/2006 e s.m.i., non possono essere miscelati con rifiuti di natura differente, e, tenendo separati gli oli usati da destinare a processi di trattamento diversi fra loro (operazioni di recupero oppure di smaltimento).
32. Non è possibile effettuare (nei serbatoi S1 ed S2) la miscelazione, tra di loro, di rifiuti appartenenti alla categoria 19.xx.xx provenienti da impianti di trattamento rifiuti.
33. I rifiuti prodotti dall'impianto B (Chimico Fisico) possono essere destinati allo smaltimento nel rispetto dei criteri di ammissibilità degli impianti di destino. In particolare nel rispetto dei criteri di ammissibilità per lo smaltimento in discarica di cui al D.Lgs. 36/2003 come innovato dal D. Lgs. 121/2020.

IMPIANTO C - CENTRO DI STOCCAGGIO

L'impianto è dedicato allo stoccaggio dei rifiuti non pericolosi e pericolosi con operazioni di D15, e R13 per le quali si specificano sotto i termini autorizzativi e le condizioni/prescrizioni.

- **Operazioni D15 e R13** - Si autorizza l'azienda ad effettuare l'operazione D15 "Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14" come da Allegato B alla Parte Quarta del D.Lgs 3 aprile 2006 n. 152 e l'operazione R13 "Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12", come da Allegato C alla parte IV del D.Lgs. n. 152/2006, per i seguenti tipi e quantitativi di rifiuti:

Descrizione	Operazione	Quantità massima istantanea		Quantità massima annua	
		t/ist	mc/ist	t/anno	mc/anno
Rifiuti Pericolosi quantitativo massimo detenibile	D15	166,5	(*)	1.500	(*)
	R13	166,5		1.500	
Rifiuti NON Pericolosi quantitativo massimo detenibile	D15	166,5	(*)	1.500	(*)
	R13	166,5		1.500	
Totale complessivo (Rifiuti Pericolosi e Rifiuti non Pericolosi, quantitativo massimo detenibile nell'impianto come somma delle due voci sopra indicate)	D15/R13	666	(*)	6.000	(*)

(*) dato non disponibile in virtù della eterogeneità del rifiuto, proveniente da diverse attività produttive non omogenee.

L'elenco dei rifiuti che possono essere gestiti con **operazione D15 e R13** è il seguente:

RIFIUTI NON PERICOLOSI	
EER	DESCRIZIONE
020101	fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia
020109	rifiuti agrochimici diversi da quelli della voce 02 01 08
020110	rifiuti metallici
020199	rifiuti non specificati altrimenti
020201	fanghi da operazione di lavaggio e pulizia
020203	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione
020204	fanghi dal trattamento in loco di effluenti
020299	rifiuti non specificati altrimenti
020301	fanghi derivanti da operazioni di lavaggio, pulizia, sbucciatura, centrifugazione e separa
020302	rifiuti dall'impiego di conservanti
020303	rifiuti da separazione con solventi
020304	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione
020305	fanghi dal trattamento in loco degli effluenti
020399	rifiuti non specificati altrimenti
020401	terra derivante da operazioni di pulizia e lavaggio delle barbabietole
020402	carbonato di calcio fuori specifica
020403	fanghi dal trattamento in loco degli effluenti
020499	rifiuti non specificati altrimenti
020501	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione
020502	fanghi dal trattamento in loco degli effluenti
020599	rifiuti non specificati altrimenti
020602	rifiuti dall'impiego di conservanti
020603	fanghi dal trattamento in loco degli effluenti
020699	rifiuti non specificati altrimenti
020701	rifiuti da operazioni di lavaggio, pulizia e macinazione della materia prima
020702	rifiuti dalla distillazione di bevande alcoliche
020703	rifiuti da trattamenti chimici
020704	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione
020705	fanghi dal trattamento in loco degli effluenti
020799	rifiuti non specificati altrimenti
030101	scarti della corteccia e del sughero
030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04
030199	rifiuti non specificati altrimenti
030302	fecce e fanghi (recupero dei bagni di macerazione)
030305	fanghi derivanti da processi di deinchiostrazione nel riciclaggio della carta
030309	fanghi di scarto contenenti carbonato di calcio
030310	scarti di fibre e fanghi contenenti fibre, riempitivi e prodotti di rivestimento generati dai processi di separazione meccanica
030311	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 03 03 10
030399	rifiuti non specificati altrimenti
040102	rifiuti di calcificazione
040104	liquido di concia contenente cromo
040105	liquido di concia non contenente cromo
040106	fanghi contenenti cromo
040107	fanghi non contenenti cromo
040199	rifiuti non specificati altrimenti

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

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

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

040209	rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate, elastomeri, plastomeri)
040210	materiale organico proveniente da prodotti naturali (es. grasso, cera)
040215	rifiuti da operazioni di finitura, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 14
040217	tinture e pigmenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 16
040220	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 19
040221	rifiuti da fibre tessili grezze
040299	rifiuti non specificati altrimenti
050110	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 05 01 09
050113	fanghi residui dell'acqua di alimentazione delle caldaie
050114	rifiuti prodotti dalle torri di raffreddamento
050116	rifiuti contenenti zolfo prodotti dalla desolforizzazione del petrolio
050117	bitumi
050199	rifiuti non specificati altrimenti
050604	rifiuti da torri di raffreddamento
050699	rifiuti non specificati altrimenti
050702	rifiuti contenenti zolfo
050799	rifiuti non specificati altrimenti
060199	rifiuti non specificati altrimenti
060299	rifiuti non specificati altrimenti
060314	sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13
060316	ossidi metallici, diversi da quelli di cui alla voce 06 03 15
060399	rifiuti non specificati altrimenti
060499	rifiuti non specificati altrimenti
060503	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02
060603	rifiuti contenenti solfuri, diversi da quelli di cui alla voce 06 06 02
060699	rifiuti non specificati altrimenti
060799	rifiuti non specificati altrimenti
060899	rifiuti non specificati altrimenti
060902	scorie fosforose
060904	rifiuti prodotti da reazioni a base di calcio, diversi da quelli di cui alla voce 06 09 03
060999	rifiuti non specificati altrimenti
061101	gesso dalla produzione di biossido di titanio
061199	rifiuti non specificati altrimenti
061303	nerofumo di gas
061399	rifiuti non specificati altrimenti
070112	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11
070199	rifiuti non specificati altrimenti
070212	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 02 11
070217	rifiuti contenenti silicone diversi da quelli di cui alla voce 07 02 16
070299	rifiuti non specificati altrimenti
070312	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 03 11
070399	rifiuti non specificati altrimenti
070412	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 04 11
070499	rifiuti non specificati altrimenti
070512	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 11
070514	rifiuti solidi, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 13
070599	rifiuti non specificati altrimenti
070612	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11
070699	rifiuti non specificati altrimenti
070712	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 07 11

070799	rifiuti non specificati altrimenti
080112	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11
080116	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 15
080118	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 17
080120	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19
080199	rifiuti non specificati altrimenti
080201	polveri di scarto di rivestimenti
080202	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici
080203	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici
080299	rifiuti non specificati altrimenti
080307	fanghi acquosi contenenti inchiostro
080308	soluzioni acquose contenenti inchiostro
080313	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12
080315	fanghi di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 14
080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17
080399	rifiuti non specificati altrimenti
080410	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09
080412	fanghi di adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 11
080414	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 13
080416	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15
080499	rifiuti non specificati altrimenti
090110	macchine fotografiche usa e getta senza batterie
090112	macchine fotografiche monouso diverse da quelle di cui alla voce 09 01 11
090199	rifiuti non specificati altrimenti
100101	ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia (tranne le polveri di caldaia di cui alla voce 100104)
100102	ceneri leggeri
100103	ceneri leggere e torba e di legno non trattato
100107	fanghi derivanti da reazioni a base di calcio nei processi di desolfurazione dei fumi
100115	ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia prodotte dal coincenerimento, diverse da quelli di cui alla voce 10 01 14
100117	ceneri leggere prodotte dal coincenerimento, diverse da quelle di cui alla voce 10 01 16
100119	rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi, diversi da quelli di cui alle voci 10 01 05, 10 01 07 e 10 01 18
100121	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 20
100123	fanghi acquosi da operazioni di pulizia caldaie, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 22
100199	rifiuti non specificati altrimenti
100201	rifiuti dalla trasformazione delle scorie
100202	scorie non trasformate
100208	rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 07
100210	scaglie di laminazione
100214	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 13
100215	altri fanghi e residui di filtrazione
100299	rifiuti non specificati altrimenti
100305	polvere di alluminio
100316	schiumature diverse da quelle di cui alla voce 10 03 15
100318	rifiuti contenenti catrame della produzione degli anodi, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 17
100320	polveri dei gas di combustione, diverse da quelle di cui alla voce 10 03 19
100322	altre polveri e particolati (comprese quelle prodotte da mulini a palle), diverse da quelle di cui alla voce 10 03 21
100324	rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 23
100326	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 25

100330	rifiuti prodotti dal trattamento di scorie saline e scorie nere, diversi da quelli di cui alla voce 10 03 29
100399	rifiuti non specificati altrimenti
100499	rifiuti non specificati altrimenti
100501	scorie (di prima e seconda fusione)
100504	altre polveri e particolato
100511	scorie e schiumature diverse da quelle di cui alla voce 10 05 10
100599	rifiuti non specificati altrimenti
100601	scorie (di prima e seconda fusione)
100602	incrostazioni e loppe(prima e seconda fusione)
100604	altre polveri e particolato
100699	rifiuti non specificati altrimenti
100701	scorie (di prima e seconda fusione)
100702	incrostazioni e loppe (prima e seconda fusione)
100703	rifiuti solidi derivanti dal trattamento dei fumi
100704	altre polveri e particolato
100705	fanghi derivanti dal trattamento dei fumi
100799	rifiuti non specificati altrimenti
100804	altre polveri e particolato
100809	altre scorie
100811	impurità e schiumature diverse da quelle di cui alla voce 10 08 10
100816	polveri dei gas di combustione, diverse da quelle di cui alla voce 10 08 15
100818	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 08 17
100899	rifiuti non specificati altrimenti
100903	scorie di fusione
100906	forme e anime da fonderia non utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 09 05
100908	forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 09 07
100910	polveri dei gas di combustione diverse da quelle di cui alla voce 10 09 09
100912	altri particolati diversi da quelli di cui alla voce 10 09 11
100999	rifiuti non specificati altrimenti
101003	scorie di fusione
101006	forme e anime da fonderia non utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 05
101008	forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 07
101010	polveri dei gas di combustione, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 09
101012	altri particolati diversi da quelli di cui alla voce 10 10 11
101099	rifiuti non specificati altrimenti
101103	materiali di scarto a base di vetro
101105	altre polveri e particolato
101110	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico, diverse da quelle di cui alla voce 10 11 09
101112	rifiuti di vetro diversi da quelli di cui alla voce 10 11 11
101116	rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 15
101118	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 17
101120	rifiuti solidi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 19
101199	rifiuti non specificati altrimenti
101201	miscela di preparazione scartata prima del processo termico
101203	altre polveri e particolato
101205	fanghi derivanti dal trattamento dei fumi
101206	stampi inutilizzabili
101210	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 12 09
101213	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti
101299	rifiuti non specificati altrimenti

101301	miscela di preparazione scartata prima del processo termico
101304	rifiuti dalla calcinazione e dall'idratazione del calcare
101306	altre polveri e particolato
101307	fanghi dal trattamento dei fumi
101310	rifiuti della fabbricazione di amianto cemento, diversi da quelli di cui alla voce 10 13 09
101311	rifiuti della produzione di materiali compositi a base di cemento, diversi da quelli di cui alle voci 10 13 09 e 101310
101313	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 13 12
101314	rifiuti e fanghi di cemento
101399	rifiuti non specificati altrimenti
110110	fanghi e residui di filtrazione, diversi da quelli di cui alla voce 11 01 09
110112	soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 10 01 11
110114	rifiuti di sgrassaggio diversi da quelli di cui alla voce 11 01 13
110203	rifiuti dalla produzione di anodi per processi elettrolitici acquosi
110206	rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame, diversi da quelli della voce 11 02 05
110299	rifiuti non specificati altrimenti
110501	zinco solido
110502	ceneri di zinco
110599	rifiuti non specificati altrimenti
120101	limatura, scaglie e polveri di metalli ferrosi
120102	altre particelle di metalli ferrosi
120103	limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi
120104	altre particelle di metalli non ferrosi
120105	particelle di plastica
120113	rifiuti di saldatura
120115	fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14
120117	materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 12 01 16
120121	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20
120199	rifiuti non specificati altrimenti
150101	imballaggi in carta e cartone
150102	imballaggi in plastica
150103	imballaggi in legno
150104	imballaggi in metallo
150105	imballaggi compositi
150106	imballaggi in pi materiali
150107	imballaggi in vetro
150109	imballaggi in materia tessile
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02
160103	pneumatici fuori uso
160106	veicoli fuori uso, non contenenti liquidi nŽ altre componenti pericolose
160112	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11
160115	liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14
160116	serbatoi per gas liquido
160117	metalli ferrosi
160118	metalli non ferrosi
160119	plastica
160120	vetro
160122	componenti non specificati altrimenti
160199	rifiuti non specificati altrimenti
160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13

160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15
160304	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03
160306	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05
160505	gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16 05 04
160509	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08
160604	pile alcaline
160605	altre pile ed accumulatori
160799	rifiuti non specificati altrimenti
160801	catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)
160803	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti
160804	catalizzatori esauriti da cracking catalitico a letto fluido (tranne 16 08 07)
161002	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01
161004	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03
161102	rivestimenti e materiali refrattari a base di carbone provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 01
161104	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 01
161106	rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 05
170101	cemento
170102	mattoni
170103	mattonelle e ceramica
170107	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17 01 06
170202	vetro
170302	miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01
170401	rame, bronzo e ottone
170402	alluminio
170403	piombo
170404	zinco
170405	ferro e acciaio
170406	stagno
170407	metalli misti
170411	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10
170504	terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03
170506	fanghi di dragaggio, diversa da quella di cui alla voce 17 05 05
170508	pietrisco per massicciate ferroviarie, diverso da quello di cui alla voce 17 05 07
170802	materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01
170904	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03
180104	rifiuti la cui raccolta e smaltimento non richiede precauzioni particolari in funzione del
180107	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 01 06
180109	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 01 08
180206	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 02 05
180208	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 02 07
190102	materiali ferrosi separati dalle ceneri pesanti
190112	ceneri pesanti e scorie, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 11
190114	ceneri leggere, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 13
190116	polveri di caldaia, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 15
190118	rifiuti della pirolisi, diversi da quelli di cui alla voce 19 01 17

190119	sabbie dei reattori a letto fluidizzato
190199	rifiuti non specificati altrimenti
190203	miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi
190206	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05
190305	rifiuti stabilizzati diversi da quelli di cui alla voce 19 03 04
190307	rifiuti solidificati diversi da quelli di cui alla voce 19 03 06
190401	rifiuti vetrificati
190404	rifiuti acquosi dalla tempra di rifiuti vetrificati
190501	parte di rifiuti urbani e simili non compostata
190502	parte di rifiuti animali e vegetali non compostata
190503	composti fuori specifica
190599	rifiuti non specificati altrimenti
190603	liquidi prodotti dal trattamento anaerobico di rifiuti urbani
190604	digestato prodotto dal trattamento anaerobico di rifiuti urbani
190606	digestato prodotto dal trattamento anaerobico di rifiuti di origine animale o vegetale
190699	rifiuti non specificati altrimenti
190703	percolato di discarica, diverso da quello di cui alla voce 19 07 02
190802	rifiuti di dissabbiamento (filtrazioni acque)
190805	fanghi di trattamento delle acque reflue urbane
190809	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili
190812	fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 11
190814	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13
190899	rifiuti non specificati altrimenti
190901	rifiuti di filtrazioni primarie e screenings
190902	fanghi di impianti di chiarificazione delle acque
190903	fanghi di impianti di decarbonatazione delle acque
190904	carbone attivo esaurito
190905	resine di scambio ionico sature od esaurite
190906	soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico
190999	rifiuti non specificati altrimenti
191001	rifiuti di ferro e acciaio
191002	rifiuti di metalli non ferrosi
191004	fluff - frazione leggera e polveri, diversi da quelli di cui alla voce 19 10 03
191106	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 19 11 05
191199	rifiuti non specificati altrimenti
191203	metalli non ferrosi
191204	plastica e gomma
191205	vetro
191209	minerali (ad esempio sabbia, rocce)
191210	rifiuti combustibili (CDR: combustibile derivato da rifiuti)
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11
200102	vetro
200108	rifiuti di natura organica utilizzabili per il compostaggio (compresi oli per frittura e r
200125	oli e grassi commestibili
200128	vernici, inchiostri, adesivi e resine diversi da quelli di cui alla voce 20 01 27

200130	detergenti diversi da quelli di cui alla voce 20 01 29
200132	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31
200134	batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20 01 33
200136	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35
200139	plastica
200140	metallo
200202	terra e rocce
200301	rifiuti urbani non differenziati
200303	residui della pulizia stradale
200304	fanghi delle fosse settiche
200306	rifiuti della pulizia delle fognature
200307	rifiuti ingombranti
RIFIUTI PERICOLOSI	
020108	* rifiuti agrochimici contenenti sostanze pericolose
030104	* segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci contenenti sostanze pericolose
030201	* prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti organici non alogena
030202	* prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti clorurati
030203	* prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti organo-metallici
030204	* prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti inorganici
030205	* altri prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti sostanze pericolose
040103	* bagni di sgrassatura esauriti contenenti solventi senza fase liquida
040214	* rifiuti provenienti da operazioni di finitura, contenenti solventi organici
040216	* tinture e pigmenti, contenenti sostanze pericolose
040219	* fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
050102	* fanghi da processi di dissalazione
050103	* morchie e fondi di serbatoi
050104	* fanghi acidi prodotti da processi di alchilazione
050105	* perdite di olio
050106	* fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature
050107	* catrami acidi
050108	* altri catrami
050109	* fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
050112	* acidi contenenti oli
050115	* filtri di argilla esauriti
050601	* catrami acidi
050603	* altri catrami
050701	* fanghi contenenti mercurio
060101	* acido solforoso e solforico
060102	* acido cloridrico
060103	* acido fluoridrico
060104	* acido fosforoso e fosforico
060105	* acido nitroso e nitrico
060106	* altri acidi
060201	* idrossido di calcio
060203	* idrossido di ammonio
060204	* idrossido di sodio e di potassio
060205	* altre basi
060311	* sali e soluzioni contenenti cianuri

060313	*	sali e loro soluzioni, contenenti metalli pesanti
060315	*	ossidi metallici contenenti metalli pesanti
060403	*	rifiuti contenenti arsenico
060404	*	rifiuti contenenti mercurio
060405	*	rifiuti contenenti altri metalli pesanti
060502	*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
060602	*	rifiuti contenenti solfuri pericolosi
060701	*	rifiuti contenenti amianto da processi elettrolitici
060702	*	carbone attivo dalla produzione di cloro
060703	*	fanghi di solfati di bario, contenenti mercurio
060704	*	soluzioni ed acidi, ad es. acido di contatto
060903	*	rifiuti prodotti da reazioni a base di calcio contenenti o contaminati da sostanze pericolose
061002	*	rifiuti contenenti sostanze pericolose
061301	*	pesticidi, biocidi ed agenti conservativi del legno di natura inorganica
061302	*	carbone attivo esaurito (tranne 060702)
061304	*	rifiuti della lavorazione dell'amianto
070101	*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
070103	*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri
070104	*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
070107	*	fondi di distillazione e residui di reazione alogenati
070108	*	altri fondi di distillazione e residui di reazione
070109	*	residui di filtrazione, assorbenti esauriti contaminati da composti organici alogenati
070110	*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti
070111	*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
070201	*	soluzioni di lavaggio e acque madri
070203	*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri
070204	*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
070207	*	fondi di distillazione e residui di reazione alogenati
070208	*	altri fondi di distillazione o residui di reazione
070209	*	residui di filtrazione, assorbenti esauriti contaminati da composti organici alogenati
070210	*	altri residui di filtrazione, assorbenti esauriti
070211	*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
070216	*	rifiuti contenenti silicone pericoloso
070301	*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri
070303	*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri
070304	*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
070307	*	fondi di distillazione e residui di reazione alogenati
070308	*	altri fondi di distillazione e residui di reazione
070309	*	residui di filtrazione, assorbenti esauriti contaminati da composti organici alogenati
070310	*	altri residui di filtrazione, assorbenti esauriti
070311	*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
070401	*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
070403	*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio e acque madri
070404	*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri
070407	*	fondi di distillazione e residui di reazione alogenati
070408	*	altri fondi di distillazione e residui di reazione
070409	*	residui di filtrazione, assorbenti esauriti contaminati da composti organici alogenati
070410	*	altri residui di filtrazione, assorbenti esauriti
070411	*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
070413	*	rifiuti solidi contenenti sostanze pericolose

070501	*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri
070503	*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio e acque madri
070504	*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri
070507	*	fondi di distillazione e residui di reazione alogenati
070508	*	altri fondi di distillazione e residui di reazione
070509	*	residui di filtrazione, assorbenti esauriti contaminati da composti organici alogenati
070510	*	altri residui di filtrazione, assorbenti esauriti
070511	*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
070513	*	rifiuti solidi contenenti sostanze pericolose
070601	*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri
070603	*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio e acque madri
070604	*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri
070607	*	fondi di distillazione e residui di reazione alogenati
070608	*	altri fondi di distillazione e residui di reazione
070609	*	residui di filtrazione, assorbenti esauriti contaminati da composti organici alogenati
070610	*	altri residui di filtrazione, assorbenti esauriti
070611	*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
070701	*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri
070703	*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio e acque madri
070704	*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri
070707	*	fondi e residui di reazione alogenati
070708	*	altri fondi e residui di reazione
070709	*	residui di filtrazione, assorbenti esauriti contaminati da composti organici alogenati
070710	*	altri residui di filtrazione, assorbenti esauriti
070711	*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
080111	*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
080115	*	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
080117	*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
080119	*	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
080121	*	residui di vernici o di sverniciatori
080312	*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose
080312	*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose
080314	*	fanghi di inchiostro, contenenti sostanze pericolose
080316	*	residui di soluzioni chimiche per incisione
080317	*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose
080319	*	oli dispersi
080409	*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
080411	*	fanghi di adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
080413	*	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
080415	*	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
080501	*	isocianati di scarto
090101	*	soluzioni di sviluppo e attivanti a base acquosa
090102	*	soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa
090103	*	soluzioni di sviluppo a base solvente
090104	*	soluzioni di fissaggio
090105	*	soluzioni di lavaggio e di arresto-fissaggio
090106	*	rifiuti contenenti argento dal trattamento sul posto di rifiuti fotografici
090111	*	macchine fotografiche monouso contenenti batterie incluse nelle voci 16 06 01, 16 06 02 o 16 06 03
090113	*	rifiuti liquidi acquosi prodotti dal recupero in loco dell'argento, diversi da quelli di cui alla voce 09 01 06
100104	*	ceneri leggere e olio

100109	*	acido solforico
100113	*	ceneri leggere prodotte da idrocarburi emulsionati usati come carburante
100114	*	ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia prodotte dal coincenerimento, contenenti sostanze pericolose
100116	*	ceneri leggere prodotte dal coincenerimento, contenenti sostanze pericolose
100118	*	rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi, contenenti sostanze pericolose
100120	*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
100122	*	fanghi acquosi da operazioni di pulizia caldaie, contenenti sostanze pericolose
100207	*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose
100213	*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose
100304	*	scorie bianche e incrostazioni di prima fusione
100308	*	scorie saline di seconda fusione
100309	*	scorie nere di seconda fusione
100315	*	schiumature infiammabili o che rilasciano, al contatto con l'acqua, gas infiammabili in quantit� pericolose
100317	*	rifiuti contenenti catrame della produzione degli anodi
100319	*	polveri dei gas di combustione, contenenti sostanze pericolose
100321	*	altre polveri e particolati (comprese quelle prodotte da mulini a palle), contenenti sostanze pericolose
100323	*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose
100325	*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose
100329	*	rifiuti prodotti dal trattamento di scorie saline e scorie nere, contenenti sostanze pericolose
100401	*	scorie (di prima e seconda fusione)
100402	*	incrostazioni e loppe (prima e seconda fusione)
100403	*	arsenato di calcio
100404	*	polveri di gas effluenti da camino
100405	*	altre polveri e particolato
100406	*	rifiuti solidi derivanti dal trattamento dei fumi
100407	*	fanghi derivanti dal trattamento dei fumi
100503	*	polveri e gas effluenti da camino
100505	*	rifiuti solidi derivanti dal trattamento dei fumi
100506	*	fanghi derivanti dal trattamento dei fumi
100510	*	scorie e schiumature infiammabili o che rilasciano, al contatto con l'acqua, gas infiammabili in quantit� pericolose
100603	*	polveri e gas effluenti da camino
100606	*	rifiuti dal trattamento ad umido dei fumi
100607	*	rifiuti dal trattamento a secco dei fumi
100808	*	scorie salate della produzione primaria e secondaria
100810	*	impurit� e schiumature infiammabili o che rilasciano, al contatto con l'acqua, gas infiammabili in quantit� pericolose
100815	*	polveri dei gas di combustione, contenenti sostanze pericolose
100817	*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose
100905	*	forme e anime da fonderia non utilizzate, contenenti sostanze pericolose
100907	*	forme e anime da fonderia utilizzate, contenenti sostanze pericolose
100909	*	polveri dei gas di combustione contenenti sostanze pericolose
100911	*	altri particolati contenenti sostanze pericolose
101005	*	forme e anime da fonderia non utilizzate, contenenti sostanze pericolose
101007	*	forme e anime da fonderia utilizzate, contenenti sostanze pericolose
101009	*	polveri dei gas di combustione, contenenti sostanze pericolose
101011	*	altri particolati contenenti sostanze pericolose
101109	*	scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico, contenenti sostanze pericolose
101111	*	rifiuti di vetro in forma di particolato e polveri di vetro contenenti metalli pesanti (provenienti ad es. da tubi a raggi catodici)

101115	*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose
101117	*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose
101119	*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
101209	*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose
101309	*	rifiuti della fabbricazione di amianto cemento, contenenti amianto
101312	*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose
101401	*	rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi, contenenti mercurio
110105	*	soluzioni acide di decapaggio
110106	*	acidi non specificati altrimenti
110107	*	alcali non specificati altrimenti
110108	*	fanghi di fosfatazione
110109	*	fanghi e residui di filtrazione, contenenti sostanze pericolose
110111	*	soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose
110113	*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose
110115	*	eluati e fanghi di sistemi a membrana e sistemi a scambio ionico, contenenti sostanze pericolose
110116	*	resine a scambio ionico saturate o esaurite
110198	*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose
110202	*	fanghi della lavorazione idrometallurgici dello zinco (compresi jarosite, goethite)
110205	*	rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame, contenenti sostanze pericolose
110301	*	rifiuti contenenti cianuri
110302	*	altri rifiuti
110503	*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi
110504	*	fondente esaurito
120106	*	oli esauriti per macchinari contenenti alogeni (non emulsionati)
120107	*	oli esauriti per macchinari non contenenti alogeni (non emulsionati)
120108	*	emulsioni esauste per macchinari contenenti alogeni
120109	*	emulsioni esauste per macchinari non contenenti alogeni
120110	*	oli sintetici per macchinari
120112	*	grassi e cere esauriti
120114	*	fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose
120116	*	materiale abrasivo di scarto, contenente sostanze pericolose
120118	*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio
120119	*	oli per macchinari, facilmente biodegradabili
120120	*	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose
120301	*	soluzioni acquose di lavaggio
120302	*	rifiuti di sgrassatura a vapore
130101	*	oli per circuiti idraulici contenenti PCB e PCT
130104	*	emulsioni contenenti composti organici clorurati
130105	*	emulsioni non contenenti composti organici clorurati
130109	*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati
130110	*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati
130111	*	oli sintetici per circuiti idraulici
130112	*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili
130113	*	altri oli per circuiti idraulici
130204	*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati
130205	*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati
130206	*	scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione
130207	*	olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile
130208	*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione
130301	*	oli isolanti o oli termoconduttori, contenenti PCB e PCT

130306	*	oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 13 03 01
130307	*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati
130308	*	oli sintetici isolanti e oli termoconduttori
130309	*	oli isolanti e oli termoconduttori, facilmente biodegradabili
130310	*	altri oli isolanti e oli termoconduttori
130401	*	oli di cala da navigazione interna
130402	*	oli di cala derivanti dalle fognature dei moli
130403	*	oli di cala da altre navigazioni
130501	*	solidi di separazione olio/acqua
130502	*	fanghi di separazione olio/acqua
130503	*	fanghi da collettori
130506	*	oli prodotti dalla separazione olio/acqua
130507	*	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua
130508	*	miscugli di rifiuti delle camere a sabbia e dei prodotti di separazione olio/acqua
130701	*	olio combustibile e carburante diesel
130702	*	benzina
130703	*	altri carburanti (comprese le miscele)
130801	*	fanghi ed emulsioni prodotti dai processi di dissalazione
130802	*	altre emulsioni
130899	*	rifiuti non specificati altrimenti
140601	*	clorofluorocarburi, HCFC, HFC
140602	*	altri solventi e miscele di solventi, alogenati
140603	*	altri solventi e miscele di solventi
140604	*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati
140605	*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi
150110	*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze
150111	*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti
150202	*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose
160104	*	veicoli fuori uso
160107	*	filtri dell'olio
160108	*	componenti contenenti mercurio
160110	*	componenti esplosivi (ad esempio "air bag")
160111	*	pastiglie per freni, contenenti amianto
160113	*	liquidi per freni
160114	*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose
160121	*	componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13 e 16 01 14
160209	*	trasformatori e condensatori contenenti PCB
160210	*	apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 09
160211	*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC
160212	*	apparecchiature fuori uso, contenenti amianto in fibre libere
160213	*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12
160215	*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso
160303	*	rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose
160305	*	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose
160401	*	munizioni di scarto
160402	*	fuochi artificiali di scarto
160403	*	altri rifiuti esplosivi di scarto

160504	*	gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose
160506	*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio
160507	*	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose
160508	*	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose
160601	*	accumulatori al piombo
160602	*	accumulatori al nichel-cadmio
160603	*	pile a secco al mercurio
160606	*	elettroliti da pile ed accumulatori
160708	*	rifiuti contenenti olio
160709	*	rifiuti contenenti altre sostanze pericolose
160802	*	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione pericolosi o composti di metalli di transizione pericolosi
160805	*	catalizzatori esauriti contenenti acido fosforico
160806	*	liquidi esauriti usati come catalizzatori
160807	*	catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose
160901	*	permanganati, ad esempio permanganato di potassio
160902	*	cromati, ad esempio cromato di potassio, dicromato di potassio o di sodio
160903	*	perossidi, ad esempio perossido d'idrogeno
160904	*	sostanze ossidanti non specificate altrimenti
161001	*	soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose
161003	*	concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose
161101	*	rivestimenti e materiali refrattari a base di carbone provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, contenenti sostanze pericolose
161103	*	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, contenenti sostanze pericolose
161105	*	rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, contenenti sostanze pericolose
170106	*	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, contenenti sostanze pericolose
170204	*	vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati
170301	*	miscele bituminose contenenti catrame di carbone
170303	*	catrame di carbone e prodotti contenenti catrame
170409	*	rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose
170410	*	cavi, impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose
170503	*	terra e rocce, contenenti sostanze pericolose
170505	*	fanghi di dragaggio, contenente sostanze pericolose
170507	*	pietrisco per massicciate ferroviarie, contenente sostanze pericolose
170601	*	materiali isolanti contenenti amianto
170605	*	materiali da costruzione contenenti amianto
170801	*	materiali da costruzione a base di gesso contaminati da sostanze pericolose
170903	*	altri rifiuti dell'attivita di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose
180103	*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni
180106	*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose
180108	*	medicinali citotossici e citostatici
180110	*	rifiuti di amalgama prodotti da interventi odontoiatrici
180202	*	altri rifiuti la cui raccolta e smaltimento richiede precauzioni in funzione della prevenz
180205	*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose
180207	*	medicinali citotossici e citostatici
190105	*	residui di filtrazione prodotti dagli impianti di trattamento dei fumi
190106	*	acque reflue da trattamento dei fumi ed altre acque reflue

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

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

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

190110	*	carbone attivo esaurito dal trattamento dei fumi
190111	*	ceneri pesanti e scorie, contenenti sostanze pericolose
190113	*	ceneri leggere, contenenti sostanze pericolose
190115	*	ceneri di caldaia, contenenti sostanze pericolose
190117	*	rifiuti della pirolisi, contenenti sostanze pericolose
190204	*	miscugli di rifiuti contenenti almeno un rifiuto pericoloso
190205	*	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose
190207	*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione
190304	*	rifiuti contrassegnati come pericolosi, parzialmente stabilizzati
190306	*	rifiuti contrassegnati come pericolosi, solidificati
190402	*	ceneri leggere ed altri rifiuti di trattamento dei fumi
190403	*	fase solida non vetrificata
190702	*	percolato di discarica, contenente sostanze pericolose
190806	*	resine di scambio ionico sature o esaurite
190807	*	soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico
190810	*	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 19 08 09
190811	*	fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, contenenti sostanze pericolose
190813	*	fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali
191003	*	fluff - frazione leggera e polveri, contenenti sostanze pericolose
191101	*	filtri di argilla esauriti
191102	*	catrami acidi
191103	*	rifiuti liquidi acquosi
191105	*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
200113	*	solventi
200117	*	prodotti fotochimici
200119	*	pesticidi
200121	*	tubi fluorescenti e altri rifiuti contenenti mercurio
200123	*	apparecchiature contenenti clorofluorocarburi
200126	*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25
200127	*	vernici, inchiostri, adesivi e resine contenenti sostanze pericolose
200129	*	detergenti contenenti sostanze pericolose
200131	*	medicinali citotossici e citostatici
200133	*	batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie
200135	*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi

- Nell'ambito delle operazioni **D15 ed R13**, è **autorizzato** il riconfezionamento (senza miscelazione fra rifiuti), per tutti i rifiuti, con l'esclusione dei rifiuti contenenti amianto, della soprastante tabella. Per i rifiuti di natura liquida è unicamente consentita la sostituzione dell'imballo qualora risulti deteriorato. Inoltre è **autorizzato** lo sconfezionamento, e riconfezionamento dei rifiuti all'interno di contenitori più grandi per il trasporto (senza miscelazione fra rifiuti) dei rifiuti indicati nella sottostante tabella. Tali attività vengono svolte come descritto al capitolo "C1.3 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO DEGLI IMPIANTI DELL'INSTALLAZIONE"

Codici EER		DESCRIZIONE
150104		Imballaggi in metallo
150110	*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze
160107	*	Filtri dell'olio
160214		apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13

160601	*	accumulatori al piombo
170302		miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01 - stato fisico SOLIDO (carta catramata)
200132		medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31
200133	*	batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonchè batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie
200134		batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20 01 33

Per le attività autorizzate con operazione **D15 e R13** devono essere rispettate le seguenti prescrizioni:

1. Le operazioni di gestione rifiuti devono essere effettuate per le tipologie di rifiuti e quantitativi nel rispetto di quanto indicato nelle soprastanti tabelle,
2. I rifiuti in ingresso devono essere sottoposti alle operazioni di identificazione del soggetto conferitore, alle verifiche dei documenti di accompagnamento, ed alle operazioni obbligatorie di pesatura/misura per verifica dei quantitativi di rifiuti effettivamente conferiti.
3. I rifiuti devono essere stoccati tutti all'interno del capannone dedicato. Anche in caso di situazioni d'emergenza i rifiuti dovranno rimanere tutti in tale area. In nessun caso dovranno esservi stoccaggi di rifiuti nelle aree cortilive limitrofe o in altri locali non autorizzati.
4. L'operazione D15 e l'operazione R13 devono essere effettuate all'interno del capannone di stoccaggio (impianto C) con separazione delle diverse tipologie di rifiuti, provvedendo alla loro etichettatura, e indicando le specifiche operazioni e destinazioni di recupero e smaltimento dei rifiuti, contrassegnate da apposita cartellonistica recante il codice EER.
5. Tutti i rifiuti gestiti dalla Ditta, identificati ai codici EER 20 xx xx, possono provenire dai Centri di Raccolta o in alternativa esclusivamente da utenze non domestiche e comunque da produttori primari.
6. L'area appartenente al "Centro di stoccaggio" deve essere mantenuta separata dall'area confinante adibita al "Centro di raccolta" mediante separazione fisica con recinzione.
7. Nel "Centro di stoccaggio", i rifiuti pericolosi, i rifiuti non pericolosi e i rifiuti sanitari devono essere indicati con apposita cartellonistica, tenendo distinte fra loro tali tre tipologie di rifiuti.
8. Il centro deve essere dotato degli opportuni presidi di sicurezza e di un'adeguata capacità di stoccaggio di emergenza, appositamente individuata, nel caso in cui si renda necessario trasferire un rifiuto da un automezzo a causa di un suo guasto o a causa di un potenziale danneggiamento della capacità di contenimento del veicolo stesso, e per l'eventuale stoccaggio di rifiuti non conformi all'omologa di accettazione risultati presenti in maniera accidentale e non verificabile all'atto del prelievo o dell'accettazione in impianto.
9. In caso di sversamenti accidentali la pulizia delle superfici interessate sia eseguita immediatamente, per quanto possibile a secco o con idonei materiali inerti assorbenti, qualora si tratti rispettivamente di materiali solidi o polverulenti o liquidi. I materiali derivanti dalle operazioni di pulizia devono essere smaltiti presso impianti autorizzati. Deve essere individuata un'area per il deposito delle sostanze da utilizzare per l'assorbimento dei liquidi in caso di sversamenti accidentali.
10. Deve essere tenuto e compilato un Registro dell'impianto nel quale annotare ogni sversamento verificatosi nel centro.
11. Devono essere effettuate periodiche verifiche e manutenzioni del buon funzionamento delle canalette e reti di raccolta, di eventuali sversamenti di rifiuti, poste sotto il capannone.
12. I contenitori adibiti allo stoccaggio dei rifiuti devono essere chiaramente identificati e muniti di cartellonistica ben visibile indicante il codice EER, le quantità, lo stato fisico, le caratteristiche di pericolosità dei rifiuti e le norme di comportamento per la loro manipolazione.
13. E' vietato l'utilizzo di contenitori precedentemente contaminati da sostanze incompatibili con quelle che si intendono introdurre, senza averne eseguito preliminarmente la completa pulizia
14. I recipienti fissi e mobili devono essere provvisti di:
 - a) idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto;

- b) accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento;
- c) mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.
15. I recipienti per i rifiuti liquidi:
- possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo recipiente;
 - devono consentire il controllo anche visivo del livello di riempimento ed eventualmente devono essere dotati di opportuni dispositivi antitraboccamento;
 - i recipienti devono essere ispezionati ad intervalli regolari per confermarne l'idoneità all'utilizzo, e sostituiti qualora presentino alterazioni, e delle ispezioni sia mantenuta registrazione, la quale indichi che essi continuano ad essere idonei all'utilizzo
16. I recipienti, fissi e mobili destinati a contenere rifiuti pericolosi devono possedere adeguati sistemi di resistenza in relazione alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti contenuti.
17. Dovrà essere assicurata la compatibilità tra contenitori e rifiuti in essi stoccati, al fine di evitare qualunque tipo di reazione chimico-fisica.
18. I rifiuti infiammabili siano stoccati in conformità con quanto previsto dalla normativa vigente in materia.
19. Per il deposito di eventuali rifiuti fermentescibili la Ditta si deve dotare di sistema di controllo della temperatura degli stessi.
20. L'attività di gestione dei RAEE deve essere condotta conformemente alle disposizioni del D. Lgs. 49/2014.
21. Deve essere effettuato controllo radiometrico di tutti i RAEE, contestualmente all'accettazione del carico in ingresso in conformità alle disposizioni dell'art.157 del D. Lgs. n. 230/95 come modificato dall'art. 1 del D. Lgs. n. 100/2011 e D. Lgs. 31 luglio 2020 n.101, e, qualora fossero rilevati residui radiometrici nei rifiuti in ingresso, questi comporteranno la non accettabilità dei rifiuti stessi e l'attivazione della Procedura operativa prevista dalla ditta.
22. Per l'operazione di messa in riserva R13 di RAEE aventi circuiti con sostanze lesive dell'ozono (ad esempio frigoriferi, congelatori, ecc...), la movimentazione di tali rifiuti dovrà essere effettuata con tutte le cautele tali da evitare ogni possibile rottura/lesione dei circuiti stessi, ed altresì dovranno essere effettuate verifiche di tali rifiuti in ingresso per il ripristino/sostituzione dell'imballo qualora deteriorato.
23. I RAEE devono essere ammessi all'Impianto C - "Centro di Stoccaggio" all'operazione di recupero R13, ad eccezione di quelli non ammissibili a recupero.
24. E' vietato immagazzinare e/o miscelare i PCB con altri rifiuti (pericolosi o non pericolosi).
25. Riguardo ai rifiuti sanitari, la gestione deve essere svolta in conformità al D.P.R. 254/2003, con particolare riferimento al tempo di permanenza in stoccaggio.
26. E' vietata la miscelazione-diluizione di rifiuti pericolosi con altri tipi di materiali e/o rifiuti.
27. Non è ammesso il travaso con miscelazione, dei rifiuti con stato fisico liquido.
28. Dovrà essere evitata la vicinanza di rifiuti tra loro incompatibili per non creare condizioni di reazioni indesiderate anche in caso di sversamenti accidentali.
29. I materiali solidi contaminati devono essere immagazzinati all'interno di contenitori chiusi.
30. La movimentazione dei rifiuti all'interno dell'impianto deve essere effettuata in condizione di sicurezza e deve avvenire con gli opportuni accorgimenti atti a evitare dispersione di rifiuti e materiali vari, nonché la diffusione di polveri
31. I rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, devono essere conferiti a soggetti autorizzati per il recupero o lo smaltimento finale, escludendo ulteriori passaggi ad impianti di stoccaggio, se non strettamente collegati agli impianti di recupero di cui ai punti da R1 a R12 dell'allegato C relativo alla Parte Quarta del D. Lgs. 152/2006 o agli impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D14 dell'allegato B relativo alla Parte Quarta del D. Lgs.152/2006; intendendosi per impianto strettamente collegato un impianto dal quale, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti perché gli stessi possano accedere all'impianto di recupero/smaltimento finale.

32. Dopo la messa in riserva R13 i Rifiuti Sanitari devono essere avviati a recupero presso impianti autorizzati a svolgere attività R1 “Utilizzazione principalmente come combustibile o come altro mezzo per produrre energia”.

IMPIANTO C - CENTRALE DI COMPATTAZIONE

L’impianto è dedicato alla compattazione dei Rifiuti Urbani e rifiuti non pericolosi, con operazioni di D13 e R12, per le quali si specificano sotto i termini autorizzativi e le condizioni/prescrizioni.

- **Operazione D13 ed R12** - Si autorizza l’azienda ad effettuare l’attività di smaltimento rifiuti con operazione D13 Raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12”, e l’attività di recupero R12 “scambio di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate da R1 a R11”, come da all’Allegato B alla Parte Quarta del D. Lgs 3 aprile 2006, n. 152, per i seguenti tipi e quantitativi di rifiuti:

Le operazioni sono effettuate nel rispetto dei seguenti quantitativi massimi complessivi di rifiuti:

Tabella riassuntiva dei quantitativi gestiti con operazione **D13 ed R12**

Quantità massima istantanea con operazione D13, R12		Quantità massima giornaliera con operazione D13, R12		Quantità massima annua con operazione D13, R12	
t/ist	mc/ist	t/giorno	mc/giorno	t/anno	mc/anno
400	1.600	800	3.200 (**)	185.000	740.000

(**) dato calcolato sulla base del peso specifico di 250 kg/mc.

di cui, al massimo:

Rifiuti in ingresso	Quantità massima annua
	t/anno
Rifiuti urbani da utenze domestiche	145.000
Rifiuti non pericolosi	40.000
TOTALE COMPLESSIVO	185.000*

*tale quantitativo è comprensivo dei rifiuti identificati con EER 200303 (residui dalla pulizia delle strade) sottoposti ad operazione R13 presso l’impianto e per un massimo di 8.000 t/anno.

L’elenco dei rifiuti che possono essere gestiti in **D13 e R12** è il seguente:

RIFIUTI URBANI da utenze domestiche	
200101	carta e cartone
200102	vetro
200108	rifiuti di natura organica utilizzabili per il compostaggio (compresi oli per frittura e r
200110	abiti
200111	prodotti tessili
200136	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35
200138	legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37
200139	plastica
200140	metallo
200201	rifiuti biodegradabili
200203	altri rifiuti non compostabili
200301	rifiuti urbani non differenziati
200302	rifiuti di mercatiresidui della pulizia stradale
200303	residui della pulizia stradale
200306	rifiuti della pulizia delle fognature

200307	rifiuti ingombranti
RIFIUTI NON PERICOLOSI	
020102	scarti di tessuti animali
020103	scarti di tessuti vegetali
020104	rifiuti di plastica (esclusi imballaggi)
020107	rifiuti della silvicoltura
020202	scarti animali
020203	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione
020304	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione
020401	terra derivante da operazioni di pulizia e lavaggio delle barbabetole
020501	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione
020601	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione
020701	rifiuti da operazioni di lavaggio, pulizia e macinazione della materia prima
020703	rifiuti da trattamenti chimici
020704	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione
030101	scarti della corteccia e del sughero
030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04
030301	corteccia
030307	scarti dal riciclaggio della carta e del cartone
030308	scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati
040109	cascami e ritagli da operazioni di confezionamento e finitura
040209	rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate, elastomeri, plastomeri)
040210	materiale organico proveniente da prodotti naturali (es. grasso, cera)
040221	rifiuti da fibre tessili grezze
040222	rifiuti da fibre tessili lavorate
090107	carta e pellicole per fotografia contenenti argento o composti dell'argento
090108	carta e pellicole per fotografia non contenenti argento o composti dell'argento
090110	macchine fotografiche usa e getta senza batterie
101103	Scarti di materiale in fibra a base di vetro
120105	particelle di plastica
120199	rifiuti non specificati altrimenti
150101	imballaggi in carta e cartone
150102	imballaggi in plastica
150103	imballaggi in legno
150104	imballaggi in metallo
150105	imballaggi compositi
150106	imballaggi in pi materiali
150107	imballaggi in vetro
150109	imballaggi in materia tessile
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02
160119	Plastica
160122	Componenti non specificati altrimenti (Materiali misti non recuperabili costituiti da vetro , plastiche e materiali ferrosi derivanti dalla manutenzione di autoveicoli)
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15
160304	Rifiuti Inorganici diversi da quelli di cui alla voce 160303 (composti metallici, resine, materiali misti inerti prodotti dallo smaltimento di prodotti fuori specifica ed inutilizzati)
170201	legno
170202	vetro

170203	plastica
170411	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10
170604	materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03
170904	Rifiuti misti da attività di costruzione e demolizione diversi da quelli di cui alle voci 170901,170902 e 170903
190599	rifiuti non specificati altrimenti
190801	mondiglia
191002	rifiuti di metalli non ferrosi
191201	carta e cartone
191203	metalli non ferrosi
191204	plastica e gomma
191205	vetro
191207	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06
191208	prodotti tessili
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11
200101	carta e cartone
200102	vetro
200108	rifiuti di natura organica utilizzabili per il compostaggio (compresi oli per frittura e r
200110	abiti
200111	prodotti tessili
200136	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35
200138	legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37
200139	plastica
200140	metallo
200201	rifiuti biodegradabili
200203	altri rifiuti non compostabili
200301	rifiuti urbani non differenziati
200302	rifiuti di mercati
200303	residui della pulizia stradale
200306	rifiuti della pulizia delle fognature
200307	rifiuti ingombranti

Per le attività autorizzate con operazione **D13 e R12** devono essere rispettate le seguenti prescrizioni::

1. Le operazioni di gestione rifiuti devono essere effettuate per le tipologie di rifiuti e quantitativi nel rispetto di quanto indicato nelle soprastanti tabelle,
2. E' vietato conferire alla centrale di compattazione rifiuti diversi da quelli autorizzati come da sopra riportati elenchi
3. Deve essere presente apposita cartellonistica nel piazzale di arrivo dei mezzi adibiti al conferimento dei rifiuti, dedicata ad indicare ai trasportatori la corretta destinazione dei rifiuti.
4. Deve essere mantenuta la tracciabilità dei flussi dei rifiuti, distinti tra i quantitativi di rifiuti urbani e non urbani in ingresso ed in uscita.
5. I rifiuti non pericolosi gestiti dalla Ditta, identificati ai EER 20 xx xx, possono provenire dai Centri di Raccolta o in alternativa esclusivamente da utenze non domestiche e comunque da produttori primari.
6. Devono essere effettuati giornalmente interventi di pulizia e disinfezione dell'area di carico del rifiuto compattato.

IMPIANTO E - AREA MESSA IN RISERVA RIFIUTI DA SPAZZAMENTO STRADE

L'impianto è dedicato allo stoccaggio dei Rifiuti Urbani identificati con il EER 200303 "residui della pulizia stradale" con operazioni di R13 per le quali si specificano sotto i termini autorizzativi e le condizioni/prescrizioni.

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

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

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

- **Operazione R13** - Si autorizza l'azienda ad effettuare l'attività di recupero rifiuti con operazione R13 "Messa in riserva dei rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12, (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti)", di cui all'allegato C della parte IV del D.Lgs. 152/2006, per i seguenti tipi e quantitativi:

Tabella riassuntiva dei quantitativi gestiti in **R13**

Tipologia	EER	Quantità massima con operazione R13		Quantità massima annua con operazione R13	
		t/ist	mc/ist	t/anno	mc/anno
Rifiuti Urbani	200303 (residui dalla pulizia delle strade)	80	80	8.000	8.000

Per le attività autorizzate con operazione **R13** devono essere rispettate le seguenti prescrizioni:

1. Il rifiuto identificato al EER 200303 in ingresso all'Impianto E -" Area Messa in riserva rifiuti da spazzamento strade" e in ingresso all'impianto D "Centrale di compattazione", non deve fare superare la soglia dei quantitativi massimi annuali di rifiuti pari a 185.000 tonn/anno complessivamente autorizzati per le operazioni di D13 ed R12.
2. Il rifiuto dovrà essere stoccato nella piazzola dedicata di dimensioni di 114 m² è chiusa su tre lati con muretto perimetrale di h 2,5 m, dove il rifiuto sarà posizionato in cumuli di altezza di circa 2 metri o in cassoni.
3. E' vietata la miscelazione di rifiuti urbani identificati al ERR 200303 con altri rifiuti.
4. Deve essere presente apposita cartellonistica nel piazzale di arrivo dei mezzi adibiti al conferimento dei rifiuti, dedicata ad indicare ai trasportatori la corretta destinazione dei rifiuti.
5. Deve essere mantenuta la tracciabilità dei flussi del rifiuto identificato al EER 200303, distintamente rispetto ai quantitativi degli altri rifiuti destinati alla centrale di compattazione.
6. Vengano effettuati giornalmente interventi di pulizia e disinfezione dell'area di carico, unitamente a quelli dei compattatori.
7. Deve essere mantenuta una procedura operativa per la bagnatura periodica della piazzola di stoccaggio, con frequenze maggiori nel periodo estivo, al fine di evitare emissioni diffuse di polveri. Detta procedura deve essere inserita nel sistema di gestione dell'A.I.A. e devono essere predisposte nonché compilate le schede di registrazione dell'avvenuta bagnatura. Qualora la bagnatura non si rivelasse efficace al contenimento delle emissioni di polveri si dovrà provvedere a sistemi di stoccaggio confinati.
8. La Ditta deve attenersi scrupolosamente all'allocazione dei rifiuti (EER 200303) così come indicato negli elaborati cartografici presentati.

Altri Rifiuti prodotti da tutto l'impianto

1. I contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere a tenuta, posti in aree pavimentate e al coperto. In particolare per quanto riguarda i rifiuti liquidi e/o sostanze soggette a dilavamento lo stoccaggio deve essere dotato degli opportuni sistemi di contenimento (cordolature, pedane grigliate, bacino di contenimento ecc.) atti a prevenire la dispersione dei reflui.
2. La documentazione relativa alla classificazione dei rifiuti dovrà essere tenuta in apposito schedario assieme ai rapporti di prova e posti in visione a richiesta dell'Autorità di Controllo.
3. I rifiuti incompatibili devono essere stoccati in aree distinte al fine di prevenire il contatto tra di loro.
4. I recipienti mobili devono essere provvisti d'idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e

- svuotamento e mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.
5. I contenitori fissi e mobili, comprese le vasche, utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle caratteristiche chimico-fisiche e di pericolosità dei rifiuti che devono contenere.
 6. Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto e da non comprometterne il recupero.
 7. Durante le operazioni di rimozione e movimentazione dei rifiuti devono essere evitati versamenti e/o spargimenti. In particolare le manichette e i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi devono essere mantenuti in perfetta efficienza.
 8. Eventuali sostanze di risulta dal processo produttivo che verranno riutilizzate nel ciclo produttivo stesso e/o nella depurazione devono essere stoccate in un luogo separato dai rifiuti.
 9. E' vietato lo stoccaggio di sostanze e/o rifiuti idroinquinanti/sporcanti nelle aree sprovviste di pavimentazione impermeabile.

D2.9 ENERGIA

- 1) Il gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale l'energia.
- 2) Deve essere assicurato il monitoraggio e la verifica dell'evoluzione dei consumi di energia elettrica e termica attraverso la raccolta sistematica delle distinte di consumo che consenta di quantificare l'uso produttivo rispetto al totale.

D2.10 ALTRE CONDIZIONI

Il gestore deve assicurare che l'impianto sia gestito da personale adeguatamente preparato e pertanto tutti i lavoratori devono essere opportunamente informati e formati in merito a:

- effetti potenziali sull'ambiente e prevenzione dei rilasci e delle emissioni accidentali;
- l'importanza delle attività individuali ai fini del rispetto delle condizioni di autorizzazione; effetti potenziali sull'ambiente dell'esercizio degli impianti in condizioni anomale e di emergenza;
- azioni da mettere in atto quando si verificano condizioni anomale o di emergenza. Della documentazione comprovante la realizzazione dei moduli formativi dovrà essere conservata copia presso l'impianto a disposizione delle autorità di controllo. L'attività di formazione/informazione del personale dovrà essere rinnovata ogni qualvolta intervengano modifiche sull'assetto organizzativo e impiantistico aziendale (mansioni, nuovi macchinari o nuovo personale).

D2.11 GESTIONE DELL'EMERGENZA

In caso di emergenza ambientale il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima Arpae. Successivamente il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica. Salve le incombenze dettate dalle disposizioni vigenti in materia d'igiene e sicurezza dei lavoratori, in caso di fuoriuscita incontrollata nell'ambiente di emissioni liquide, solide o aeriformi il gestore deve comunicare tempestivamente, per iscritto, al Comune, ad Arpae e AUSL, territorialmente competenti, gli estremi dell'evento:

- cause che lo hanno generato;
- stima dei rilasci di inquinanti;
- contromisure adottate sul lato tecnico e gestionale,
- fine dell'evento;
- ripristino del regolare esercizio;

attivazione di modalità di sorveglianza e controllo.

Qualora la fuoriuscita possa avere una ricaduta sotto il profilo ambientale e/o sanitario all'esterno dello stabilimento dovrà essere immediatamente attivata la procedura di emergenza attraverso la chiamata del numero dedicato .

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

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

Qualora il gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare tramite PEC o raccomandata a/r ad ARPAE e al Comune la data prevista di termine dell'attività e fornire un cronoprogramma dettagliato per la dismissione, presentando un Piano di Dismissione finalizzato all'eliminazione dei potenziali rischi ambientali, al ripristino dello stato dei luoghi tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio, come sotto riportato.

Il piano di dismissione prenderà in esame i fattori di impatto ambientale presenti nel sito ritenuti significativi delle attività A.I.A. ivi svolte, onde riconsegnare il sito all'uso urbanistico previsto dal PSC.

Vengono di seguito considerati quali fattori di impatto ambientale da gestire nel piano di dismissione perché riconducibili all'attività AIA svolte le seguenti condizioni presenti nel sito:

- Silos, fusti e cisterne contenenti rifiuti o prodotti chimici liquidi o solidi: sono tali tutti i contenitori, silos o cisterne presenti sulla superficie aziendale;
- Oli lubrificanti e carburanti contenuti in impianti o attrezzature: sono tali gli oli e/o carburanti contenuti in attrezzature destinate alla demolizione e da conferire come rifiuti perché non più commerciabili;
- Contenuto delle vasche di trattamento rifiuti e depuratore acque, residui liquidi o solidi in generale da pulizia aree interne ed esterne: sono considerati rifiuti da smaltire presso strutture autorizzate lo svuotamento del contenuto delle vasche di trattamento dei rifiuti, fanghi liquidi; acque di lavaggio per bonifica impianti e quant'altro generato dalla pulizia dell'area;
- Materiali di demolizione strutture in laterizio o cemento armato comprese eventuali pavimentazioni: sono considerati tali eventuali materiali edili che si produrranno dalla demolizione obbligatoria di strutture e/o vasche esistenti considerate incompatibili con il successivo destino dell'area;
- Materiali da demolizione impianti e macchinari: sono considerati rifiuti tutti i macchinari in ferro ed acciaio e la parte di cavi elettrici facenti parte dell'impiantistica sussidiaria agli impianti utilizzati per l'attività A.I.A. che non saranno venduti come usati e destinati quindi alla demolizione.

Tutte le strutture edili presenti nel sito capannoni, edifici con uffici, tettoie, ecc. e la stessa rete fognaria di raccolta di tutte le acque, dopo lo smantellamento di tutte le strutture impiantistiche utilizzate dalle attività dismesse, verranno pulite e lavate ove risultassero contaminate con acqua a pressione, raccogliendo e conferendo detti reflui come rifiuti.

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

sensi delle medesime norme.

In particolare:

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

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

D3.1 CRITERI GENERALI DI MONITORAGGIO E INTERPRETAZIONE DEI DATI

Si valuta favorevolmente il piano di monitoraggio presentato con le modifiche ed integrazioni di cui alla seguente TABELLA A La documentazione di prova deve essere raccolta e ubicata in luogo idoneo in modo da permetterne la visione agli agenti accertatori al momento dell'ispezione

Il gestore è tenuto a presentare la relazione annuale prevista entro il **30 aprile** di ogni anno, relativa all'anno solare precedente, con l'illustrazione dei risultati del monitoraggio in particolare riferiti a:

- dati di consumo, di bilancio, di processo ed emissione così come illustrati nella tabella A;
- una informativa rispetto a variazioni impiantistiche, mantenimento certificazioni ambientali volontarie, miglioramenti effettuati, problematiche gestionali rilevate.
- indicatori, evidenziando l'andamento nel tempo;

Al fine di valutare e mantenere le performance dell'impianto la Ditta dovrà tenere conto dei valori monitorati annualmente, secondo gli indicatori sotto esposti:

INDICATORI

Indicatori per tutto il sito

Rumore : n. di reclami per rumore /anno

Indicatori Impianto B- Impianto trattamento chimico-fisico:

- Quantità rifiuti trattati/anno divisi per EER
- Consumo di reagenti per unità di peso di rifiuti trattati nel processo.
- Consumo specifico di acqua per unità di peso di rifiuti trattati nel processo.
- Rispetto del valore limite di concentrazione alla emissione in atmosfera.
- Flusso di massa di ogni parametro monitorato allo scarico in fognatura , espresso in Kg/anno.
- Rispetto del valore limite di concentrazione per lo scarico di acque depurate in fognatura pubblica.
- Consumo specifico di energia termica /elettrica per unità di peso di rifiuti trattati nel processo.
- quantità di fanghi di depurazione prodotti annualmente in rapporto all'unità di peso dei rifiuti trattati
- quantità di rifiuti prodotti per le diverse tipologie (MUD).

Indicatori per Impianto C- Centro di Stoccaggio:

- Quantità rifiuti stoccati/anno divisi per codice EER.
- Consumo specifico di acqua per unità di peso di rifiuti stoccati annualmente.
- Rapporto tra la quantità di rifiuti destinati a operazioni di recupero e quella totale in ingresso all'impianto .
- Rapporto tra la quantità di rifiuti destinati a operazioni di smaltimento e quella totale in ingresso all'impianto .

Indicatori per Impianto D – Centrale di Compattazione:

- Attività svolta dall'impianto.
- Quantitativi e tipologia (E.E.R.) di rifiuti dei rifiuti in ingresso all'impianto;
- Quantitativi e tipologia (E.E.R.) dei rifiuti prodotti dall'impianto e loro modalità di smaltimento;
- Consumo specifico di acqua per unità di peso di rifiuti trattati nel processo.
- Rispetto del valore limite di concentrazione alla emissione in atmosfera.

- Rispetto del valore limite di concentrazione per lo scarico di acque depurate in fognatura pubblica (S1)
- Consumo specifico di energia termica /elettrica per unità di peso di rifiuti trattati nel processo.

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

ARPAE, quale Autorità di Controllo effettua un'ispezione secondo quanto stabilito dalla Delibera di Giunta regionale dell'Emilia Romagna di riferimento per il triennio corrente e inerente il "Piano Regionale di ispezione per le installazioni con Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A) e approvazione degli indirizzi per il coordinamento delle attività ispettive".

La visita ispettiva è comprensiva di:

- 1) accertamenti amministrativi atti a verificare la conformità ai limiti, sulla base degli autocontrolli eseguiti dal gestore, e alle prescrizioni indicate in allegato alla sezione D, alle disposizioni vigenti in materia di prevenzione integrata dell'inquinamento e alle altre in materia ambientale applicabili all'impianto considerato;
- 2) accertamenti tecnici volti alla misura dell'emissione/scarico aziendali e al controllo dell'esecuzione dei monitoraggi aziendali secondo quanto indicato nella tabella A seguente.

TABELLA A- PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

PER TUTTO IL SITO

Fattori di processo/ambientali	Parametro gestionale	Sistemi di misura	Sistemi di registrazione	Frequenza del controllo	Note
				Gestore	
SCARICHI E BILANCIO IDRICO	Acque da pozzo: prelievo	Contatore volumetrico	sistema gestionale interno	Annuale	
	Acque da acquedotto: prelievo	Contatore volumetrico	sistema gestionale interno	Annuale	
	Scarico acque reflue industriali impianto chimico-fisico S1	Quantità in m ³ Contatore volumetrico	sistema gestionale interno	come da tabella per scarico S1 in capitolo D2.5 dell'Allegato 1	
	Scarico acque reflue industriali S1	Analisi chimica e fisica degli inquinanti	Cartacea dei verbali di prelievo e dei rapporti di prova	come da tabella per scarico S1 in capitolo D2.5 dell'Allegato 1	
EMISSIONI SONORE	Impatto acustico presso recettori limitrofi	Misure fonometriche	Relazione dei rilievi fonometrici effettuati presso i recettori individuati	Quinquennale	
QUALITA' ARIA	Monitoraggio delle emissioni odorigene	Autocontrollo delle UO con le	Cartacea su rapporti di prova	Trimestrale nel primo anno.	

		modalità riportate al paragrafo D	e relazione annuale	Annuale per quelli successivi	
	Monitoraggio immissioni a confine impianto	Autocontrollo dei parametri COV, H ₂ S, NH ₃ . Nei 5 punti indicati dalla BAT10/12	Cartacea su rapporti di prova e relazione annuale	Annuale nel periodo estivo	
PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE	Qualità delle acque del pozzo e piezometro	Rapporti di prova di autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Cartaceo dei verbali di prelievo e dei rapporti di prova	Annuale nel periodo Aprile-Maggio.	
ENERGIA ELETTRICA E TERMICA	Consumo di energia elettrica stabilimento	bilancio	sistema gestionale interno	Annuale	
	Consumo di energia termica stabilimento	bilancio	sistema gestionale interno	Annuale	
SICUREZZA, PREVENZIONE INCIDENTI	Formazione interna	Come da procedure	sistema gestionale interno	Come da procedura	

Impianto B - Impianto trattamento chimico-fisico

Impianto C - Centro di Stoccaggio:

Fattori di processo/ambientali	Parametro gestionale	Sistemi di misura	Sistemi di registrazione	Frequenza del controllo	Note
				Gestore	
RIFIUTI IN INGRESSO	Quantitativo rifiuti in ingresso (divisi per EER)	Carico formulari	sistema gestionale interno	Ad ogni ricezione	
	Caratterizzazione dei rifiuti in ingresso, quante caratterizzazioni per EER	Rapporti di prova e rielaborazione per EER e per cliente	sistema gestionale interno	Come da procedura	
	Attività di miscelazione impianto b - quantitativi dei rifiuti non accettati per la miscelazione in D9	Registro di miscelazione attività di miscelazione	Sistema gestionale interno	Come da procedura	
CONDUZIONE IMPIANTO CHIMICO-FISICO	verifica parametri di processo monitorati in continuo	In continuo	sistema gestionale interno		
EMISSIONI IN ATMOSFERA	Emissioni E10-11-11bis 12-14-15-24 Portata e	Autocontrollo effettuato da laboratorio	Cartacea su rapporti di prova e su registro degli	Annuale	

	concentrazione inquinanti	esterno	autocontrolli		
SCARICHI E BILANCIO IDRICO	Scarico acque reflue industriali impianto chimico-fisico (mc) S2	Quantità in m ³ Contatore volumetrico	sistema gestionale interno	Annuale	
	Scarico acque reflue industriali S2	Analisi chimica e fisica degli inquinanti	Cartacea dei verbali di prelievo e dei rapporti di prova	come da tabella per scarico S2 in capitolo D2.5 dell'Allegato 1	
GESTIONE DEI RIFIUTI PRODOTTI	Quantità di rifiuti prodotti ripartiti per tipologia	Verifica del peso dei rifiuti prodotti	Cartacea su registro di carico-scarico	Ogni 10 giorni	
	Fanghi derivanti dal trattamento	Analisi chimica e fisica degli inquinanti	Cartacea dei verbali di prelievo e dei rapporti di prova	Trimestrale	

Impianto D – Centrale di Compattazione

Fattori di processo/ambientali	Parametro gestionale	Sistemi di misura	Sistemi di registrazione	Frequenza del controllo	Note
				Gestore	
RIFIUTI IN INGRESSO	Quantitativo rifiuti in ingresso (divisi per EER)	Carico formulari	sistema gestionale interno	Ad ogni ricezione	
EMISSIONI IN ATMOSFERA	Emissione E20 Portata e concentrazione inquinanti	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Cartacea su rapporti di prova e su registro degli autocontrolli	Annuale	
SCARICHI E BILANCIO IDRICO	Scarico acque reflue industriali (mc) impianto S1	Contatore volumetrico o misuratore di portata	sistema gestionale interno	Annuale	
	Scarico acque reflue industriali S1	Analisi chimica e fisica degli inquinanti	Cartacea dei verbali di prelievo e dei rapporti di prova	Bimestrali, trimestrale, semestrali come da tabella S1 dell'allegato	
GESTIONE DEI RIFIUTI PRODOTTI	Quantità di rifiuti prodotti ripartiti per tipologia	Verifica del peso dei rifiuti prodotti	Cartacea su registro di carico-scarico	Ogni 10 giorni	
	Fanghi derivanti dal trattamento del depuratore "Libia"	Analisi chimica e fisica degli inquinanti	Cartacea dei verbali di prelievo e dei rapporti di prova	Trimestrale	

SEZIONE E

INDICATORI GESTIONALI - RACCOMANDAZIONI

E1 RACCOMANDAZIONI

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

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

Sito

La viabilità e la relativa segnaletica all'interno del sito sia adeguatamente mantenuta, e la circolazione opportunamente regolamentata.

La recinzione e la barriera esterna di protezione ambientale siano mantenute e siano oggetto di adeguate manutenzioni, anche avendo cura di tagliare le erbe infestanti e di rimuovere eventuali rifiuti accumulati per effetto eolico o altre cause.

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

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

L'installazione deve essere sottoposta a periodiche manutenzioni delle opere che risultano soggette a deterioramento, con particolare riferimento alle pavimentazioni cementate ed asfaltate, alle reti fognarie e relative vasche terminali e pozzetti, in modo tale da evitare qualsiasi pericolo di contaminazione dell'ambiente.

La Ditta deve tenere aggiornato il Piano di Emergenza Interno, di cui all'art. 26 bis della Legge 132/2018.

Ciclo Produttivo e Materie Prime

E' necessario identificare con apposita cartellonistica i contenitori e le aree di deposito delle materie prime e delle sostanze in genere.

Si raccomanda l'attenzione all'adozione dei possibili sistemi ed alternative per la riduzione dei consumi.

Emissioni in Atmosfera

I punti di prelievo devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà necessaria all'esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle norme tecniche di riferimento UNI EN 16911 e UNI EN 13284-1; le citate norme tecniche prevedono che le condizioni di stazionarietà siano comunque garantite quando il punto di prelievo è collocato almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità.

Si raccomanda che ogni punto di prelievo sia attrezzato con bocchettone di diametro interno da 3 pollici filettato internamente e deve sporgere per circa 50 mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere per quanto possibile collocati ad almeno 1 metro di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro. Si ricorda che i camini devono essere comunque attrezzati per i prelievi anche nel caso d'impianti per i quali non sia previsto un

autocontrollo periodico ma sia comunque previsto un limite di emissione.

La sigla identificativa dei punti d'emissione compresi nella tabella relativa al “Quadro Riassuntivo emissioni in atmosfera” della presente autorizzazione deve essere visibilmente riportata sui rispettivi condotti.

Accessibilità dei punti di prelievo: l'azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura.

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

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

Per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, si raccomanda alla ditta di mettere a disposizione degli operatori una postazione di lavoro con dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza; in particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale e antisdrucciolo e possibilmente dotate di protezione contro gli agenti atmosferici.

Per punti di prelievo collocati ad altezze non superiori a 5 m possono essere utilizzati ponti a torre su ruote dotati di parapetto normale su tutti i lati o altri idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro. I punti di prelievo devono comunque essere raggiungibili mediante sistemi e/o attrezzature che garantiscano equivalenti condizioni di sicurezza.

Incertezza delle misurazioni: il valore dell'incertezza analitica deve essere esplicitato per tutti i parametri previsti in autorizzazione. Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente in prossimità del valore limite di emissione e non deve essere generalmente superiore al valore indicato nelle norme tecniche (Manuale Unichim n.158/1988 "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" e Rapporto ISTISAN 91/41 "Criteri generali per il controllo delle emissioni") che indicano per metodi di campionamento e analisi di tipo manuale un'incertezza pari al 30% del risultato e per metodi automatici un'incertezza pari al 10% del risultato.

Scarichi e Consumo Idrico

Il pozzetto di ispezione e prelievo deve:

- essere installato a monte dello scarico finale, avere una ritenzione di almeno 50 l, essere posto in opera in modo tale che la differenza di quota tra il fondo pozzetto ed il tubo di uscita sia almeno di 30 cm e che quella tra il tubo in entrata e quello in uscita sia di almeno 20 cm;
- essere ubicato entro i limiti della proprietà privata, a valle di qualsiasi impianto di trattamento, in area pianeggiante, lontana da zone di transito mezzi pesanti e in posizione tale da consentire al personale di controllo un libero accesso in completa sicurezza;
- essere realizzato a perfetta tenuta;
- poter ospitare, nel caso che l'autorità competente lo imponga, tutte le strumentazioni (quali campionatori automatici fissi o mobili, misuratori di portata, ecc.) necessari al controllo degli scarichi;

- essere dotato di un chiusino facilmente sollevabile e apribile senza serratura o lucchetti, fatto salvo siano di facile reperibilità alla richiesta dell'organo di controllo. In particolare la Ditta dovrà assicurare la presenza d'idonei strumenti per l'apertura (chiavi, paranchi, ecc) del pozzetto d'ispezione e la disponibilità di proprio personale per il suo sollevamento onde consentire il prelievo dei reflui;
- il pozzetto di campionamento, parimenti agli altri manufatti e pozzetti di raccordo, dovrà sempre essere mantenuto in perfetta efficienza e libero da sedimenti, al fine di permettere il regolare deflusso dei reflui.

Ai fini del miglioramento delle proprie performance e ridurre gli sprechi di risorsa idrica la ditta è tenuta a misurare con continuità l'effetto delle prassi adottate e confrontarne gli esiti.

L'azienda dovrà manutenzionare con regolarità le caditoie cortilive provvedendo, qualora vi sia la necessità, a ripristinarne il buon funzionamento.

Si raccomanda all'azienda di porre particolare attenzioni alle procedure di verifica e controllo delle performance dell'impianto di trattamento chimico-fisico.

Produzione e Gestione dei Rifiuti

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

Il trattamento e l'immissione dei rifiuti liquidi e/o fanghi nell'impianto devono avvenire attraverso sistemi dedicati tali da garantire, in ogni condizione, le operazioni di ispezione e campionamento da parte degli Enti di controllo.

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

Bonifica

Con riferimento alla comunicazione di potenziale contaminazione ai sensi dell'art 242 del D. Lgs. 152/2006 presso l'installazione di Via dei Gonzaga 46, comunicata da Iren Ambiente in data 19/07/2021 ed acquisita dal ARPAE al protocollo n. 112596 del 19/07/2021, ove si riferisce che, durante i lavori di scavo per posa di sottoservizi, si è individuata una potenziale contaminazione storica di apparente limitata entità per la quale ha già predisposto valutazioni e controlli mirati alla salvaguardia delle matrici ambientali del sito, è necessario che il Gestore proceda con le indagini e verifiche preliminari, unitamente alle misure di prevenzione e messa in sicurezza, dandone tempestivo riscontro.

Inoltre, in esito ad accertato superamento, il Gestore dovrà procedere con trasmissione di apposita documentazione relativa alle successive fasi del procedimento in materia di siti contaminati secondo quanto previsto dal Titolo V, Parte IV del D. Lgs. 152/2006.

APPENDICE A

dell'ALLEGATO 1

VALUTAZIONE DEL POSIZIONAMENTO DEL SITO IPPC RISPETTO ALLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI – BAT conclusions

Nella valutazione delle migliori tecniche disponibili per l'impianto polifunzionale per la gestione dei rifiuti sito in Via dei Gonzaga, 46 – Reggio Emilia sono disponibili, a livello europeo, le analisi riportate nel seguente documento:

Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 del 10 agosto 2018, la Commissione UE ha stabilito le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (Best Available Techniques, BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE, relativa alle emissioni industriali.

Impianti :

- Impianto B– Trattamento chimico-fisico di rifiuti non pericolosi e pericolosi
- Impianto C - Centro di stoccaggio di rifiuti non pericolosi e pericolosi
- Impianto D - Centrale di compattazione e trasferimento di rifiuti urbani e non pericolosi
- Impianto E– Area messa in riserva rifiuti urbani da spazzamento stradale

BAT APPLICABILI ALL'INSTALLAZIONE:

- BAT generali : dalla BAT n. 1 alla BAT n.24
- BAT specifiche per l'impianto B - trattamento chimico-fisico : BAT n. 52 e 53
- BAT specifiche per l'impianto D - centrale di compattazione : BAT n.25

Per gli impianti c e d e non è prevista l'analisi di BAT specifiche trattandosi di impianti dedicati ad attività di messa in riserva R13 e deposito preliminare D15 presso i quali non è previsto alcun trattamento.

CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT

Prestazione ambientale complessiva

BAT 1. Applicabilità: L'ambito di applicazione (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura del sistema di gestione ambientale (ad esempio standardizzato o non standardizzato) dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente (che dipendono anche dal tipo e dalla quantità di rifiuti trattati).	OSSERVAZIONI
<i>Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:</i>	
<ul style="list-style-type: none"> impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado; 	<p>L'Alta Direzione di Iren Ambiente S.p.A. si impegna, nell'ambito delle politiche di gruppo, a determinare e fornire le risorse necessarie per attuare e mantenere e migliorare il sistema di gestione ambientale, a riesaminare periodicamente la Politica dell'azienda per mantenerla coerente con le scelte strategiche dell'Organizzazione e a darne massima diffusione sia all'interno che all'esterno dell'Organizzazione medesima.</p> <p>Il Comitato Guida di Alta Direzione, che definisce gli obiettivi e le strategie e monitora e riesamina periodicamente lo stato di attuazione del sistema di gestione qualità/ambiente/sicurezza e lo stato di avanzamento degli obiettivi periodici fissati e degli indicatori chiave definiti, è composto dall'Amministratore Delegato, dal Direttore Generale e dai Direttori di ciascun macro-processo.</p> <p>Ciascun Comitato di processo è presieduto dal Direttore e coinvolge i dirigenti ed i responsabili di processo/attività, quali principali referenti dell'attuazione del sistema e del raggiungimento degli obiettivi.</p> <p>Iren Ambiente S.p.A. società che gestisce Il Centro Polifunzionale per la gestione dei rifiuti di Via dei Gonzaga di Reggio Emilia è certificata ai sensi della UNI EN ISO 14001, UNI EN ISO 9001, UNI EN ISO 18001 e in fase di transizione verso l'ottenimento della UNI ISO 45001, per le varie attività che svolge, compresa l'attività in oggetto.</p>
<ul style="list-style-type: none"> definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione; 	<p>L'Alta Direzione di Iren Ambiente S.p.A. ha definito e riesamina periodicamente la politica aziendale, che comprende anche il miglioramento continuo del sistema di gestione ambientale e delle prestazioni ambientali.</p>
<ul style="list-style-type: none"> pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti; 	<p>Per assicurare l'attuazione e l'efficacia della Politica dell'azienda, Iren Ambiente S.p.A. ha definito, attua e sviluppa un sistema di gestione ambientale documentandolo in schede di processo e schede di valutazione completa dei rischi di processo e direzionali, procedure ed istruzioni scritte, documenti di analisi e valutazione degli aspetti ed impatti ambientali, con lo scopo di:</p> <ul style="list-style-type: none"> Valutare i rischi del contesto di riferimento e nello specifico i rischi ambientali correlati a ciascun sito/attività/impianto e definire gli obiettivi e le opportunità correlate Definire gli obiettivi ed assegnare le risorse per garantirne il raggiungimento, correlandoli al piano industriale/alla

	<p>pianificazione finanziaria e degli investimenti e tenere sotto controllo il relativo stato di avanzamento</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ tenere sotto controllo sistematicamente gli aspetti ambientali ed i rischi significativi relativamente alla gestione delle attività e dei siti coinvolti e garantire un livello di prestazione ambientale conforme alle prescrizioni e adeguato, ▪ garantire la valutazione sistematica, obiettiva e periodica delle prestazioni dei processi e del sistema, la disponibilità di informazioni affidabili sulle prestazioni ambientali, un dialogo aperto con il pubblico e le altre parti interessate e infine il coinvolgimento attivo e un'adeguata formazione del personale da parte delle organizzazioni interessate; ▪ migliorare continuamente le proprie prestazioni ambientali, tramite l'attuazione di obiettivi e traguardi specifici, ▪ individuare e cogliere le opportunità di miglioramento del sistema di gestione e delle prestazioni ambientali e renderle operanti. <p>Con Prot.: 006239/2021 del 26/07/2021 e successiva nota prot. 167212 del 29/10/2021 sono state trasmesse le procedure adottate dalla Ditta.</p>	
<ul style="list-style-type: none"> • attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti: <ol style="list-style-type: none"> a) struttura e responsabilità, b) assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza, c) comunicazione, coinvolgimento del personale, d) documentazione, e) controllo efficace dei processi, f) programmi di manutenzione, g) preparazione e risposta alle emergenze, h) rispetto della legislazione ambientale, 	<p>Il Sistema di Gestione documentato di Iren Ambiente S.p.A. comprende:</p> <ul style="list-style-type: none"> • la struttura organizzativa; • l'insieme dei processi che influiscono sugli impatti ambientali delle diverse attività, prodotti, servizi dell'Organizzazione, il controllo operativo, il monitoraggio e la sorveglianza degli stessi, nonché la gestione regolamentata delle potenziali emergenze ambientali; • le responsabilità delle funzioni aziendali e delle direzioni coinvolte della società e del gruppo; • le modalità ed i mezzi con cui sono effettuate le attività. • Il Sistema di Gestione Ambientale adottato da Iren Ambiente segue la logica di miglioramento e di prevenzione continua dell'inquinamento nonché del life cycle perspective e prevede le seguenti attività: <ul style="list-style-type: none"> • un'analisi del contesto ed una valutazione dei rischi complessiva e una sua revisione periodica; • l'analisi ambientale e la valutazione degli aspetti/impatti ambientali dei vari siti ed attività svolte e la sua periodica; • la definizione e l'aggiornamento di una Politica, di obiettivi, traguardi e programmi ambientali, coerenti con le prescrizioni legali che insistono sull'organizzazione, gli aspetti individuati come "significativi" le opzioni tecnologiche e le risorse finanziarie disponibili; • la formazione, l'addestramento e la sensibilizzazione del personale; • la gestione della comunicazione interna ed esterna; • il controllo della documentazione (gestionale, operativa e di registrazione); • la pianificazione ed il controllo delle attività operative; • la preparazione e la risposta alle emergenze ambientali. 	

	Sono in vigore specifiche procedure ed istruzioni specifiche che regolamentano tali aspetti e numerose registrazioni.	
<ul style="list-style-type: none"> controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a: <ul style="list-style-type: none"> monitoraggio e misurazione (cfr. anche la relazione di riferimento del JRC sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED — Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations, ROM) azione correttiva e preventiva, tenuta di registri, verifica indipendente (ove praticabile) interna o esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente; 	<p>Il Sistema di Gestione documentato di Iren Ambiente S.p.A. comprende anche:</p> <ul style="list-style-type: none"> la pianificazione ed il controllo delle attività di sorveglianza e misurazione (è presente e annualmente revisionato apposito Piano delle sorveglianze e misurazioni ambiente/sicurezza); la gestione delle non conformità e la definizione ed attuazione di azioni correttive/preventive; gli audit del Sistema di Gestione Ambientale; la rilevazione ed il monitoraggio dei dati correlati agli aspetti ambientali e l'elaborazione di opportuni indicatori di prestazione ambientale la comunicazione interna ed all'esterno circa gli aspetti ambientali significativi; l'avvio e lo svolgimento di processi, programmi ed azioni di miglioramento continuo del sistema e delle prestazioni ambientali laddove possibile, anche mediante il coinvolgimento e la partecipazione attiva del personale sia nella fase di identificazione delle azioni sia nella fase esecutiva; l'impegno e l'attuazione di azioni per il miglioramento continuo sia del sistema sia delle prestazioni ambientali effettive. <p>Sono in vigore specifiche procedure ed istruzioni che regolamentano tali aspetti e numerose registrazioni.</p> <p>Per il sito impiantistico di Via dei Gonzaga come per gli altri siti è presente e annualmente revisionato apposito Piano delle sorveglianze e misurazioni ambiente/sicurezza.</p>	
<ul style="list-style-type: none"> riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace; 	<p>Il Sistema di Gestione di Iren Ambiente S.p.A. comprende anche il riesame del Sistema di Gestione Ambientale a più livelli (per funzione/attività, per processo, di direzione) fino al Comitato Guida/di Alta Direzione. Il riesame è effettuato almeno una volta all'anno in modo complessivo. Possono essere effettuati riesami intermedi specifici di alcuni aspetti.</p> <p>E' presente apposita procedura ed i risultati dei vari riesami sono documentati.</p>	
<ul style="list-style-type: none"> attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite; 	<p>Nell'ambito della progettazione di nuovi impianti o nella definizione degli obiettivi di miglioramento dei siti esistenti, Iren Ambiente S.p.A. si impegna nella ricerca ed adozione di tutte le soluzioni tecnologiche funzionali al miglioramento continuo della tutela ambientale, nel rispetto dell'equilibrio economico – gestionale dell'Azienda.</p> <p>I principali impianti in possesso di tecnologie sono la centrale di compattazione e l'impianto chimico fisico. Per entrambi è stata approvata modifica non sostanziale di AIA che ne consente l'ammodernamento e la sostituzione di apparecchiature e strumenti che prevedono tecnologie avanzate e di conseguenza più pulite.</p>	
<ul style="list-style-type: none"> attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita; 	<p>All'interno dei documenti di Analisi ambientale dei diversi siti ed attività, compreso il Centro Polifunzionale di Via dei Gonzaga è inserito il prospetto del ciclo di vita che parte dalla progettazione degli impianti fino al loro smantellamento.</p>	

	Nella relazione tecnica è stato dedicato un apposito capitolo per la dismissione del sito. Inoltre nella dichiarazione ambientale dei sistemi di gestione tale argomento viene ripreso.	
<ul style="list-style-type: none"> svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare; 	Iren Ambiente, anche con il supporto di specifiche funzioni e società del Gruppo Iren, si confronta con le altre aziende del settore e non e con i principali fornitori/sviluppatori di nuove tecnologie di trattamento rifiuti ed efficientamento energetico e, laddove possibile, ha implementato ed implementa nuove tecniche e tecnologie per migliorare le proprie prestazioni ambientali.	
<ul style="list-style-type: none"> gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2); 	Sono presenti procedure trasversali e di sito. Si rimanda alla disamina della BAT 2.	
<ul style="list-style-type: none"> inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3); 	Sono presenti procedure trasversali e di sito. Si rimanda alla disamina della BAT 3.	
<ul style="list-style-type: none"> piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5); 	Sono presenti procedure trasversali e di sito.	
<ul style="list-style-type: none"> piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5); 	<p>Presente Procedura Gestione emergenze ambientali sito Via dei Gonzaga.</p> <p>Presente documento della sicurezza piani di emergenza interni per il comportamento in caso di incidente.</p> <p>La procedura si applica per la gestione delle emergenze ambientali collegate all'attività svolta nel sito via Gonzaga - Reggio Emilia ed ha lo scopo di assicurare la:</p> <ul style="list-style-type: none"> Protezione delle persone presenti interessate dall'incidente e/o emergenza; Contenimento immediato dell'incidente e degli eventuali effetti ambientali originati; Minimizzazione dei possibili danni ai beni aziendali ed all'ambiente esterno; Bonifica e messa in sicurezza della zona coinvolta, ove fosse necessario. <p>La procedura prevede:</p> <ul style="list-style-type: none"> L'individuazione di potenziali scenari di emergenza Definizione delle modalità operative di risposta e gestione delle emergenze/incidenti Formazione del personale Simulazione delle emergenze e riesame della procedura Dotazioni ed attrezzature per la risposta alle emergenze ed incidenti ambientali Valutazione delle emergenze occorse e delle azioni di risposta Riesame periodico delle procedure e degli scenari di emergenza Tabelle delle modalità di risposta agli scenari di emergenza / incidente 	

	<ul style="list-style-type: none"> piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12); 	Si rimanda alla disamina della BAT 12.	
	<ul style="list-style-type: none"> piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17). 	Sono effettuate apposite misurazioni periodiche. Si rimanda alla disamina della BAT 17.	
BAT 2.			
Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.			
	Tecnica	Descrizione	Osservazioni
	Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti	<p>Queste procedure mirano a garantire l'idoneità tecnica (e giuridica) delle operazioni di trattamento di un determinato rifiuto prima del suo arrivo all'impianto. Comprendono procedure per la raccolta di informazioni sui rifiuti in ingresso, tra cui il campionamento e la caratterizzazione se necessari per ottenere una conoscenza sufficiente della loro composizione. Le procedure di preaccettazione dei rifiuti sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.</p>	<p><u>Applicata.</u> Le procedure di ingresso in fase di ammissibilità del rifiuto all'impianto, le strategie di controllo dei reflui ad ogni accesso, i sistemi di verifica periodiche, sono tutte soluzioni che operano in sinergia e risultano rivolte ad evitare rischi dovuti a miscelazione delle sostanze.</p> <p><u>IMPIANTO B</u> "Caratterizzazione preliminare dei rifiuti": la richiesta di smaltimento dei rifiuti, in caso di primo conferimento presso l'impianto di trattamento chimico – fisico, è formalizzata dal produttore del rifiuto alla Funzione Commerciale Speciali. La domanda deve essere corredata da tutte le informazioni inerenti la natura ed il ciclo produttivo che origina i rifiuti attraverso la compilazione di apposito Modulo. Inoltre il produttore deve fornire, in funzione della tipologia ed origine del rifiuto, adeguata analisi chimica di caratterizzazione del rifiuto. La Funzione Commerciale Speciali può effettuare una visita preliminare sul luogo di produzione dei rifiuti e far effettuare apposito campionamento e successiva adeguata analisi chimica di caratterizzazione del rifiuto. Inoltre in fase di conferimento del rifiuto agli impianti sono effettuati campionamenti per analisi semplificate. Presso la sede dell'impianto, vengono effettuati campionamenti sia per valutare, attraverso prove di compatibilità, la corretta miscelazione al momento dello scarico del rifiuto, sia per effettuare prove di trattamento preliminari per assicurare la compatibilità e l'efficacia del processo chimico – fisico. La Funzione Commerciale Speciali gestisce l'archiviazione della documentazione relativa alla caratterizzazione preliminare. La Funzione tecnica di gestione dell'impianto archivia i risultati delle analisi speditive in ingresso.</p> <p>Vedi anche NOTA sotto la presente tabella.</p> <p><u>IMPIANTO C</u> La richiesta di smaltimento dei rifiuti, in caso di primo conferimento presso il centro di stoccaggio, è formalizzata dal produttore del rifiuto alla Funzione Commerciale Speciali. La domanda deve essere correlata da tutte le informazioni inerenti la natura ed il ciclo</p>

			<p>produttivo che origina i rifiuti attraverso la compilazione del Modulo. La Funzione Commerciale Speciali gestisce l'archiviazione della documentazione relativa alla caratterizzazione preliminare. Dopo aver valutato il prodotto ammissibile, la Funzione Commerciale Speciali procede con la formulazione dell'offerta e la definizione del contratto/convenzione. L'offerta economica trasmessa al cliente contiene dettagliata descrizione delle caratteristiche del servizio offerto (tipologia del rifiuto, tipologia del servizio reso) con appositi moduli e in allegato il regolamento di accesso all'impianto per il conferimento. Dopo la stipula del contratto, il servizio di conferimento e smaltimento dei rifiuti avviene mediante servizio di chiamata, organizzato secondo programmazione definita dalla Funzione Impianti di trattamento e recupero RE.</p> <p><u>IMPIANTO D</u></p> <p>La centrale di trasferimento e compattazione esistente è in grado di smaltire solo determinati codici di rifiuti, previsti da AIA Det.3187 del 21/06/2018. I rifiuti urbani conferiti derivano dalla raccolta rifiuti urbani porta a porta o cassonetto stradale. I rifiuti urbani e i rifiuti provenienti dalle altre fonti ch3e sono simili per natura e composizione ai rifiuti domestici, come da art. 183 comma 1 lett.b-ter) in ingresso all'impianto sono provvisti di un accordo specifico scritto in cui il rifiuto viene caratterizzato, indicato il quantitativo annuo e l'analisi chimica degli stessi. I container di raccolta di questi vengono posizionate dal servizio direttamente nelle aziende.</p>	
b	Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti	<p>Le procedure di accettazione sono intese a confermare le caratteristiche dei rifiuti, quali individuate nella fase di preaccettazione. Queste procedure definiscono gli elementi da verificare all'arrivo dei rifiuti all'impianto, nonché i criteri per l'accettazione o il rigetto. Possono includere il campionamento, l'ispezione e l'analisi dei rifiuti. Le procedure di accettazione sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e</p>	<p><u>Applicata.</u></p> <p><u>IMPIANTO B – IMPIANTO C</u></p> <p>“Procedure di conferimento del rifiuto all'impianto”: dopo aver valutato il prodotto ammissibile, la Funzione Commerciale Speciali procede con la formulazione dell'offerta e la definizione del contratto/convenzione. L'offerta economica trasmessa al cliente contiene dettagliata descrizione delle caratteristiche del servizio offerto (tipologia del rifiuto, tipologia del servizio reso) con appositi moduli e in allegato il regolamento di accesso all'impianto di conferimento.</p> <p>“Modalità di accettazione”: dopo la stipula del contratto, il servizio di conferimento e smaltimento dei rifiuti avviene mediante servizio di chiamata, organizzato secondo programmazione definita dalla Funzione Impianti di trattamento e recupero RE. Al momento dell'accettazione dei carichi il personale presente presso la pesa aziendale si occupa della verifica della conformità documentale ed amministrativa e permette il conferimento dei rifiuti solo qualora siano presenti tutti i dati autorizzativi/contrattuali relativi al produttore ed al trasportatore dei rifiuti e le autorizzazioni/i contratti risultino valide/vigenti. Al momento dell'accettazione viene determinato il peso del rifiuto trasportato (ingresso ed uscita) e viene verificata la conformità</p>	

	<p>impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.</p>	<p>documentate in merito a:</p> <ul style="list-style-type: none"> - formulario di identificazione del rifiuto - autorizzazioni del produttore e del trasportatore - conformità tra il rifiuto conferito, la convenzione in essere tra Iren Ambiente e il produttore, documentazione relativa alla documentazione preliminare. <p>La registrazione di tutti i conferimenti viene quindi inserita nel sistema informatico preposto alla gestione dei movimenti dei rifiuti in ingresso ed in uscita dall'impianto dedicato alla compilazione dei registri di carico e scarico.</p> <p>Vedi anche NOTA sotto la presente tabella.</p> <p><u>IMPIANTO B:</u> Una volta verificata la conformità documentale, è previsto che tutti i carichi in ingresso all'impianto vengano sottoposti ad accertamento analitico prima dello scarico, al fine di valutare la corrispondenza con quanto riportato nel formulario di accompagnamento e nella documentazione relativa alla caratterizzazione preliminare:</p> <ul style="list-style-type: none"> - tutti i carichi in ingresso all'impianto, secondo i tempi e le modalità definite dal gestore, sono sottoposti ad accertamento analitico mediante la determinazione strumentale istantanea dei parametri pH e Conducibilità elettrica; - tutti i carichi in ingresso sono sottoposti ad analisi volta a determinare l'apporto di COD del rifiuto: il COD viene dapprima valutato qualitativamente (mediante digestione acida con bicarbonato a valutazione qualitativa) per permettere il conferimento del rifiuto, e successivamente determinato quantitativamente utilizzando il metodo IRSA CNR 5130; - in occasione del primo conferimento, inoltre, il tecnico addetto all'impianto effettua un prelievo del rifiuto da inviare al Laboratorio del Gruppo Iren per una caratterizzazione completa; tale operazione viene ripetuta periodicamente al fine di monitorare le caratteristiche del rifiuto; - anche in merito alle emulsioni, in ingresso all'impianto e destinate a pre-trattamento all'interno del serbatoio dedicato S8, si prevede di procedere all'accertamento analitico prima dello scarico sulla frazione acquosa in uscita dal processo di disemulsione, prima di avviare il refluo al trattamento chimico fisico. <p>Tutti i dati analitici rilevati sono archiviati e conservati, presso il laboratorio aziendale, in un software gestionale che ne permette successive rielaborazioni statistiche e/o matematiche.</p> <p>Vedi anche NOTA sotto la presente tabella.</p> <p><u>IMPIANTO D:</u> L'automezzo in entrata della raccolta per il conferimento rifiuti viene pesato all'entrata dalla pesa predisposta e l'operatore rilasciato</p>	
--	---	---	--

			<p>un permesso allo scarico che sarà verificato da operatore della compattazione prima di consentire lo scarico.</p> <p>Nel caso di automezzi provenienti da privati, prima del rilascio del permesso allo scarico è effettuata anche una verifica documentale, per controllare la compatibilità alle operazioni di compattazione.</p> <p>Nel momento dello scarico inoltre il rifiuto è controllato visivamente tramite apposito monitor a cura dell'operatore della compattazione. In caso di dubbi o di rifiuto anomalo, lo scarico viene interrotto e viene contattato il Responsabile per la gestione della non conformità.</p>	
c	<p>Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti</p>	<p>Il sistema di tracciabilità e l'inventario dei rifiuti consentono di individuare l'ubicazione e la quantità dei rifiuti nell'impianto. Contengono tutte le informazioni acquisite nel corso delle procedure di preaccettazione (ad esempio data di arrivo presso l'impianto e numero di riferimento unico del rifiuto, informazioni sul o sui precedenti detentori, risultati delle analisi di preaccettazione e accettazione, percorso di trattamento previsto, natura e quantità dei rifiuti presenti nel sito, compresi tutti i pericoli identificati), accettazione, deposito, trattamento e/o trasferimento fuori del sito. Il sistema di tracciabilità dei rifiuti si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei</p>	<p><u>Applicata.</u></p> <p>Applicata, a norma di legge e inserito nel Sistema di Gestione Ambientale e piano di gestione operativo.</p> <p><u>IMPIANTO B</u></p> <p>E' stato elaborato un documento interno finalizzato all'individuazione di classi di sostanze incompatibili e pertanto da non miscelare in sede di stoccaggio dei rifiuti una volta ammessi allo scarico. Nello studio di compatibilità sono stati considerati aspetti come lo studio di calore, la generazione di gas tossici e infiammabili, la combustione o l'esplosione, la polimerizzazione, la formazione e solubilizzazione di sostanze tossiche in modo tale da definire sia i contorni in cui è possibile operare, sia le strategie da adottare, senza compromettere in alcun modo gli aspetti di tutela per il rispetto dei limiti autorizzativi ambientali e di sicurezza. Per quanto riguarda il primo punto le analisi condotte prima di eseguire gli scarichi, una corretta aggiunta dei reflui in ingresso, tubazioni di sfiato per la sovrappressione e l'abbattimento dei gas, sono tutti fattori che concorrono nella minimizzazione del rischio. Il convogliamento degli effluenti gassosi attraverso sistemi di trattamento con filtri a carbone attivi è allo stato attuale la tecnologia adottata per la riduzione dei gas tossici al fine di minimizzare gli effetti eco tossici.</p> <p>In merito ai potenziali processi di polimerizzazione devono essere ribaditi i concetti di valutazione preliminare in fase di accettabilità e di ingresso del refluo su base acquosa. Le procedure di valutazione iniziale in fase di accettazione del refluo e delle analisi condotte atte alla valutazione dell'ammissibilità dello stesso permettono considerazioni in merito al fine di evitare la possibilità di formazione e solubilizzazione di sostanze eco tossiche. In definitiva le procedure di ingresso in fase di ammissibilità del rifiuto all'impianto, le strategie di controllo dei reflui ad ogni accesso, i sistemi di verifica periodiche, sono tutte soluzioni che operano in sinergia e risultano rivolte ad evitare rischi dovuti a miscelazione delle sostanze.</p> <p><u>IMPIANTO C</u></p> <p>La registrazione di tutti i conferimenti al centro di stoccaggio viene inserita nel sistema informatico preposto alla gestione dei movimenti dei rifiuti in ingresso ed in uscita dall'impianto, sino</p>	

		<p>rifiuti.</p>	<p>all’elaborazione del registro di carico e scarico. I rifiuti, una volta ritenuti idonei al conferimento, sono stoccati all’impianto. I contenitori sono individuati da opportuna cartellonistica, indicante le tipologie di rifiuti (identificati con codice EER), lo stato fisico, le caratteristiche del pericolo e le relative norme di comportamento per la manipolazione. Il responsabile dell’impianto mantiene aggiornati i cartelli identificativi dei rifiuti stoccati e, attraverso l’utilizzo del sistema informativo in uso presso il sito, mantiene stampa giornaliera dei quantitativi dei rifiuti stoccati.</p> <p><u>IMPIANTO D</u> Nel caso di automezzi provenienti da privati prima del rilascio del permesso allo scarico è effettuata anche una verifica documentale, per controllare la compatibilità alle operazioni di compattazione. Nel momento dello scarico inoltre il rifiuto è controllato visivamente tramite apposito monitor a cura dell’operatore della compattazione. In caso di dubbi o di rifiuto anomalo, lo scarico viene interrotto e viene contattato il Responsabile per la gestione della non conformità. Viene prevista una campagna annuale per determinare le caratteristiche merceologiche medie, la composizione e il potere calorifico dei rifiuti urbani. L’unica tipologia di rifiuto che richiede un controllo puntuale è quello speciale, a tal proposito viene effettuata presso ogni produttore un esame merceologico del rifiuto, in caso di dubbi sul fatto che abbia caratteristiche simili ai rifiuti urbani viene effettuata una analisi chimica.</p>	
d	<p>Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita</p>	<p>Questa tecnica prevede la messa a punto e l’attuazione di un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita, in modo da assicurare che ciò che risulta dal trattamento dei rifiuti sia in linea con le aspettative, utilizzando ad esempio norme EN già esistenti. Il sistema di gestione consente anche di monitorare e ottimizzare l’esecuzione del trattamento dei rifiuti e a tal fine può comprendere un’analisi del flusso dei materiali per i componenti ritenuti rilevanti, lungo tutta la sequenza del trattamento. L’analisi del flusso dei materiali</p>	<p><u>Non Applicabile.</u></p> <p>Presso il sito polifunzionale di Via dei Gonzaga non vi sono prodotti in uscita.</p>	

		<p>si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.</p>		
e	Garantire la segregazione dei rifiuti	<p>I rifiuti sono tenuti separati a seconda delle loro proprietà, al fine di consentire un deposito e un trattamento più agevoli e sicuri sotto il profilo ambientale. La segregazione dei rifiuti si basa sulla loro separazione fisica e su procedure che permettono di individuare dove e quando sono depositati.</p>	<p><u>Applicata.</u></p> <p>Le procedure di ingresso in fase di ammissibilità del rifiuto all'impianto, le strategie di controllo dei reflui ad ogni accesso, i sistemi di verifica periodiche, sono tutte soluzioni che operano in sinergia e risultano rivolte ad evitare rischi dovuti a miscelazione delle sostanze.</p> <p>Per tutti i rifiuti in ingresso alla varie sezioni dell'Impianto, durante la fase di scarico sono effettuate verifiche visive al fine di controllare che le caratteristiche del rifiuto siano tali da confermare la classificazione EER con la quale gli stessi sono stati conferiti presso l'impianto in modo da destinarli a successivo idoneo smaltimento/recupero.</p> <p>I rifiuti sono conferiti in aree di deposito dedicate (aree/settori divisi per classi omogenee di rifiuti). L'estensione delle aree all'interno delle quali sono stoccate le varie tipologie di rifiuto, sono idonee per i quantitativi massimi istantanei presi in carico.</p>	
f	Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura	<p>La compatibilità è garantita da una serie di prove e misure di controllo al fine di rilevare eventuali reazioni chimiche indesiderate e/o potenzialmente pericolose tra rifiuti (es. polimerizzazione, evoluzione di gas, reazione esotermica, decomposizione, cristallizzazione, precipitazione) in caso di dosaggio, miscelatura o altre operazioni di trattamento. I test di compatibilità sono sul rischio tenendo conto,</p>	<p><u>Applicabile all'impianto B e C.</u> <u>Non applicabile all'impianto D, E</u></p> <p>IMPIANTO B:</p> <p>Le procedure di ingresso in fase di ammissibilità del rifiuto all'impianto, le strategie di controllo dei reflui ad ogni accesso, i sistemi di verifica periodiche, sono tutte soluzioni che operano in sinergia e risultano rivolte ad evitare rischi dovuti a miscelazione delle sostanze.</p> <p>I rifiuti in ingresso sono suddivisi per proprietà e caratteristiche ed avviati alle diverse linee di trattamento e pre-trattamento, in base alle informazioni circa la natura e la composizione dei rifiuti medesimi, acquisite in fase preliminare di accettazione dei rifiuti attraverso caratterizzazioni ed analisi chimiche. La destinazione di ogni tipologia in ingresso viene valutata dal gestore dell'impianto di trattamento, in base ai risultati emersi in fase di caratterizzazione analitica dei rifiuti.</p>	

	<p>ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.</p>	<p>E' stato elaborato un documento interno finalizzato all'individuazione di classi di sostanze incompatibili e pertanto da non miscelare in sede di stoccaggio dei rifiuti una volta ammessi allo scarico.</p> <p>Le procedure di valutazione iniziale in fase di accettazione del reflu e delle analisi condotte atte alla valutazione dell'ammissibilità dello stesso permettono considerazioni in merito al fine di evitare la possibilità di formazione e solubilizzazione di sostanze eco tossiche. In definitiva le procedure di ingresso in fase di ammissibilità del rifiuto all'impianto, le strategie di controllo dei reflui ad ogni accesso, i sistemi di verifica periodiche, sono tutte soluzioni che operano in sinergia e risultano rivolte ad evitare rischi dovuti a miscelazione delle sostanze.</p> <p>L'impianto è dotato di strumenti e kit analitici per l'esecuzione di rilevamenti finalizzati a controlli interni utili alla gestione del processo.</p> <p>L'impianto è dotato di un PLC che, monitorando il valore del pH del bagno di reazione (le vasche di acidificazione e alcalinizzazione sono entrambe equipaggiate con un pHmetro), regola, in automatico, il dosaggio dell'acido solforico e della calce durante il processo di precipitazione; ciò permette di ottimizzare sempre le condizioni operative di funzionamento.</p> <p>Vedi anche NOTA sotto la presente tabella.</p> <p><u>IMPIANTO C:</u> E' posta molta attenzione nello stoccaggio dei rifiuti in ingresso, distanziando i rifiuti che per caratteristiche chimico-fisiche siano incompatibili tra loro ed evitando di tenere vicino rifiuti che possano creare inneschi da rifiuti con caratteristiche di pericolo infiammabile o altri rifiuti che possano creare situazioni di pericolo se tenuti vicino, sempre rispettando le delimitazioni dell'area complessiva in AIA. Il personale è istruito circa le tipologie dei rifiuti e le modalità di deposito e movimentazione nell'area. Inoltre la predisposizione delle aree e gli appositi cartelli con identificazioni dei rifiuti con EER e le loro classi di pericolo garantiscono che i rifiuti non compatibili siano depositati vicini.</p>	
g · Cernita dei rifiuti solidi in	<p>La cernita dei rifiuti solidi in ingresso (1) mira a impedire il confluire di materiale indesiderato nel o nei successivi processi di trattamento dei rifiuti.</p> <p>Può comprendere:</p>	<p><u>Non applicabile</u> per tutti gli impianti del sito IPPC.</p>	

ingresso	<p>33.separazione manuale mediante esame visivo;</p> <p>34.separazione dei metalli ferrosi, dei metalli non ferrosi o di tutti i metalli;</p> <p>35.separazione ottica, ad esempio mediante spettroscopia nel vicino infrarosso o sistemi radiografici;</p> <p>36.separazione per densità, ad esempio tramite classificazione aeraulica, vasche di sedimentazione-flottazione, tavole vibranti;</p> <p>37.separazione dimensionale tramite vagliatura/setacciatura.</p>		
----------	---	--	--

NOTA alle lettere a, b ed f della sopratante BAT2

Con le integrazioni assunte al prot n.116940 del 27/07/2021, n. 167212 del 29/10/2021 e n. 193526 del 16/12/2021 sono stati forniti maggiori dettagli in risposta ai punti a,b ed f relativi alla BAT 2.

Riassunto operazioni impianto B:

- L'attività di miscelazione rifiuti D13 avviene solo nel silos S8 (pretrattamento emulsioni). Questa è possibile per un numero molto limitato di codici.
- L'attività di messa in riserva rifiuti R13 avviene per rifiuti oleosi NON trattabili dall'impianto e quindi avviati ad impianto terzi. In questo flusso è presente anche la frazione oleosa ottenuta dall'operazione D13 (descritta al punto A)
- Tutti gli altri rifiuti vengono gestiti con operazione D9 e quindi, subiscono un trattamento chimico fisico vero e proprio, andando a modificare la natura del rifiuto, con lo scopo di generare un fango di depurazione ed acqua conforme allo scarico autorizzato, attraverso l'aggiunta di prodotti chimici e successive chiariflocculazioni.

I silos vengono utilizzati come indicato da AIA nel seguente modo:

Identificazione vasche e serbatoi	NOME	Volume	Uso	Descrizione	Operazione	EER Vincoli
VS	Vasche scarico automezzi		Ingresso	3 vasche: - oleosi (R13) - non oleosi (D9)	D9	vedi tabella in sezione D.2.8

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

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

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

				- fanghi (D9)		
S1	NON OLEOSI	250	Ingresso	stoccaggio rifiuti non oleosi in ingresso, che possono essere trattati dall'impianto D9 e ricezione fase acquosa D13	D9	vedi tabella in sezione D.2.8
S2	NON OLEOSI	250	Ingresso	stoccaggio rifiuti non oleosi in ingresso, che possono essere trattati dall'impianto D9 e ricezione fase acquosa D13	D9	vedi tabella in sezione D.2.8
1	RISERVA	25	Ingresso	Riserva o deposito adibito allo stoccaggio dei rifiuti non conformi per l'accettazione all'impianto D9-D13		
2	OLEOSI	25	Ingresso	Rifiuti oleosi EER 130802* - 120109* in R13 non trattabili dall'impianto e destinati a terzi	R13	130802*, 120109*
3	OLEOSO EMULSIONI	25	Uscita	Rifiuti oleosi in uscita dal pretrattamento emulsioni in R13 che vanno ad impianti esterni 130506*	R13	130506*
4	FANGHI	25	Uscita	Fanghi di sedimentazione o fanghi/schiume galleggianti EER 190205*	smaltimento	190205*
5	FANGHI	25	Uscita	Fanghi di sedimentazione o fanghi/schiume galleggianti EER 190205	smaltimento	190205*
6	FANGHI TERZI	25	Ingresso	Stoccaggio fanghi liquidi conferiti all'impianto da inviare alla disidratazione meccanica 190205-190206-190813-190814-190899	D9	190205*-190206,190813*-190814-190899
7	FANGHI TERZI	25	Ingresso	Stoccaggio fanghi liquidi conferiti all'impianto da inviare alla disidratazione meccanica 190205*-190206-190813*-190814-190899	D9	190205*,190206-190813*-190814-190899
8	ACIDI/BASI	25	Ingresso	Bagni acidi ed alcalini da trattare	D9	vedi tabella in sezione D.2.8
9	ACIDI/BASI	25	Ingresso	Bagni acidi ed alcalini da trattare	D9	vedi tabella in sezione D.2.8
10	OLEOSO EMULSIONI	50	Uscita	Rifiuti oleosi in uscita dal pretrattamento emulsioni in R13 che vanno ad impianti esterni 130506*	R13	130506*
11	RISERVA	50	Uscita	Riserva o deposito adibito allo stoccaggio dei rifiuti non conformi per l'accettazione all'impianto D9-D13		vedi tabella in capitolo C2.5.1
12	OLEOSI	50	Ingresso	Rifiuti oleosi EER 130802* - 120109* in R13 non trattabili dall'impianto e destinati a terzi	R13	130802*, 120109*
13	RISERVA	50	Uscita	Riserva o deposito adibito allo stoccaggio dei rifiuti non conformi per l'accettazione all'impianto D9-		vedi tabella in capitolo C2.5.1

				D13		
S8	Separatore di fase	120	Ingresso	Emulsioni, fase di pretrattamento	D13	EER 120109*- 130802*-120108*

I silos possono essere caricati sia dalle vasche di scarico automezzi, mediante le pompe dell'impianto, oppure tramite collegamento diretto tra il silos e l'autobotte. Quest'ultima è l'unica modalità di carico di S8. Mentre S1 e S2 devono essere caricati necessariamente dalle vasche di scarico automezzi.

Tutti i silos, adibiti a D9, devono per essere vuotati, collegati idraulicamente con tubazioni flessibili ad innesto o mediante pompa/autobotte, per essere poi processati nei Silos S1 e S2 unici punti di partenza per accedere al vero proprio inizio del del trattamento chimico.

FASE DI PRE-OMOLOGA RIFIUTO:

I rifiuti destinati all'impianto B vengono omologati secondo le procedure presentate dalla ditta, in sintesi con la corretta compilazione da parte del produttore della descrizione del rifiuto e studio delle indagini analitiche (RdP).

Viene compilata la scheda di omologa, che permette al rifiuto di entrare nell'impianto e quindi di programmarne il flusso. Il rifiuto viene omologato e l'omologa ha validità un anno.

AMMISSIBILITA' DEI RIFIUTI

QUANDO?	PROCESSO	FASI	APPLICABILE	SCOPO
Prima del primo conferimento	Omologa	Dichirazione informativa sulle caratteristiche del rifiuto	Tutti i rifiuti	Raccolta documenti, analisi ed info sul ciclo produttivo
Prima del primo conferimento	Omologa	Invio campione al lab esterno al fine di confrontare i parametri con quelli dell'analisi inviata dal produttore	Tutti i rifiuti	Verifica analitica di quanto dichiarato dal produttore
Prima del primo conferimento	Omologa	Prove di trattamento sul campione inviato dal cliente	D9	Determinazione COD, CE, pH, prima e dopo (sul surnatante) trattamento. Vengono annotati i quantitativi di reagenti usati, in modo da avere la ricetta nota (1) per trattare il singolo rifiuto.
Prima del primo conferimento	Omologa	Prove di trattamento sul campione inviato dal cliente	R13	Non applicabile
Prima del primo conferimento	Omologa	Prove di trattamento sul campione inviato dal cliente	D13	Determinazione COD, CE, pH, prima e dopo (sulla fase acquosa) trattamento. Vengono annotati i quantitativi di reagenti usati (additivi disemulsionanti), in modo da avere la ricetta nota per trattare il singolo rifiuto.

(1) ricetta nota = quantità di reagenti utilizzati e condizioni chimiche al fine di trattare il singolo rifiuto

La richiesta di smaltimento dei rifiuti, in caso di primo conferimento presso l'impianto di trattamento chimico-fisico, è formalizzata dal produttore del rifiuto alla "Funzione Commerciale".

La domanda deve essere corredata da tutte le informazioni inerenti la natura ed il ciclo produttivo che origina i rifiuti, attraverso la compilazione della "Dichiarazione informativa sulle caratteristiche del rifiuto". La "Funzione Commerciale" gestisce l'archiviazione della documentazione relativa alla caratterizzazione preliminare. Parallelamente, viene inviato all'impianto di trattamento un campione rappresentativo, su cui il laboratorio interno (situato nel box interno dell'impianto) farà le prove di trattamento ed il laboratorio esterno verifica l'analisi tal quale del rifiuto.

PROVE DI TRATTAMENTO:

- Per i rifiuti che subiscono operazione D9, il rifiuto non può essere omologato, se prima non viene inviato all'impianto un campione rappresentativo dello stesso. Il campione viene trattato con i chemicals in uso all'impianto per testarne in laboratorio la trattabilità; andando a verificare la possibilità di formare fango e quindi di separare gli inquinanti dalla fase acquosa. In questa fase, viene inoltre verificato il COD, la CE, ed il pH (rispetto i valori indicati nella dichiarazione informativa) del rifiuto prima del trattamento e dopo (analizzando il surnatante). Sempre in questa fase si annotano, cambiamenti cromatici, esotermie, formazioni di gas, ecc).
- Per i rifiuti che subiscono operazione D13, il rifiuto non può essere omologato, se prima non viene inviato all'impianto un campione rappresentativo dello stesso. Il campione viene trattato con l'additivo in uso all'impianto capace di separare la fase acquosa da quella oleosa tipica dell'emulsione. In questa fase, viene inoltre verificato il COD, la CE, ed il pH (rispetto i valori indicati nella dichiarazione informativa) del rifiuto prima del trattamento e dopo (analizzando il surnatante).

Il "Responsabile Impianti Trattamento Rifiuti Speciali" in funzione delle evidenze analitiche e documentali decreta l'ammissibilità all'impianto che ha validità massima di un anno, nel caso di esito positivo della valutazione sopra indicata; la "Funzione Commerciale" procede con la formulazione dell'offerta e la definizione del contratto/convenzione.

L'offerta economica è trasmessa al cliente tramite la "Funzione Commerciale Emilia"; essa contiene una dettagliata descrizione delle caratteristiche del servizio offerto (tipologia di rifiuto, tipologia di servizio reso) ed è formalizzata mediante apposita modulistica.

MODALITA' DI ACCETTAZIONE

Dopo la stipula del contratto, il servizio di conferimento e smaltimento dei rifiuti avviene mediante servizio a richiesta, organizzato secondo programmazione definita dalla "Funzione Impianti Trattamento Rifiuti Speciali" supportati dalla funzione pese/accettazione.

Il Modulo PSGDIS7.5.1/A-08 determina i limiti consentiti dei parametri analitici per l'ammissibilità all'Impianto Chimico fisico (D9 e D13) e viene compilato periodicamente dal "Responsabile Impianto di Trattamento Rifiuti Speciali" in funzione delle caratteristiche temporali dell'impianto ed in funzione dei parametri trattabili. Il limite quantitativo dei singoli parametri è funzione dell'interazione chemicals-rifiuto (e quindi da valutare caso per caso), pertanto non è possibile determinare valori massimi e minimi; a tal fine vengono svolte le prove di trattamento preliminari.

QUANDO?	PROCESSO	FASI	APPLICABILE	SCOPO
Fase di programmazione conferimento	Programmazione Flusso	Valutazione accettazione dell'impianto	D9 e D13	Il responsabile comunica costantemente i limiti di accettazione alla funzione programmazione flussi e funzione commerciale, in modo che tra le omologhe presenti si vadano individuare quelle adatta nel determinato momento.
Fase di	Programmazione	Valutazione	R13	Non applicabile

programmazione conferimento	Flusso	accettazione dell'impianto		
-----------------------------	--------	----------------------------	--	--

Al momento dell'accettazione viene determinato il peso del rifiuto trasportato (ingresso ed uscita), e verificata la conformità documentale in merito a:

- Formulario di identificazione del rifiuto
- Autorizzazioni del produttore e trasportatore
- la convenzione in essere tra Iren ed il produttore.
- Omologa rifiuto
- Prove di trattamento allegate (D9 e D13)
- Verifica del tal quale presso laboratorio esterno (D9 e D13)

La registrazione di tutti i conferimenti viene quindi inserita nel sistema informatico preposto alla gestione dei movimenti dei rifiuti in ingresso ed in uscita dall'impianto, sino all'elaborazione del registro di carico e scarico.

ACCERTAMENTO ANALITICO PRIMA DELLO SCARICO

Una volta verificata la conformità documentale, secondo quanto descritto ai punti precedenti tutti i carichi in ingresso all'impianto di trattamento chimico fisico (D9 e D13) vengono sottoposti ad accertamento analitico prima dello scarico; tale accertamento prevede la determinazione strumentale istantanea di alcuni parametri al fine di valutare la corrispondenza con quanto riportato nella documentazione relativa alla caratterizzazione preliminare e alla determinazione del punto di infiammabilità (vedi tabella sotto indicata).

Qualora il risultato dell'analisi caratterizzasse il rifiuto in modo diverso da quanto atteso e dichiarato in sede preliminare, pur avendo il campione caratteristiche chimico fisiche che ne permettono il trattamento in impianto, la "Funzione Impianti Trattamento Rifiuti Speciali" lo segnalerà alla "Funzione Commerciale Emilia" al fine di valutare una diversa omologazione del rifiuto (eventuale attribuzione di diversa codifica EER e/o valutazione economica). Se l'indagine analitica evidenzia forti difformità con l'omologa e con l'effettiva processabilità del rifiuto, il carico viene respinto.

Il "Responsabile della Funzione Impianti Trattamento Rifiuti Speciali" provvederà immediatamente a darne comunicazione al suo responsabile.

QUANDO?	PROCESSO	FASI	APPLICABILE	SCOPO
All'arrivo in impianto del rifiuto	Controllo prima della scarico nei silos	Verifica analitica prima dello scarico.	D9	Verifica COD, CE, pH (rispetto l'omologa) e punto di infiammabilità (per escludere HP3)
All'arrivo in impianto del rifiuto	Controllo prima della scarico nei silos	Verifica analitica prima dello scarico.	D13	Verifica COD, CE, pH (rispetto l'omologa) e punto di infiammabilità (per escludere HP3)
All'arrivo in impianto del rifiuto	Controllo prima della scarico nei silos	Verifica analitica prima dello scarico.	R13	Verifica del punto di infiammabilità (per escludere HP3)

GESTIONE STOCCAGGIO PRELIMINARE (EQUALIZZAZIONE)

PROVE DI COMPATIBILITA'

Qualora un silos fosse vuoto, non si applica la prova di compatibilità in quanto non applicabile. Prima di riempire un silos, oltre ad essere certi che il singolo rifiuto sia trattabile, occorre anche simulare nel laboratorio interno l'eventuale interazione tra i rifiuti già stoccati nello specifico silos. Il rifiuto da immettere in un silos, viene campionato e addizionato al contenuto presente del silos di destinazione, in rapporti di volume proporzionali. Ad esempio (se il rifiuto A è 10 mc, e nel silos sono già presenti 10 mc del rifiuto B e 10 mc del rifiuto C, occorre inserire in un

recipiente da laboratorio 33 ml di A, 33 ml di B e 33 ml di C. Oltre a determinare COD,CE, pH della soluzione, vengono annotate eventuali esotermie, cambiamenti cromatici, formazione di gas, polimerizzazioni. Se non si evidenziano anomalie il test è superato e si può procedere a riempire il silos dedicato, confrontando la CE e pH del silos con quella ottenuta dalla simulazione in laboratorio descritta in questo capitolo. I risultati vengono archiviati assieme alla documentazione “registro silos”. In caso di esito negativo il rifiuto deve essere allocato in silos dedicato.

QUANDO?	PROCESSO	FASI	APPLICABILE	SCOPO
All'arrivo in impianto del rifiuto	Controllo che avviene se il silos contiene già un altro/i rifiuto/i	Prove di compatibilità	D9	In laboratorio, unire il contenuto del silos con il rifiuto che si vuole aggiungere, mantenendo i rapporti %. Non si devono sviluppare esotermie, o reazioni violente e/o inaspettate. Si annota pH e CE. A questo punto è possibile gestire il rifiuto in impianto.
All'arrivo in impianto del rifiuto	Controllo che avviene se il silos contiene già un altro/i rifiuto/i	Prove di compatibilità	D13	In laboratorio, unire il contenuto del silos con il rifiuto che si vuole aggiungere, mantenendo i rapporti %. Non si devono sviluppare esotermie, o reazioni violente e/o inaspettate. Si annota pH e CE e si determina il punto di infiammabilità.
All'arrivo in impianto del rifiuto	Controllo che avviene se il silos contiene già un altro/i rifiuto/i	Prove di compatibilità	R13	In laboratorio, unire il contenuto del silos con il rifiuto che si vuole aggiungere, mantenendo i rapporti %. Non si devono sviluppare esotermie, o reazioni violente e/o inaspettate. Si determina il punto di infiammabilità.

All'interno di ogni singolo silos è vietato a prescindere la seguente presenza e/o compresenza di rifiuti con i seguenti HP

RIFIUTO A	RIFIUTO B	AZIONE
HP1 (esplosivi)	-	Non viene conferito
HP9 (infettivo)	-	Non viene conferito
HP3 (infiammabili)	-	Non viene conferito
HP12 (liberazione di gas a tossicità acuta)	-	Non viene conferito
HP15 (altro)	-	Non viene conferito
HP 8 (corrosivo)	HP2 (comburenti)	Non viene equalizzato
HP 8 (corrosivo) e HP2 (comburente)	HP 8 (corrosivo) e HP2 (comburente)	Non viene equalizzato, tranne che non abbia lo stesso CAS*

* Il numero CAS è un identificativo numerico che individua in maniera univoca una sostanza chimica.

L'impianto è dotato di sistema rilevamento formazione atmosfere esplosive, pertanto il LEL viene analizzato costantemente per gli idrocarburi. La tabella sopra indicata, serve per evitare la formazione di situazioni instabili.

Le reazioni che non avvengono in quanto pericolose sono principalmente:

- acidi forti con base forti
- comburenti con acidi o basi e/o materiale organico
- idratazione di acidi o base forti

- ossidanti forti con idrocarburi
- acidi o basi forti con metalli
- riducenti forti con acidi o materiale organico

BAT 3. Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:		
Applicabilità <i>L'ambito (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura dell'inventario dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente (che dipendono anche dal tipo e dalla quantità di rifiuti trattati)</i>		
<ul style="list-style-type: none"> • informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui: <ul style="list-style-type: none"> ◦ flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni; ◦ descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni; 		Osservazioni
<ul style="list-style-type: none"> • informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui: <ul style="list-style-type: none"> - valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità; - valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze prioritarie/microinquinanti) e loro variabilità; - dati sulla bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)] 	<p><u>Applicata.</u> Le informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento sono quelle riportate in autorizzazione vigente Det. 3187 del 21/06/2018. Annualmente sono predisposti inventari dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi.</p> <p><u>Applicata.</u> Le tecniche previste per il trattamento delle acque reflue e degli scarichi gassosi sono quelle previste da autorizzazione vigente Det. 3187 del 21/06/2018 e aggiornamento Det. 5976 del 21/12/2019.</p> <p><u>Applicata.</u> Si prevede il monitoraggio dei parametri indicati. Sono caratterizzati con cadenza periodica come previsto nel piano di monitoraggio in ottemperanza dell'AIA vigente Det. 3187 del 21/06/2018 e aggiornamento Det. 5976 del 21/12/2019.</p> <p><u>Applicata.</u> Si prevede il monitoraggio dei parametri indicati. Sono caratterizzati con cadenza periodica come previsto nel piano di monitoraggio in ottemperanza dell'AIA vigente Det. 3187 del 21/06/2018 e aggiornamento Det. 5976 del 21/12/2019.</p> <p><u>Applicata.</u> Si prevede il monitoraggio dei parametri indicati. Sono caratterizzati con cadenza periodica come previsto nel piano di monitoraggio in ottemperanza dell'AIA Det. 3187 del 21/06/2018</p>	

			e aggiornamento Det. 5976 del 21/12/2019.	
		<ul style="list-style-type: none"> informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui: <ul style="list-style-type: none"> valori medi e variabilità della portata e della temperatura; valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità; inflammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività; presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (es. ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri). 	<p><u>Applicata</u>, ove pertinente.</p> <p>Si prevede il monitoraggio dei parametri indicati. Sono caratterizzati con cadenza periodica come previsto nel piano di monitoraggio in ottemperanza dell'AIA vigente Det. 3187 del 21/06/2018.</p>	
<p>BAT 4. Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.</p>				
	Tecnica	Descrizione		
a.	Ubicazione ottimale del deposito	<p>Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> ubicazione del deposito il più lontano possibile, per quanto tecnicamente ed economicamente fattibile, da recettori sensibili, corsi d'acqua ecc., ubicazione del deposito in grado di eliminare o ridurre al minimo la movimentazione non necessaria dei rifiuti all'interno dell'impianto (onde evitare, ad esempio, che un rifiuto sia movimentato due o più volte o che venga trasportato su tratte inutilmente lunghe all'interno del sito). 	<p><u>Applicata.</u></p> <p>Il centro polifunzionale di Via dei Gonzaga si trova in un contesto fortemente antropizzato, in area ad uso tecnologico come emerge dal documento "Inquadramento programmatico e ambientale" analizzato nella Relazione Tecnica presentata in questa sede, ed è realizzato in modo tale da minimizzare la necessità di frequenti movimentazione di rifiuti.</p>	
b.	Adeguatezza della capacità del	<p>Sono adottate misure per evitare l'accumulo di rifiuti, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> la capacità massima del deposito di rifiuti viene chiaramente stabilita e non viene superata, tenendo in considerazione le caratteristiche dei rifiuti (ad esempio per quanto riguarda il rischio di 	<p><u>Applicata.</u></p> <p>L'autonomia delle singole sezioni impiantistiche sono rispettate dalla funzione gestione impianti (con eventuale supporto del servizio gestione dati) che verifica la quantità ammesse all'impianto ai fini del rispetto delle prescrizioni autorizzative.</p> <p>La capacità degli impianti del Sito IPPC sono definite nell' Autorizzazione Integrata Ambientale Ambientale Det. 3187 del 21/06/2018 e aggiornamento Det. 5976 del 21/12/2019.</p>	

	deposito	<p>incendio) e la capacità di trattamento,</p> <ul style="list-style-type: none"> il quantitativo di rifiuti depositati viene regolarmente monitorato in relazione al limite massimo consentito per la capacità del deposito, il tempo massimo di permanenza dei rifiuti viene chiaramente definito. 	<p>Si precisa che viene preso a riferimento il valore limite di stoccaggio definito dalla giacenza istantanea autorizzata, quando applicabile, il cui monitoraggio viene verificato tramite l'utilizzo dei sistemi gestionali in uso. Per l'impianto di Stoccaggio Rifiuti, pericolosi e non, si stabilisce il tempo massimo di permanenza in impianto pari a 1 anno con la priorità di anticipare lo smaltimento/recupero presso impianti finali al raggiungimento di un quantitativo significativo per il conferimento e/o al raggiungimento di volumetria tale da saturare le aree idonee allo stoccaggio per quella determinata tipologia di rifiuto.</p> <p>Per Impianto Centrale di Compattazione e Chimico Fisico si ritiene non applicabile in considerazione del fatto che i rifiuti sono sottoposti a ciclo continuo di trattamento.</p>	
c.	Funzionamento sicuro del deposito	<p>Le misure comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> chiara documentazione ed etichettatura delle apparecchiature utilizzate per le operazioni di carico, scarico e deposito dei rifiuti, i rifiuti notoriamente sensibili a calore, luce, aria, acqua ecc. sono protetti da tali condizioni ambientali, contenitori e fusti e sono idonei allo scopo e conservati in modo sicuro. 	<p><u>Applicata.</u></p> <p>I depositi dedicati a ciascun impianto (serbatoi, fossa, capannoni, etc.) sono identificati e delimitati con idonea cartellonistica, in modo da distinguere le tipologie omogenee di rifiuto in maniera univoca. Ogni area è opportunamente delimitata con cartellonistica.</p> <p><u>IMPIANTO B</u></p> <p>Tutti i serbatoi e le vasche di scarico sono etichettati con le tipologie di rifiuto in esso contenuti, in modo da distinguere le varie tipologie di rifiuto in maniera univoca. Sono inoltre conservati per ogni serbatoio registri aggiornati contenenti: capacità serbatoio, tipologia di rifiuti stoccati, programma di manutenzione, risultati delle ispezioni. I rifiuti conferiti sono tutti stoccati in serbatoi fuori terra.</p> <p>Tutte le fasi del trattamento sono condotte in unità alloggiate all'interno di due capannoni numero (11 e 1) come si evince nelle Planimetrie allegate al presente riesame.</p> <p><u>IMPIANTO C</u></p> <p>Nel centro di stoccaggio avviene la separazione delle diverse tipologie di rifiuti, provvedendo alla loro etichettatura, indicando le specifiche operazioni e destinazioni di recupero e smaltimento dei rifiuti, contrassegnate da apposita cartellonistica recante il codice EER. Sui contenitori è apposta etichettatura a norma con identificazione del pericolo e pennellatura con R nera in campo giallo. In particolare, nel</p>	

			<p>locale infiammabili è specificatamente indicato il rischio di infiammabili sostanze pericolose e divieto di fumare oltre ai dispositivi di protezione da indossare in modo obbligatorio.</p> <p>I contenitori sono idonei e conservati in modo sicuro.</p>	
d.	Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati	Se del caso, è utilizzato un apposito spazio per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati.	<p><u>Applicabile impianto C</u> <u>Non applicabile impianto B-D-E.</u></p> <p>La gestione dei rifiuti pericolosi è organizzata in modo da garantire la non contiguità di rifiuti incompatibili, in modo da evitare la formazione di prodotti esplosivi, prodotti infiammabili, prodotti tossici o sprigionare eventuali quantità di calore; a tal fine la piattaforma è suddivisa in aree omogenee dal punto di vista qualitativo.</p> <p>Tutti i rifiuti sono identificati provvedendo alla loro etichettatura, indicando le specifiche operazioni e destinazioni di recupero e smaltimento dei rifiuti, contrassegnate da apposita cartellonistica recante il codice EER.</p> <p>Sui contenitori è apposta etichettatura a norma con identificazione del pericolo e con R nera in campo giallo.</p> <p>Si garantisce che le operazioni di movimentazione sono effettuate seguendo criteri di massima sicurezza al fine di evitare sversamenti o rotture accidentali degli imballaggi e in modo da minimizzare i rischi per l'uomo e l'ambiente nel suo complesso.</p>	

A integrazione della BAT 4 si riporta la valutazione del deposito rifiuti pericolosi ubicato presso il polo impiantistico di Via dei Gonzaga alla Circolare del Ministero dell'Ambiente n°1121 21/01/2019 "Linee guida per la gestione operativa degli stoccaggi negli impianti di gestione dei rifiuti e per la prevenzione dei rischi" per la parte riguardante il rischio incendio.

Dato che successivamente a tale circolare è stata approvata dal CCTS dei Vigili del Fuoco la bozza di Regola Tecnica Verticale "Stoccaggio e trattamento rifiuti", che individua specificatamente le misure antincendio strutturali e gestionali che questa tipologia di attività deve soddisfare per perseguire la riduzione dei rischi connessi allo sviluppo di incendi, il presente documento tiene conto anche delle indicazioni ivi contenute.

Requisiti degli stoccaggi definiti nella circolare n°1121 del 21/01/2019

Il documento individua alcuni elementi per la buona pratica di gestione degli stoccaggi.

Per quanto concerne il rischio incendio i punti di maggior interesse sono:

- La prevenzione del rischio negli impianti di gestione dei rifiuti;
- 5.2 Organizzazione e requisiti generali degli impianti in cui vengono effettuati stoccaggi di rifiuti.

Le misure individuate per una corretta gestione di questi siti sono sia di carattere strutturale (edile ed impiantistico) sia gestionale.

Le misure di carattere strutturale coincidono con le misure definite in prevenzione incendi di "protezione passiva", di natura prevalentemente edile, e di "protezione attiva", di natura prevalentemente impiantistica.

Tra le misure di carattere strutturale richieste troviamo:

- compartimentazione delle aree;
- materiali costruttivi di tipo incombustibile;
- confinamento e protezione dell'area;
- impianti di protezione attiva (impianti di rivelazione fumi ed allarme, impianti di spegnimento);
- corretta ventilazione.

Per quanto concerne le misure gestionali, si tratta di azioni sia di carattere “preventivo” che di organizzazione e gestione dell'attività volte a ridurre il rischio che si sviluppi un incendio.

Tra le misure di carattere gestionale troviamo:

- suddivisione dei rifiuti per categorie omogenee, così raggruppabili:
 - per natura fisica (solido e liquido)
 - per proprietà chimico-fisiche
 - per pericolosità;
- disposizione degli stoccaggi in modo tale da garantire vie di esodo sicure e veloci;
- informazione e formazione del personale;
- identificazione di procedure di controllo giornaliero delle possibili fonti di innesco;
- squadra antincendio;
- manutenzione di mezzi ed impianti.

Tutte queste misure vengono riprese ed ulteriormente esplicitate nella bozza di RTV “Stoccaggio e trattamento rifiuti”. La rispondenza a tali requisiti viene pertanto affrontata nel successivo capitolo.

Requisiti degli stoccaggi definiti nella bozza di rtv “stoccaggio e trattamento rifiuti”

Visto che il centro di stoccaggio rifiuti pericolosi costituisce attività soggetta a controllo da parte dei Vigili del Fuoco, un utile riferimento per la sua organizzazione e gestione è costituito dalla bozza di RTV “Stoccaggio e trattamento rifiuti”, che riprende e meglio esplicita i punti della circolare ministeriale in materia di prevenzione incendi.

Di tale RTV si riportano i punti di maggiore interesse, relativamente alla strategia antincendio da adottare.

Il nome dei paragrafi riprende quello della bozza di norma.

V.10.4 STRATEGIA ANTINCENDIO

V.10.4.1 Reazione al fuoco

Il fabbricato è già realizzato in materiali appartenenti ai gruppi GM0 e GM1, vale a dire incombustibili (elementi strutturali in c.a.p., pannelli di tamponamento in cls), come richiesto.

V.10.4.2 Resistenza al fuoco

Le strutture del fabbricato garantiscono una resistenza al fuoco almeno pari a R30.

V.10.5 COMPARTIMENTAZIONE

La superficie massima lorda dei compartimenti di stoccaggio è inferiore a 32.000 m², valore massimo consentito.

Inoltre i liquidi infiammabili sono stoccati in un locale costituente un compartimento antincendio.

V.10.5.2 Procedura per la determinazione tabellare della distanza di separazione per limitare la propagazione dell'incendio

La bozza di RTV individua i limiti geometrici e volumetrici degli stoccaggi, in funzione dei quali è possibile determinare le distanze di sicurezza tra gli stessi per limitare la propagazione dell'incendio.

Estrapolando tali distanze ed applicandole al sito in esame è stato possibile costruire la tabella di seguito riportata.

CALCOLO DISTANZE TRA CUMULI DI RIFIUTI E RIFIUTI IMBALLATI

ELEMENTO	DIMENSIONI	DISTANZE MINIME DA RISPETTARE
Cassoni chiusi	Variabili <u>La capacità massima dei cassoni non deve superare i 33 mc</u>	Distanza da confine e altri edifici: 2 m Distanza tra stoccaggi: 2 m Vedi “NOTA 1” per approfondimenti

		
Cassoni aperti	Variabili <u>La capacità massima dei cassoni non deve superare i 33 mc</u>	Distanza da confine e altri edifici: 4 m Distanza tra stoccaggi: 2 m Vedi “NOTA 1” per approfondimenti
Big box / big bag	90 cm x 90 cm x 180 cm (H)	Altezza massima stoccaggio: 4 m Distanza tra stoccaggi: da interpolazione tabellare (vedi “NOTA 2”)
Tanica / cisterna in plastica 	100 cm x 100 cm x 117,2 cm (H); cubatura: 1000 L	Altezza massima stoccaggio: 4 m Distanza tra stoccaggi: da interpolazione tabellare (vedi “NOTA 2”)
Fusto metallico 	Diam: 40 cm; H: 56,7 cm	Altezza massima stoccaggio: 4 m Distanza tra stoccaggi: 2 m
Fusto plastico 	Diam: 40 cm; H: 56,7 cm	Altezza massima stoccaggio: 4 m Distanza tra stoccaggi: da interpolazione tabellare (vedi “NOTA 2”)
Contenitore plastico 	104 x 64 cm, capacità: 285 lt	Altezza massima stoccaggio: 4 m Distanza tra stoccaggi: da interpolazione tabellare (vedi “NOTA 2”)

NOTA 1 :Capitolo V.10.5.1 – “ Distanza di separazione per limitare la propagazione dell’incendio”

Punto 4. Nel caso di stoccaggio all’interno di cassoni metallici di capacità inferiore a 33 mc, è considerata soluzione conforme l’interposizione di una distanza di separazione tra i singoli stoccaggi non inferiore a 2 metri e, tra questi e costruzioni / confine non inferiore a 4 metri. Tale ultima distanza potrà essere dimezzata qualora il contenitore metallico sia dotato di chiusura superiore, anch’essa metallica.

NOTA 2 : Capitolo V.10.5.2 – “ Procedura per la determinazione tabellare della distanza di separazione”

Tabella V.10-3: distanze di separazione tra stoccaggi per il livello di prestazione II in caso di R_vita pari ad A3 ed A4

LARGHEZZA DELL’ACCUMULO [m]	DISTANZA DI SEPARAZIONE TRA STOCCAGGI [m] - Rifiuti imballati
1	2,8
2	5,6
3	8,4
4	11,2

5	14
10	19
15	24
20	27

Valgono inoltre le seguenti prescrizioni per dimensioni del cumulo:

H | 4 m per rifiuti sciolti

H | 4 balle | 4 m per rifiuti imballati

V | 450 m³ volume massimo cumulo per rifiuti con velocità di crescita dell'incendio rapida

V | 1000 m³ volume massimo cumulo per rifiuti con velocità di crescita dell'incendio lenta o media

H_{pareti} ≥ H_{cumulo} + 1 m altezza pareti baia

L | larghezza baia | 10/20 m larghezza baia a seconda che sia accessibile da 1 o 2 lati

V.10.5.4 GESTIONE DELLA SICUREZZA ANTINCENDIO

In merito alla gestione della sicurezza antincendio sono sempre garantiti:

- squadra di emergenza presente durante l'orario di attività e coordinatore al servizio antincendio reperibile anche fuori dall'orario di esercizio dell'attività;
- frequenza delle prove di attuazione del piano di emergenza con cadenza almeno annuale;
- formazione degli addetti antincendio

2. Trattandosi di attività di stoccaggio di rifiuti al chiuso, saranno garantiti:

- la possibilità di effettuare agevolmente tra i cumuli manovre con i mezzi utilizzati per il minuto spegnimento del materiale;
- dimensioni e distanze tra i cumuli come da tabella precedente.

3. Le aree utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti sono dotate di segnaletica di sicurezza riportante natura e pericolosità dei rifiuti.

V.10.5.5 CONTROLLO DELL'INCENDIO

È garantita la protezione del deposito attraverso estintori.

L'intero polo è dotato di una rete idranti (ad oggi in fase di potenziamento) in grado di garantire la protezione interna ed esterna di livello III secondo la UNI 10779. Gli idranti UNI45 a servizio del deposito in esame saranno corredati di schiumogeno.

V.10.5.6 RIVELAZIONE ED ALLARME

Tutto il deposito sarà dotato di impianto di rivelazione fumi ed allarme progettato ed installato ai sensi della norma UNI 9795.

Tale impianto è oggi in fase di potenziamento.

V.10.5.7 OPERATIVITÀ ANTINCENDIO

È assicurata la possibilità di accostamento degli automezzi di soccorso in prossimità dell'accesso principale dell'opera da costruzione.

V.10.5.8 SICUREZZA DEGLI IMPIANTI TECNOLOGICI E DI SERVIZIO

Sistemi antiintrusione

L'intero sito è dotato di recinzione.

BAT 5.		
Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento.		
Tecnica	Descrizione	Osservazioni
Le procedure inerenti alle operazioni di movimentazione e trasferimento mirano a garantire che i rifiuti siano movimentati e trasferiti in sicurezza ai rispettivi siti di deposito o trattamento. Esse comprendono i seguenti elementi:		
<ul style="list-style-type: none"> operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di personale competente, 	<p><u>Applicata.</u> La gestione dell'impianto è affidata a personale qualificato e idoneamente addestrato nel gestire gli specifici rifiuti, evitando rilasci nell'ambiente, nonché sulla sicurezza e sulle procedure di emergenza in caso di incidenti; verranno programmati corsi di aggiornamento finalizzati a mantenere un consono livello di competenza in modo da assicurare un tempestivo ed adeguato intervento in caso di emergenza.</p>	
<ul style="list-style-type: none"> operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione, 	<p><u>Applicata.</u> Le movimentazioni e i trasferimenti dei rifiuti sono contabilizzati sui registri di carico e scarico che documentano i trasferimenti dei rifiuti. Eventuali operazioni di movimentazione interna dei rifiuti sono anch'essi annotati.</p>	
<ul style="list-style-type: none"> adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite, 	<p><u>Applicata.</u> IMPIANTO B Tutte le aree di competenza impianto sono impermeabilizzate e tutti i serbatoi sono provvisti di idonee vasche di contenimento. Presso l'impianto sono stoccate sostanze da utilizzare per l'assorbimento dei liquidi in caso di sversamenti accidentali. I serbatoi S1 e S2 sono provvisti di dedicata vasca di contenimento in c. a., a tenuta, dalla quale i liquidi, accidentalmente sversatisi, sono pompati ai serbatoi stessi. I restanti 13 serbatoi sono in FVR; anche questi sono contenuti in vasche in c. a., a tenuta e, in caso di sversamenti accidentali, il liquido viene aspirato per mezzo di autobotti. Per il serbatoio S8 preposto per il pre-trattamento delle emulsioni oleose è stata realizzata una platea di calcestruzzo, delimitata da apposita vasca di contenimento in c.a., finalizzata a trattenere eventuali sversamenti accidentali e/o</p>	

	<p>specifiche situazioni di emergenza. Questa, separata dalle altre adiacenti è dotata di pozzetto cieco di aspirazione per eventuali sversamenti o perdite dal serbatoio.</p> <p><u>IMPIANTO C</u></p> <p>Sono presenti dispositivi di sicurezza e contenimento:</p> <ul style="list-style-type: none"> • i fusti e le cisternette, in cui sono contenuti rifiuti liquidi, sono posizionati su apposite griglie con bacino di contenimento dedicato evitando la commistione di eventuali sversamenti, dimensionati in modo da garantire la raccolta dei liquidi in caso di sversamento della capacità di almeno un terzo dei rifiuti depositati; • i cassoni scarrabili sono posti al coperto; • i fusti e le cisternette sono chiusi con tappi a vite o chiusure con dispositivi di sicurezza che ne garantiscono la tenuta; • il riconfezionamento per i rifiuti liquidi viene effettuato presso apposita postazione e le possibili dispersioni sul raccordo del serbatoio sono destinate a cadere all'interno della vasca di contenimento. • oltre al controllo visivo sopra indicato, tutta l'area di lavoro all'interno del centro è cordonata con pendenza in specifici pozzetti di raccolta per evitare dispersioni fuori dall'area del centro; • sui contenitori è apposta etichettatura a norma con identificazione del pericolo e pennellatura con R nera in campo giallo per i rifiuti pericolosi. • la movimentazione avviene a mezzo carrelli elevatori dotati di forche o pinze per fusti circolari o gru di aggancio per i contenitori scarrabili in dotazione ai mezzi di trasporto; <p>La manutenzione e gli esiti delle ispezioni condotte sulle aree dedicate allo stoccaggio, viene evidenziata ed aggiornata utilizzando apposito modulo, sulla medesima documentazione vengono inoltre riportati eventuali fenomeni di sversamenti accidentali, indicando anche le modalità in cui sono stati gestiti.</p> <p>Si sottolinea inoltre come la sicurezza dell'impianto sia comunque sempre garantita dalle vasche di contenimento a tenuta, preposte alla raccolta di ogni liquido; le vasche sono periodicamente svuotate e i liquidi di risulta conferiti a impianti terzi come rifiuto speciale.</p> <p><u>IMPIANTO D</u></p> <p>Il rifiuto in ingresso viene scaricato nelle tramogge che ne consentono il trasferimento nelle rispettive presse (tre presse). I rifiuti solidi urbani per la quarta e quinta pressa vengono stoccati sfusi in fossa di cemento armato con pavimento impermeabilizzato. La quinta pressa può essere alimentata dalla fossa o direttamente caricata dal piazzale.</p>	
--	---	--

<ul style="list-style-type: none"> in caso di dosaggio o miscelatura dei rifiuti, vengono prese precauzioni a livello di operatività e progettazione (ad esempio aspirazione dei rifiuti di consistenza polverosa o farinosa). 	<p><u>Applicata per impianto B.</u> <u>Non applicabile per impianto C, D, E.</u></p> <p>IMPIANTO B</p> <p>Le procedure di ingresso in fase di ammissibilità del rifiuto all'impianto, le strategie di controllo dei reflui ad ogni accesso, i sistemi di verifica periodiche, sono tutte soluzioni che operano in sinergia e risultano rivolte ad evitare rischi dovuti a miscelazione delle sostanze.</p> <p>Il rifiuto da sottoporre a trattamento, contenuto all'interno del serbatoio denominato S1, viene sottoposto a monitoraggio per valutare le proprietà chimico – fisiche e le caratteristiche risultanti dalle miscele dei rifiuti preventivamente ammessi all'impianto e da sottoporre a trattamento. Con frequenza settimanale viene caratterizzato il rifiuto da sottoporre a trattamento mediante l'analisi dei fattori pH, Conduttività elettrica e COD; con frequenza trimestrale la Funzione Impianti di Trattamento Recupero RE preleva quindi un campione di rifiuto da sottoporre a caratterizzazione chimica analitica completa da parte della funzione Laboratorio del Gruppo Iren. Le indicazioni fornite dai risultati sono quindi da supporto per valutare la corretta miscelazione dei rifiuti. Le analisi condotte sul rifiuto a monte del trattamento, inoltre, permettono, congiuntamente allo studio dei risultati ottenuti dal monitoraggio periodico sullo scarico S2, di valutare periodicamente l'efficienza del sistema di abbattimento degli inquinanti, utilizzato.</p> <p>Vi è anche un sistema di pre-trattamento delle emulsioni oleose – EER 120108*, 120109*, 130802* – al fine di separare la fase oleosa dalla fase acquosa. La fase oleosa sarà destinata al recupero, con attività R13, nei serbatoi 3 e 10, con EER 130506*, mentre la fase acquosa inviata al trattamento chimico fisico D9, nei serbatoi S1 e/o S2, EER 130507*.</p> <p>Al fine di calcolare la quantità necessaria di reagente da introdurre nel serbatoio, vengono fatte, volta per volta, prove di trattamento in becker e, fatte le dovute proporzioni, sul quantitativo caricato, viene calcolato il giusto dosaggio.</p> <p>In funzione delle tipologie di rifiuto giornalmente conferite varia la qualità del refluo da trattare e, di conseguenza, la quantità di reagenti chimici richiesta.</p> <p>L'impianto è dotato di un PLC che, monitorando il valore del pH del bagno di reazione (le vasche di acidificazione e alcalinizzazione sono entrambe equipaggiate con un pHmetro), regola, in automatico, il dosaggio dell'acido solforico e della calce durante il processo di precipitazione; ciò permette di ottimizzare sempre le condizioni operative di funzionamento.</p> <p>L'impianto è dotato di strumenti e kit analitici per l'esecuzione di rilevamenti finalizzati a controlli interni utili</p>	
---	--	--

	<p>alla gestione del processo. Ad ogni conferimento in ingresso viene effettuata l'analisi sui seguenti parametri: pH, conducibilità e COD. Le analisi sui campioni prelevati periodicamente al fine di effettuare: controlli dei parametri quali-quantitativi del rifiuto liquido in ingresso; controlli quali-quantitativi del rifiuto liquido/refluo in uscita; controlli quali-quantitativi dei fanghi; controlli interni al processo, sono condotte presso i Laboratori del Gruppo Iren.</p> <p><u>IMPIANTO C</u> Per tipologia di attività non viene effettuato alcun trattamento sui rifiuti in ingresso. Viene semplicemente svolto il riconfezionamento. Al fine di captare eventuali esalazioni che si possono generare durante tale operazione, è stato installato un impianto di aspirazione E14. L'aria aspirata attraversa un adsorbitore a carboni attivi prima di essere immessa in atmosfera.</p>	
<p>Le procedure per movimentazione e trasferimento sono basate sul rischio tenendo conto della probabilità di inconvenienti e incidenti e del loro impatto ambientale.</p>	<p><u>Applicata.</u></p> <p>Le modalità di comportamento in caso di incidente fanno riferimento al documento della sicurezza ed ai piani di emergenza interni. Tutto il personale è adeguatamente informato e formato sulla prevenzione e protezione da eventuali incidenti. In caso di incidente è stato predisposto apposito registro per la redazione dell'evento e delle soluzioni tecniche adottate per la risoluzione.</p> <p>Sono applicate apposite procedure di Gruppo Iren inerenti le emergenze per la sicurezza e la gestione degli infortuni, mancati infortuni-near miss, infortuni imprese Al personale interno ed esterno che opera presso i siti sono resi disponibili Piani di emergenza e planimetrie di emergenza e e lo stesso partecipa a periodiche simulazioni delle emergenze. Il personale esterno che accede occasionalmente al sito è informato circa la gestione delle emergenze relativa tramite l'Informativa visitatori, che viene consegnata in ingresso.</p> <p>E' presente il Piano di emergenza del sito. Sono in vigore la procedura di emergenza del sito e istruzione da attuarsi nel caso di gestione emergenza sversamento presso l'impianto. Sono effettuate e registrate periodiche simulazioni. In seguito a tali simulazioni o al verificarsi di eventuali eventi è valutato e se del caso effettuato l'aggiornamento di tali documenti</p>	

Vengono allegate le procedure operative dell'impianto chimico fisico e stoccaggio. Presso il centro di stoccaggio si dichiara che non è prevista l'operazione di miscelazione.

Monitoraggio

BAT 6.

Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 3), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio flusso, pH, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).

Applicata.

IMPIANTO B

I parametri monitorati sono i metalli pesanti (Ni, Cd, Pb, Cu, Zn, Cr totale e Boro), il BOD, il COD, gli MST, l'ammoniaca, i solfati, i cloruri e il pH.

Per assicurare la conformità dello scarico ai limiti autorizzativi si effettuano, controlli analitici mediante campionamento medio-composito della durata di 3 ore. Lo scarico finale dell'impianto è dotato di campionatore automatico per l'esecuzione del programma di campionamento sopra riportato.

I parametri monitorati allo scarico S2 sono indicati in Autorizzazione Integrata Ambientale vigente Det.3187 del 21/06/2018.

IMPIANTO C

Il Centro di stoccaggio non produce scarichi reflui industriali; tutto il locale è pavimentato con soletta in cemento armato impermeabilizzata e posta con pendenze che consentono la raccolta di eventuali percolazioni in canalette e pozzetti da cui i liquidi sono asportati con pompe aspiranti e di seguito smaltiti come rifiuti presso impianti terzi.

IMPIANTO D

I reflui della centrale di compattazione, consistenti nella acque residue del lavaggio del piazzale di compattazione delle aree di conferimento dei rifiuti e di sosta degli automezzi adibiti al trasporto dei rifiuti compattati e di lavaggio delle sponde dei medesimi, afferiscono con volumi modesti previo pre-trattamento presso il depuratore aziendale "Libia" nello scarico denominato S1. In esso convergono reflui di diversa natura e quantità tra cui quelli provenienti dall'autolavaggio e dai servizi igienico-sanitari autorimessa e officina. Allo scarico finale S1, arrivano inoltre i reflui provenienti dagli uffici e dall'officina automezzi (quantità inapprezzabili), oltre alle acque meteoriche.

I parametri monitorati allo scarico S1 sono indicati in Autorizzazione Integrata Ambientale vigente DET-AMB-2018-3187 del 21/06/2018.

BAT 7.

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

Sostanza/Parametro	Norma/e	Frequenza minima di monitoraggio (1) (2)	
Composti organici alogenati adsorbibili	EN ISO 9562	Una volta al giorno	<u>Applicata.</u>

(AOX) (3) (4)			<p>Gli scarichi previsti presso il sito di Via dei Gonzaga sono:</p> <p>7. S1 presso il quale confluiscono le acque trattate dal Libia e le acque meteoriche</p> <p>8. S2 dedicato all'impianto chimico – fisico.</p> <p>Entrambi autorizzati da AIA 3187 del 21/06/2018 che definisce le periodicità, i parametri e i limiti per ciascuno scarico.</p>
Benzene, Toluene, etilbenzene, Xilene (BTEX) (3) (4)	EN ISO 15680	Una volta al mese	
Domanda chimica di ossigeno (COD) (5) (6)	Nessuna norma EN disponibile	Una volta al giorno per il trattamento rifiuti liquidi a base acquosa e una volta al mese per tutti i trattamenti dei rifiuti	
Cianuro libero (CN-) (3) (4)	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 14403 – 1 e -2)	Una volta al giorno	
Indice degli idrocarburi (HOI) (4)	EN ISO 9377-2	Una volta al giorno	
Arsenico (As), cadmio (Cd), Cromo (Cr), Rame (Cu), Nickel (Ni), Piombo (Pb), Zinco (Zn) (3) (4)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 11885, EN ISO 17294 – 2, EN ISO 15586)	Una volta al giorno	
Manganese (Mn) (3) (4)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 11885, EN ISO 17294 – 2, EN ISO 15586)	Una volta al giorno	
Cromo esavalente (Cr(VI)) (3) (4)	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 10304 – 3, EN ISO 23913)	Una volta al giorno	
Mercurio (Hg) (3) (4)	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 17852, EN ISO 12846)	Una volta al giorno	
PFOA (3) PFOS (3)	Nessuna norma EN disponibile	Una volta ogni sei mesi per tutti i trattamenti dei rifiuti	
Indice fenoli (6)	EN ISO 14402	Una volta al giorno	
Azoto totale (N totale) (6)	EN 12260, EN ISO 11905 – 1	Una volta al giorno	
Carbonio organico totale (TOC) (5) (6)	EN 1484	Una volta al giorno per il trattamento rifiuti liquidi a base acquosa, una volta al mese per tutti i trattamenti dei rifiuti	
Fosforo totale (P totale) (6)	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 15681 – 1 e -2, EN ISO 6878, EN ISO 11885)	Una volta al giorno	
Solidi sospesi totali (TSS) (6)	EN 872	Una volta al giorno per il trattamento rifiuti liquidi a base acquosa, una volta al mese per tutti i trattamenti dei rifiuti	

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

- (2) Se lo scarico discontinuo è meno frequente rispetto alla frequenza minima di monitoraggio, il monitoraggio è effettuato una volta per ogni scarico.
- (3) Il monitoraggio si applica solo quando la sostanza in esame è identificata come rilevante nell'inventario delle acque reflue citato nella BAT 3.
- (4) Nel caso di scarico indiretto in un corpo idrico ricevente, la frequenza del monitoraggio può essere ridotta se l'impianto di trattamento delle acque reflue a valle elimina l'inquinante.
- (5) Vengono monitorati il TOC o la COD. È da preferirsi il primo, perché il suo monitoraggio non comporta l'uso di composti molto tossici.
- (6) Il monitoraggio si applica solo in caso di scarichi diretti in un corpo idrico ricevente.

Con le integrazioni trasmesse con Prot. 006239/2021 del 26/07/2021 è stato fornito l'andamento degli autocontrolli effettuati nel periodo 2015-2018, da cui si evince per lo scarico S2 una stabilità dei parametri sotto il 50% del limite superiore del BAT AEL. Per tale motivo si ritiene applicabile la nota 1 della BAT 7 e si propone una periodicità bimestrale degli autocontrolli sullo scarico S2 come indicato nella tabella seguente (in verde sono evidenziati i parametri per i quali è previsto il BAT AEL) Inoltre si richiede il limite in linea con le BAT EL per i seguenti parametri :

- Cadmio
- *Mercurio
- Piombo
- Rame
- Zinco

Osservazioni Arpae	PARAMETRI	BAT AEL	limite AIA [mg/l]	Limite proposto [mg/l]	PERIODICITA' AIA	PERIODICITA' PROPOSTA
	pH		5,5-9,5	5,5-9,5	Bimestrale	Bimestrale
	Solidi sospesi totali (SST)		2000	2000	Bimestrale	Bimestrale
	Richiesta biochimica di ossigeno (BOD5)		1500	1500	Bimestrale	Bimestrale
conforme per scarichi indiretti	Richiesta chimica di Ossigeno (COD)		3000	3000	Bimestrale	Bimestrale
	Alluminio		2	2	trimestrale	Bimestrale
conforme	Arsenico	0,01-0,1	0,5	0,1	trimestrale	Bimestrale
	Boro		20	20	Bimestrale	Bimestrale
conforme va bene 0,02	Cadmio	0,01-0,1	0,02	0,01-0,1	trimestrale	Bimestrale
conforme	Cromo esavalente	0,01-0,1	0,2	0,1	trimestrale	Bimestrale
conforme	Cromo	0,01-0,3	2	0,3	trimestrale	Bimestrale
	Ferro		4	4	trimestrale	Bimestrale
conforme	Manganese		4	4	trimestrale	Bimestrale
Conforme va bene 0,005	*Mercurio	0,001-0,01	0,005	0,001-0,01	trimestrale	Bimestrale
conforme	Nichel	0,05-1	2	1	trimestrale	Bimestrale
Conforme va bene 0,2	Piombo	0,05-0,3	0,2	0,05-0,3	trimestrale	Bimestrale
Conforme va bene 0,1	Rame	0,05-0,5	0,1	0,05-0,5	trimestrale	Bimestrale
Conforme va bene 0,5	Zinco	0,1-2	0,5	0,1-2	trimestrale	Bimestrale
Mettere il nuovo parametro Cianuro	Cianuri totali		0,5	0,1	trimestrale	

libero .						
Nuovo parametro Bimestrale perché stabile il cianuro totale	Cianuro libero	0,02-0,1		0,1	Bimestrale	Bimestrale
	Solfati		2000	2000	Bimestrale	Bimestrale
	Cloruri		3000	3000	Bimestrale	Bimestrale
	Fluoruri		12	12	Bimestrale	Bimestrale
	Fosforo totale		10	10	trimestrale	Bimestrale
	Azoto ammoniacale		250	250	Bimestrale	Bimestrale
	Azoto nitroso		0,6	0,6	Bimestrale	Bimestrale
	Azoto nitrico		30	30	Bimestrale	Bimestrale
Conforme stesso metodo indice di idrocarburi	*Idrocarburi totali	0,5-10	10	10	Bimestrale	Bimestrale
	Solventi aromatici		0,4	0,4	semestrali	Bimestrale
	Tensioattivi totali		4	4	Bimestrale	Bimestrale
	Solventi clorurati		1	1	semestrali	Bimestrale
Nuovo parametro	PFOA e PFOS			Solo monitoraggio		semestrale
E' previsto il parametro ma non ci sono limiti- Si ritiene sufficiente la ricerca degli azoti già vigente. Non riportato in AIA	Azoto Totale					/
Mai cercati; c'è il dato di stabilità dei solventi clorurati	AOX composti organici alogenati adsorbibili	0,2-1				bimestrale
Mai cercati	BTEX (benzene, toluene, etilbenzene, xilene)	No limite				bimestrale

Osservazioni Arpae:

Il COD, Azoti, SST e Fosforo nella BAT sono proposti a frequenza giornaliera, ma trattasi di scarico indiretto con l'impianto a valle che elimina l'inquinante (nota 4).

Azoto totale presente nella BAT-C senza limiti. Non assegnato in quanto la ditta scarica in fognatura.

PFOA e PFOS da inserire monitoraggio semestrale . Non ci sono limiti

BTEX (benzene, toluene, etilbenzene, xilene) : non ci sono limiti e il monitoraggio si può fare bimestrale

BAT 8.

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

Sostanza/ Parametro	Norma/e	Frequenza minima di monitoraggio (1)	Applicata
HCl (2)	EN 1911	Una volta ogni sei mesi	Come indicato da AIA vigente, i controlli

NH3 (2)	Nessuna norme EN disponibile	Una volta ogni sei mesi	previsti dal piano di monitoraggio avvengono con periodicità annuale coinvolgono le seguenti emissioni convogliate: <ul style="list-style-type: none"> • <u>impianto B</u> – chimico fisico ◊ E10, E11, E13, E15, E24 • impianto C – stoccaggio ◊ E14 • impianto D – compattazione ◊ E20 <p>in seguito alla rinuncia dell'operazione di travaso dei rifiuti liquidi l'emissione E14 sarà dismessa.</p> <p>per l'emissione E20 è prescritto il rispetto dei limiti sulle polveri e COV, mentre per tutte le altre emissioni è prevista la misura entrata/uscita dei COV, con rendimento 80-95%.</p> <p>La Bat si considera applicata in quanto i controlli effettuati evidenziano valori inferiori ai limiti autorizzati.</p>
TVOC	EN 12619	Una volta ogni sei mesi	
Polveri	EN 13284 - 1	Una volta ogni sei mesi	

- (1) La frequenza del monitoraggio può essere ridotta se si dimostra che i livelli di emissione sono sufficientemente stabili.
- (2) Il monitoraggio si applica solo se, sulla base dell'inventario citato nella BAT 3, la sostanza in esame nei flussi degli scarichi gassosi è considerata rilevante.
- (3) Anziché sulla base di EN 1948-1, il campionamento può essere svolto sulla base di CEN/TS 1948-5.
- (4) In alternativa è possibile monitorare la concentrazione degli odori.
- (5) Il monitoraggio di NH3 e H2S può essere utilizzato in alternativa al monitoraggio della concentrazione degli odori.
- (6) Il monitoraggio si applica solo quando per la pulizia delle apparecchiature contaminate viene utilizzato del solvente.

Osservazioni Arpae:

Secondo i BAT AEL occorre monitorare : TVOC(SOV), HCl e NH3 con frequenza semestrale
il quadro riassuntivo dei limiti e frequenze emissioni deve essere variato

Osservazioni Arpae	P.to emissione	Provenienza	Portata Nmc/h	Impianto di abbattimento	Inquinante	Conc limite mg/Nmc	Durata h/d	Periodicità autocontrolli
	E2	Silo carbone attivo impianto d	40	/	/	/	saltuario	/
	E3	Silo bicarbonato impianto d	50	/	/	/	saltuario	/
	E6	Gruppo elettrogeno 2	360	/	/	/	saltuario	/
	E9	Silos Calce impianto b	1000	Filtro a tessuto	Materiale particellare	10	saltuario	/
TVOC (SOV) 20, HCl 5 e NH3 5- semestrale	E10	Sfiato Serbatoi S1 e S2 e S8 impianto b	1800	Adsorbitore a carbone attivo	C.O.V, misurazione entrata/uscita impianto	Rendimento 80-95%	24	annuale

TVOC (SOV) 20, HCl 5 e NH ₃ 5- semestrale tutto	E11	Serbatoi da 1 a 13 impianto b	700	Adsorbitori a carbone attivo	C.O.V , misurazione entrata/uscita impianto	Rendimento 80-95%	24	annuale
1 TVOC (SOV) 20, HCl 5 e NH ₃ 5- semestrale tutto	E11 bis	Vasche scarico rifiuti e pompe impianto b	3000	Adsorbitori a carbone attivo	C.O.V , misurazione entrata/uscita impianto	Rendimento 80-95%	8 ore/gg per 6 gg/sett	
TVOC (SOV) 20, HCl 5 e NH ₃ 5- semestrale tutto	E12	Vasche di acidificazione e alcalinizzazione impianto b	2.300	Adsorbitori a carbone attivo	C.O.V , misurazione entrata/uscita impianto	Rendimento 80-95%	8 ore/gg per 6 gg/sett	annuale
	E 13	Compattatore bidoni impianto c	2.500	/	/	/	saltuari a	/
	E14	Riconfezionamento rifiuti liquidi- impianto e	1.500	Adsorbitori a carbone attivo	C.O.V , misurazione entrata/uscita impianto	Rendimento 80-95%	saltuari a	annuale
TVOC (SOV) 20, HCl 5 e NH ₃ 5- semestrale tutto	E15	Disidratazione fanghi di depurazione impianto b	4.000	Adsorbitori a carbone attivo	C.O.V , misurazione entrata/uscita impianto	Rendimento 80-95%	saltuari a	annuale
	E16	Emissione gas di scarico automezzi	Non definit a	/	/	/	saltuari a	/
	E18	Saldatura officina zona forni	1.400	/	/	/	saltuari a	/
	E19	Gruppo elettrogeno 3	/	/	/	/	saltuari a	/
Mettiamo frequenza semestrale	E20	Emissione fossa di accumulo impianto d	20.000	Filtro a maniche con bicarbonato e carbone attivo	Polveri COV espressi come COT	10 mg/Nmc 20 mg/Nmc	24	annuale
TVOC (SOV) 20, HCl 5 e NH ₃ 5- semestrale tutto	E24	VASCA DI SEDIMENTAZIONE E Impianto b – trattamento chimico-fisico	2300	Adsorbitori a carboni attivi	C.O.V., misurazione entrata/uscita impianto	Rendimento 80-95%	8 ore/gg per 6 gg/sett	annuale

BAT 9.

La BAT consiste nel monitorare le emissioni diffuse di composti organici nell'atmosfera derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP, e dal trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico, almeno una volta l'anno, utilizzando una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.

Non Applicabile

Presso l'impianto E – spazzamento è prevista la bagnatura periodica della piazzola di stoccaggio, con frequenze maggiori nel periodo estivo, al fine di evitare emissioni diffuse di polveri.

Presso l'impianto D - centrale di compattazione non servita dalla fossa, è presente un impianto di abbattimento polveri mediante ugelli di nebulizzazione dell'acqua nella quale viene immesso anche un attivatore biologico costituito da enzimi e batteri finalizzato alla deodorizzazione.

BAT 10.

La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori

Applicabilità

L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.

Descrizione

Le emissioni di odori possono essere monitorate utilizzando:
- norme EN (ad esempio olfattometria dinamica secondo la norma EN 13725 per determinare la concentrazione delle emissioni odorigene o la norma EN 16841-1 o -2, al fine di determinare l'esposizione agli odori),
-norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente, nel caso in cui si applichino metodi alternativi per i quali non sono disponibili norme EN (ad esempio per la stima dell'impatto dell'odore).

La frequenza del monitoraggio è determinata nel piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12).

Applicabile.

Si propone il seguente monitoraggio odorigeno:
• olfattometria dinamica sulla emissione E20 con cadenza annuale

• un monitoraggio di tipo chimico, una volta l'anno dei composti caratteristici del processo produttivo dell'impianto in progetto (Composti Organici Volatili, Acido Solfidrico,

Ammoniaca) Si propone un campionamento a confine nei 4 punti cardinali ed un campionamento di "bianco" in posizione da definire con gli Enti L'applicabilità del piano di gestione degli odori è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso ricettori sensibili sia probabile e/o comprovata.

Le modalità gestionali dei rifiuti in tutte le fasi di scarico, movimentazione, trattamento e carico sono tali da minimizzare le emissioni diffuse polveri e odori, inoltre le migliorie apportate all'impianto chimico fisico consentiranno, che vedono una aspirazione in continuo sulle 24 ore per alcune emissioni, consentiranno di limitare eventuali emissioni odorigene.

BAT 11.

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

Descrizione

Il monitoraggio comprende misurazioni dirette, calcolo o registrazione utilizzando, ad esempio, fatture o contatori idonei. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato (ad esempio a livello di processo o di impianto/installazione) e tiene conto di eventuali modifiche significative apportate all'impianto/installazione.

Applicata.

Il Piano di monitoraggio del Sito IPPC è quello previsto da autorizzazione AIA vigente Det. 3187 del 21/06/2018 e.

I risultati e i dati sono riportati in relazione annuale.

Osservazioni Arpae:

Per l'autocontrollo delle Unità Odorigene (olfattometria dinamica) si chiedono 4 campionamenti nel primo anno di vigenza dell'AIA con tutti gli impianti funzionanti, nei punti di emissione dell'impianto. Per gli anni successivi gli

autocontrolli saranno annuali. Si chiede inoltre modello di ricaduta.

Emissioni nell'atmosfera

<p>BAT 12. Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito</p> <p><i>L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.</i></p>			
	un protocollo contenente azioni e scadenze,		<p><u>Applicata</u> Il protocollo prevede il monitoraggio dei parametri di processo principali in modo evidenziare eventuali anomalie e malfunzionamenti. Viene considerata azione preventiva una buona manutenzione. In particolare viene adottato un protocollo per far fronte a situazioni emergenziali o non ordinarie. Il protocollo ha come scopo la verifica di tutte le sezioni di processo in modo identificare qualsiasi anomalia. Le verifiche sono volte anche ad identificare eventuali problematiche a manufatti ed impianti non strettamente legati al processo (come ad esempio portoni).</p> <p>Si propone il seguente monitoraggio odorigeno:</p> <ul style="list-style-type: none"> • olfattometria dinamica sulla emissione E20 con cadenza annuale • un monitoraggio di tipo chimico, una volta l'anno dei composti caratteristici del processo produttivo dell'impianto in progetto (Composti Organici Volatili, Acido Solfidrico, Ammoniaca) <p>Si propone un campionamento a confine del sito IPPC nei 4 punti cardinali ed un campionamento di "bianco" in posizione da definire con gli Enti Solo in caso di molestie olfattive presso ricettori sensibili sia probabile e/o comprovata saranno introdotti ulteriori controlli, ovvero un monitoraggio di tipo chimico trimestrale</p>
	un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10,		
	un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze,		
	un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione.		
<p>Osservazioni Arpae: Per l'autocontrollo delle Unità Odorigene (olfattometria dinamica) si chiedono 4 campionamenti nel primo anno di vigenza dell'AIA con tutti gli impianti funzionanti, nei punti di emissione dell'impianto. Per gli anni successivi gli autocontrolli saranno annuali. Si chiede inoltre modello di ricaduta.</p>			
<p>BAT 13. Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, le BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate in seguito</p>			
	Tecnica	Descrizione	Applicabilità
	Ridurre al	Ridurre al minimo il tempo di permanenza in deposito o nei sistemi di movimentazione dei rifiuti	<p><u>Applicata.</u> Tutti gli impianti sono stati dimensionati per evitare accumuli eccessivi dei rifiuti in modo da evitare la formazione di odori molesti.</p>

a.	minimo i tempi di permanenza	(potenzialmente) odorigeni (ad esempio nelle tubazioni, nei serbatoi, nei contenitori), in particolare in condizioni anaerobiche. Se del caso, si prendono provvedimenti adeguati per l'accettazione dei volumi di picco stagionali di rifiuti.	Nella Centrale di Compattazione i rifiuti urbani conferiti vengono scaricati in fossa, ritenuto sistema chiuso e dotato di sistema di trattamento dell'aria. Le presse adibite al trattamento dei rifiuti vengono riempite / vuotate a ciclo continuo. Per quanto riguarda l'Impianto di Stoccaggio Rifiuti, pericolosi e non, gli stessi vengono conferiti e stoccati già confezionati con periodicità di smaltimento come da capoverso precedente. Infine nell'impianto Chimico Fisico i rifiuti vengono stoccati in serbatoi chiusi e dotati di sistema di aspirazione per il trattamento dell'aria sino al trasferimento tramite circuito idraulico al trattamento finale
b.	Uso di trattamento chimico	Uso di sostanze chimiche per distruggere o ridurre la formazione di composti odorigeni (ad esempio per l'ossidazione o la precipitazione del solfuro di idrogeno).	<u>Applicata impianto D ed E</u> <u>Non applicabile impianto B-C.</u> Viene immesso un attivatore biologico costituito da enzimi e batteri finalizzato alla degradazione delle molecole organiche e alla deodorizzazione.
c.	Ottimizzare il trattamento aerobico	In caso di trattamento aerobico di rifiuti liquidi a base acquosa, può comprendere uso di ossigeno puro, rimozione delle schiume nelle vasche, manutenzione frequente del sistema di aerazione.	<u>Non applicabile.</u>

BAT 14.

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

	Tecnica	Descrizione	
a.	Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse	<p>Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> progettare in modo idoneo la disposizione delle tubazioni (ad esempio riducendo al minimo la lunghezza dei tubi, diminuendo il numero di flange e valvole, utilizzando raccordi e tubi saldati), ricorrere, di preferenza, al trasferimento per gravità invece che mediante pompe, limitare l'altezza di 	<p><u>Applicata.</u></p> <p>IMPIANTO B</p> <p>Le tecniche che sono utilizzate nell'attuale processo di trattamento chimico – fisico del rifiuto liquido sono state scelte, nel momento in cui l'impianto è stato progettato e realizzato, considerando la migliore conciliazione tra l'aspetto tecnico – economico ed energetico – ambientale.</p> <p>L'impianto risulta perciò, a fronte delle suddette considerazioni, adeguato per l'impostazione dell'attrezzatura di servizio e inserito in modo funzionale all'interno dello spazio disponibile occupandolo con tutti i macchinari necessari e sufficienti per il corretto funzionamento dello stesso.</p> <p>Tutte le fasi del trattamento sono condotte in unità alloggiata all'interno di due capannoni numero (11 e 1) indicati nelle Planimetrie allegate al presente riesame.</p> <p>Tutte le possibili emissioni diffuse sono evitate grazie all'aspirazione delle arie per mezzo di ventilazione forzata e trattamento prima di essere convogliate in atmosfera. Le potenziali emissioni fuggitive sono evitate grazie alla periodica manutenzione delle reti, come indicato in procedura</p>

		<p>caduta del materiale,</p> <ul style="list-style-type: none"> • limitare la velocità della circolazione, • uso di barriere frangivento. 	<p>operativa Gestione dei rifiuti pericolosi e non pericolosi all'impianto chimico fisico di Reggio Emilia.</p> <p><u>IMPIANTO C</u> Non applicabile per il centro di stoccaggio rifiuti. La gestione del centro non produce esalazioni moleste poiché si tratta di solo stoccaggio di rifiuti industriali confezionati, tutti allocati in un capannone, che nel tempo non subiscono modificazioni e/o fermentazioni che possono generare esalazioni. Le emissioni attualmente presenti sono convogliate (E13, E14).</p> <p><u>IMPIANTO D e IMPIANTO E</u> Le potenziali emissioni diffuse del sito sono riconducibili a questi due impianti.</p> <p>Al fine di confinare il problema degli odori i rifiuti sono stoccati in fossa realizzata in cemento armato con relativo pavimento impermeabilizzato e mantenuta in depressione tramite aspirazione e trattamento fumi dedicato.</p> <p>Per quanto riguarda le tre presse compattatrici ubicate nel piazzale, il rifiuto viene scaricato nelle tramogge che ne consentono il trasferimento nelle rispettive presse situate nella parte sottostante. La ricezione dell'impianto esistente non è al chiuso ma la permanenza dei rifiuti è breve (tempo medio di processo 15 minuti). Le potenziali emissioni diffuse e odorose sono contenute tramite l'umidificazione dei rifiuti, l'utilizzo di prodotti deodorizzanti nebulizzati e idonei accorgimenti gestionali.</p> <p>Presso l'impianto E i rifiuti sono stoccati su platea impermeabilizzata in cumuli, le emissioni polverose sono minimizzate attraverso l'umidificazione del rifiuto con soluzione deodorizzante. Le potenziali emissioni diffuse e odorose sono contenute tramite l'umidificazione dei rifiuti, l'utilizzo di prodotti deodorizzanti nebulizzati e idonei accorgimenti gestionali.</p>
b.	Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità	<p>Le tecniche comprendono:</p> <ol style="list-style-type: none"> 4. valvole a doppia tenuta o apparecchiature altrettanto efficienti, 5. guarnizioni ad alta integrità (ad esempio guarnizioni spirometalliche, giunti ad anello) per le applicazioni critiche, 6. pompe/compressori/agitatori muniti di 	<p><u>Applicata per IMPIANTO B, D</u> <u>Non applicabile impianto C, E</u></p> <p>Ogni impianto è servito da un sistema di aspirazione e trattamento dell'aria che è stato progettato in modo tale da minimizzare emissioni diffuse.</p> <p><u>IMPIANTO B</u> Le caratteristiche del sistema delle tubazioni dell'impianto chimico – fisico risulta adeguato alle caratteristiche delle pompe utilizzate per il funzionamento dell'impianto. Tale sistema esistente è stato progettato e realizzato cercando di minimizzare il consumo di energia evitando la costruzione di curve troppo strette e diametri eccessivamente piccoli insieme all'impiego di un numero consistente di valvole. L'impianto di trattamento chimico – fisico esistente presenta tipologie di pompe adeguate per consentire il corretto funzionamento dello stesso. Le pompe utilizzate sono una di riserva all'altra: se funziona una l'altra</p>

		<p>giunti di tenuta meccanici anziché di guarnizioni,</p> <p>7. pompe/ compressori/ agitatori ad azionamento magnetico,</p> <p>8. adeguate porte d'accesso ai manicotti di servizio, pinze perforanti, teste perforanti (ad esempio per degassare RAEE contenenti VFC e/o VHC).</p>	<p>automaticamente rimane spenta.</p> <p>Nell'impianto sono utilizzate pompe a velocità variabile infatti l'addetto specializzato ha la possibilità di regolarizzare sia il flusso di portata del rifiuto liquido all'interno impostando un valore adeguato sia il quantitativo dei reagenti necessari per il processo. Tutto ciò determina un consumo di energia elettrica conforme e non superfluo in quanto è in relazione con il volume di rifiuto liquido da trattare e circolare nel sistema impiantistico.</p> <p>Sono presenti e utilizzate anche pompe caratterizzate da portata costante (come ad esempio quelle adibite al controlavaggio del carbone attivo).</p> <p>Il serbatoio S8 è dotato di una pompa peristaltica di caricamento, una pompa peristaltica di ricircolo e di scarico, agitatore, valvole idrauliche di intercettazione, misuratore di portata, misuratore di livello, pompa dosatrice e relativo serbatoio di stoccaggio.</p> <p>IMPIANTO D</p> <p>Le caratteristiche tecniche della centrale di compattazione risultano adeguate per il funzionamento dell'impianto stesso.</p>
c.	Prevenzione della corrosione	<p>Le tecniche comprendono:</p> <p>e) selezione appropriata dei materiali da costruzione,</p> <p>f) rivestimento interno o esterno delle apparecchiature e verniciatura dei tubi con inibitori della corrosione.</p>	<p><u>Applicata impianto B e D.</u> <u>Non applicabile impianto C, E.</u> L'impiantistica è realizzata con materiali che prevengono la corrosione.</p> <p>IMPIANTO B</p> <p>Le strutture delle unità di trattamento sono tutte realizzate in carpenteria d'acciaio al carbonio, opportunamente protetta contro la corrosione. Sono periodicamente effettuati i dovuti controlli per determinare l'usura delle pompe viene effettuato dall'addetto specializzato.</p> <p>Le condotte sono rivestite (coibentate) in modo da assicurare la protezione dalle intemperie e dal gelo nella stagione invernale. Le operazioni di manutenzione delle attrezzature presso il sito sono predisposte ed effettuate periodicamente.</p> <p>IMPIANTO D</p> <p>Le caratteristiche dei materiali e dello stabile della centrale di compattazione risultano adeguate per il funzionamento dell'impianto stesso. Eventuali sostituzioni prevedono l'utilizzo di idonei materiali al fine di evitare il fenomeno della corrosione.</p>
d.	Contenimento, raccolta e	<p>Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> • deposito, trattamento e movimentazione dei rifiuti e dei materiali che possono generare emissioni diffuse in edifici e/o apparecchiature al 	<p><u>Applicabile</u></p> <p>Tutte le attività che prevedono potenziali emissioni diffuse sono provviste di idonea aspirazione e convogliate in atmosfera. Laddove non è possibile sono adottati comportamenti gestionali che garantiscono la limitazione delle emissioni diffuse.</p> <p>IMPIANTO B</p> <p>Tutte le fasi del trattamento sono condotte in unità alloggiare all'interno di due capannoni numero (11 e 1) indicate nelle planimetrie allegate al</p>

	trattamento delle emissioni diffuse	<p>chiuso (ad esempio nastri trasportatori),</p> <ul style="list-style-type: none"> • mantenimento a una pressione adeguata delle apparecchiature o degli edifici al chiuso, • raccolta e invio delle emissioni a un adeguato sistema di abbattimento (cfr. sezione 6.1) mediante un sistema di estrazione e/o aspirazione dell'aria in prossimità delle fonti di emissione. 	<p>presente riesame.</p> <p>Per quanto riguarda l'emissione E9 legata allo stoccaggio della calce: durante le operazioni di caricamento dei silos di stoccaggio e di reintegro del prodotto nella vasca per la preparazione del latte di calce si generano delle polveri. Per contenere l'emissione in atmosfera del particolato è stato installato un filtro a maniche a pulizia automatica.</p> <p>Per il silos calce nel punto di emissione E9 si misura annualmente la concentrazione del materiale particolato come indicato nel Piano di monitoraggio e controllo dell'AIA vigente.</p> <p><u>IMPIANTO D</u></p> <p>I rifiuti solidi urbani per la quarta e quinta pressa vengono stoccati sfusi nell'apposita fossa in cemento armato con relativo pavimento impermeabilizzato.</p> <p>La fossa è mantenuta in depressione tramite aspirazione delle arie e relativo trattamento prima dell'emissione in atmosfera.</p> <p>I dispositivi di apertura degli accessi allo scarico mezzi sono gli stessi esistenti che hanno dato evidenza di un adeguato funzionamento al fine del contenimento di emissioni odorigene.</p> <p>La gestione dell'accurata modalità di apertura dei portoni di accesso alla fossa rifiuti e il mantenimento in depressione dell'edificio minimizza il rilascio degli odori.</p> <p><u>IMPIANTO E</u></p> <p>Presso l'impianto e i rifiuti sono stoccati su platea impermeabilizzata in cumuli, le emissioni polverose sono minimizzate attraverso l'umidificazione del rifiuto.</p> <p>Le emissioni odorose sono contenute tramite utilizzo di prodotti deodorizzanti nebulizzati e idonei accorgimenti gestionali.</p>
e.	Bagnatura	Bagnare, con acqua o nebbia, le potenziali fonti di emissioni di polvere diffuse (ad esempio depositi di rifiuti, zone di circolazione, processi di movimentazione all'aperto).	<p><u>Applicata per IMPIANTI D ed E (negli impianti ove è necessario) :</u></p> <p>Per i rifiuti stoccati su platea impermeabilizzata in cumuli e scaricati nelle 3 presse non alimentate dalla fossa, le emissioni polverose sono minimizzate attraverso l'umidificazione del rifiuto.</p> <p>Le emissioni odorose sono contenute tramite utilizzo di prodotti deodorizzanti nebulizzati e idonei accorgimenti gestionali.</p>
f.	Manutenzione	Le tecniche comprendono: garantire l'accesso alle apparecchiature che potrebbero presentare perdite, controllare regolarmente attrezzature di protezione quali tende lamellari, porte ad azione rapida.	<p><u>Applicata.</u></p> <p>Il Piano di manutenzione del sito è in accordo al sistema di gestione.</p> <p>Ogni impianto è provvisto di idonea modulistica per annotare le manutenzioni programmate ed effettuate periodicamente.</p>
g.	Pulizia delle aree	Comprende tecniche quali la pulizia regolare dell'intera area di trattamento dei	<p><u>Applicata.</u></p> <p>L'intera area del sito è regolarmente pulita da appositi macchinari.</p>

	di deposito e trattamenti o dei rifiuti	rifiuti (ambienti, zone di circolazione, aree di deposito ecc.), nastri trasportatori, apparecchiature e contenitori.	
h.	Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, Leak Detection And Repair)	Cfr. la sezione 6.2. Se si prevedono emissioni di composti organici viene predisposto e attuato un programma di rilevazione e riparazione delle perdite, utilizzando un approccio basato sul rischio tenendo in considerazione, in particolare, la progettazione degli impianti oltre che la quantità e la natura dei composti organici in questione.	<p><u>Applicabile impianto B.</u> <u>Non applicabile impianti C, D, E.</u></p> <p>Come indicato nella richiesta di modifica non sostanziale (Prot. 007391/2020 del 22/10/2020), nel progetto di revamping impianto chimico-fisico è prevista l'installazione dell'impianto di rilevazione gas con scopo di monitorare eventuali perdite. Per maggiori dettagli consultare la Relazione progetto presentata in sede di modifica.</p> <p>Al riavvio dell'impianto si propone di integrare le attività di ispezione con la compilazione settimanale di un modulo di check list con le varie porzioni d'impianto da verificare. Si allega la check list di monitoraggio Si allega inoltre le sopraccitate Procedura Operativa – Gestione delle emergenze ambientali (PO IAM IMP TRR 18), Istruzione Tecnica IT IAM IMP TRR 4, oltre a quanto indicato al p.to 22 Procedura Operativa Gestione dei rifiuti pericolosi e non all'impianto chimico fisico di Reggio Emilia (PO IAM IMP TRR 17) in cui vengono indicate le modalità di sorveglianza specifiche d'impianto.</p>
Osservazioni :			
BAT 15. La BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (<i>flaring</i>) esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni operative straordinarie (per esempio durante le operazioni di avvio, arresto ecc.) utilizzando entrambe le tecniche indicate di seguito			
<u>Non applicabile</u> in quanto nel Centro polifunzionale di Via dei Gonzaga non è prevista la combustione in torcia.			
BAT 16. Per ridurre le emissioni nell'atmosfera provenienti dalla combustione in torcia, se è impossibile evitare questa pratica, la BAT consiste nell'usare entrambe le tecniche riportate di seguito.			
<u>Non applicabile</u> in quanto nel Centro polifunzionale di Via dei Gonzaga non è prevista la combustione in torcia.			

Rumore e vibrazioni

BAT 17. Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito:	
<i>Applicabilità</i> <i>L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di vibrazioni o rumori molesti presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.</i>	
3) un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate; 4) un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni; 5) un protocollo di risposta in caso di eventi registrati	<p><u>Applicata,</u> secondo normativa e Sistema di Gestione Ambientale</p> <p>La compatibilità acustica è vincolata al rispetto dei limiti assoluti di zona, attribuiti dal piano</p>

<p>riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze;</p> <p>6) un programma di riduzione del rumore e delle vibrazioni inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.</p>	<p>acustico del Comune di Reggio Emilia, e del criterio differenziale in corrispondenza dei più vicini ambienti abitativi. La valutazione di impatto acustico svolta nel 2020 come da Piano di Monitoraggio e Controllo AIA Det.3187 del 21/06/2018 mostra valori compatibili con i limiti di legge, con riguardo sia ai livelli di immissione assoluti sia a quelli differenziali.</p> <p>Per maggiori dettagli consultare l' <i>Allegato 6 – Piano di Monitoraggio acustico</i> presentato in questa sede.</p>		
<p>BAT 18. Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p>			
	<p>Tecnica</p>	<p>Descrizione</p>	
<p>a.</p>	<p>Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici</p>	<p>I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e il ricevente, usando gli edifici come barriere fonoassorbenti e spostando le entrate o le uscite degli edifici.</p>	<p><u>Applicata.</u></p> <p>Il sito IPPC di Via dei Gonzaga, è delimitato, lungo tutto il suo perimetro, da una barriera di protezione ambientale realizzata con siepi e alberature, idoneamente mantenuta. Nel 2010 è stata completata la barriera fonoassorbente, lato ovest, verso la zona residenziale.</p>
<p>b.</p>	<p>Misure operative</p>	<p>Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ispezione e manutenzione delle apparecchiature • chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile; • apparecchiature utilizzate da personale esperto; • rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile; • misure di contenimento del rumore durante le attività di manutenzione, circolazione, movimentazione e trattamento. 	<p><u>Applicata,</u> secondo normativa e Sistema di Gestione Ambientale.</p> <p>Si rimanda alla relazione specifica <i>Allegato 6 – Documentazione di previsione di impatto acustico</i> secondo D.G.R. n° 673/2004 e tavole allegate emesse in questa sede di riesame. La manutenzione delle apparecchiature sono gestite da personale addetto debitamente formato. Nel periodo notturno, non è previsto svolgimento di attività presso l'intero sito.</p> <p>La circolazione dei mezzi avverrà a velocità limitate.</p>
<p>c.</p>	<p>Apparecchiature a bassa rumorosità</p>	<p>Possono includere motori a trasmissione diretta, compressori, pompe e torce.</p>	<p><u>Applicata.</u></p> <p>Le macchine installate presso il sito sono tutte certificate CE, installate al chiuso all'interno dei capannoni e insonorizzate dove necessario. Le condotte dedicate al trattamento chimico-fisico sono rivestite (coibentate) in modo da assicurare la protezione dalle intemperie e dal gelo nella stagione invernale.</p>
		<p>Le tecniche comprendono:</p>	<p><u>Applicata.</u></p>

d.	Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni	<ul style="list-style-type: none"> • fonoriduttori, • isolamento acustico e vibrazionale delle apparecchiature, • confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose, • insonorizzazione degli edifici. 	<p>Il sito ha apparecchiature e fabbricati adeguati al rispetto dei limiti previsti per rumore e vibrazioni.</p> <p>Si rimanda alla relazione specifica <i>Allegato 6 – Documentazione di previsione di impatto acustico</i> secondo D.G.R. n° 673/2004 e tavole allegate emesse in questa sede di riesame.</p>
e.	Attenuazione del rumore	<p>È possibile ridurre la propagazione del rumore inserendo barriere fra emittenti e riceventi (ad esempio muri di protezione, terra pieni ed edifici).</p>	<p><u>Applicata.</u></p> <p>Il sito IPPC di Via dei Gonzaga, è delimitato, lungo tutto il suo perimetro, da una barriera di protezione ambientale realizzata con siepi e alberature, idoneamente mantenuta.</p> <p>Nel 2010 è stata completata la barriera fonoassorbente, lato ovest, verso la zona residenziale.</p>

Osservazioni :

Emissioni nell'acqua

<p>BAT 19. Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito</p>			
	Tecnica	Descrizione	
a.	Gestione dell'acqua	<p>Il consumo di acqua viene ottimizzato mediante misure che possono comprendere:</p> <ul style="list-style-type: none"> - piani per il risparmio idrico (ad esempio definizione di obiettivi di efficienza idrica, flussogrammi e bilanci di massa idrici), - uso ottimale dell'acqua di lavaggio (ad esempio pulizia a secco invece che lavaggio ad acqua, utilizzo di sistemi a grilletto per regolare il flusso di tutte le apparecchiature di lavaggio), - riduzione dell'utilizzo di acqua per la creazione del vuoto (ad esempio ricorrendo all'uso di pompe ad anello liquido, con liquidi a elevato punto di ebollizione). 	<p><u>Applicata,</u> secondo normativa e Sistema di Gestione Ambientale.</p> <p>I consumi idrici misurati mensilmente relativi al sito sono da imputarsi alle attività di lavaggio delle pavimentazioni e delle aree di stretta pertinenza dell'impianto, le attività di preparazione delle materie prime ausiliarie (latte di calce, soluzione polielettroliti, etc) e infine anche per il lavaggio dei mezzi aziendali di conferimento rifiuti. Il gestore dell'impianto rileva i consumi di acqua utilizzando due contatori volumetrici per il monitoraggio dei flussi idrici in ingresso annotandoli su apposito registro.</p> <p>I consumi idrici sono mantenuti a livelli minimi adottando l'installazione di riduttori di flusso sulle utenze utilizzate per i lavaggi.</p> <p>Pulizia dei piazzali con spazzatrici con ridotto consumo di acqua.</p>

b	Ricircolo dell'acqua	I flussi d'acqua sono rimessi in circolo nell'impianto, previo trattamento se necessario. Il grado di riciclo è subordinato al bilancio idrico dell'impianto, al tenore di impurità (ad esempio composti odorogeni) e/o alle caratteristiche dei flussi d'acqua (ad esempio al contenuto di nutrienti).	<u>Non Applicabile</u> Gli impianti in esame (B, C, D) sono caratterizzati da scarsa idroesigenza per le attività specifiche
c	Superficie impermeabile	A seconda dei rischi che i rifiuti presentano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, la superficie dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ad esempio aree di ricezione, movimentazione, deposito, trattamento e spedizione) è resa impermeabile ai liquidi in questione.	<u>Applicata</u> Tutte le aree con presenza di rifiuti sono impermeabilizzate. I rifiuti liquidi sono inoltre provvisti di idonee vasche di contenimento. Viene periodicamente effettuata l'ispezione e la verifica dell'integrità della vasche e delle platee, in modo tale da garantire la tenuta nel tempo.
d	Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi	A seconda dei rischi posti dai liquidi contenuti nelle vasche e nei serbatoi in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, le tecniche comprendono: 6. sensori di troppo pieno, 7. condutture di troppo pieno collegate a un sistema di drenaggio confinato (vale a dire al relativo sistema di contenimento secondario o a un altro serbatoio), 8. vasche per liquidi situate in un sistema di contenimento secondario idoneo; il volume è normalmente dimensionato in modo che il sistema di contenimento secondario possa assorbire lo sversamento di contenuto dalla vasca più grande, 9. isolamento di vasche, serbatoi e sistema di contenimento secondario (ad esempio attraverso la chiusura delle valvole).	<u>Applicata per impianto B, C</u> <u>Non applicabile per impianti D, E</u> IMPIANTO B Tutte le aree di competenza dell'impianto sono impermeabilizzate e vi sono sistemi di drenaggio che permettono di collettare tutte le acque di lavaggio delle strutture in esame, a una vasca di raccolta; da tale vasca dette acque vengono inviate ai serbatoi S1 e/o S2. I sistemi di collettamento dei rifiuti liquidi sono dotati di apposite valvole di chiusura. I serbatoi S1, S2 e S8 sono posti in vasche di contenimento. In particolare la vasca di contenimento dei serbatoi S1 e S2, dotata di troppo pieno, è drenabile in un pozzetto stagno dal quale i liquidi sono pompati ai serbatoi stessi. Ogni serbatoio (1-13) è dotato di un tubo di caricamento dall'alto e una presa di svuotamento dal basso. Il riempimento avviene mediante attacco a sfera a perfetta tenuta; i serbatoi, inoltre, sono dotati di allarme di massimo livello che provoca l'emissione di un segnale sonoro e l'interruzione automatica della pompa di caricamento. Ciascun serbatoio è dotato di dispositivi antiriboccamento; in caso di malfunzionamento di questi dispositivi, il liquido che trabocca si riversa all'interno di bacini di contenimento in cui, come detto, sono allocati i serbatoi. Per le vasche di contenimento dei serbatoi (1-13), in caso di sversamenti accidentali, il liquido viene aspirato per mezzo di autobotti. La vasca di contenimento del serbatoio S8 è separata dalle altre adiacenti e dotata di pozzetto cieco di aspirazione per eventuali sversamenti o perdite dal serbatoio con autobotte aspirante.

			<p>In corrispondenza dell'area di scarico dei rifiuti è stata realizzata una platea impermeabile, con adeguata pendenza, in modo da convogliare gli eventuali sgocciolamenti, che si possono generare durante la fase di scarico, ad un pozzetto di accumulo, a tenuta.</p> <p><u>IMPIANTO C</u> Il locale di stoccaggio è pavimentato con soletta in c. a. impermeabilizzata e posta con pendenze che raccolgono gli eventuali liquidi in canalette e pozzetti da cui i rifiuti vengono asportati con pompe aspiranti e smaltiti come rifiuti presso impianti terzi. I fusti e le cisternette sono chiusi con tappi a vite o chiusure con dispositivi di sicurezza che garantiscono la tenuta e sono posizionati su apposite griglie con bacino di contenimento in acciaio dimensionato in modo tale da contenere la raccolta dei liquidi in caso di sversamento della capacità di almeno un terzo dei rifiuti depositati. Le operazioni di svuotamento, quando necessario, avvengono con una tubazione che si raccorda dalla cisterna aspirante al fusto da svuotare e, operando in aspirazione, non è possibile alcuno sversamento.</p>
e .	Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti	A seconda dei rischi che comportano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, i rifiuti sono depositati e trattati in aree coperte per evitare il contatto con l'acqua piovana e quindi ridurre al minimo il volume delle acque di dilavamento contaminate.	<p><u>Applicata.</u></p> <p><u>IMPIANTO B</u> L'attività è svolta in capannoni chiusi o sotto tettoia, i serbatoi non provvisti di tettoia sono dotati di idonee vasche di contenimento.</p> <p><u>IMPIANTO C</u> Tutti i rifiuti sono stoccati in area coperta, evitandone il contatto con le acque piovane ed eventuali agenti atmosferici. Il capannone è caratterizzato da pareti di chiusura su tre lati e mantenuto aperto sul lato ovest per una costante aerazione e la facile movimentazione dei cassoni. Questa apertura è protetta da bandelle plastiche mobili che, pur non impedendo l'aerazione, nel medesimo tempo proteggono i locali dagli agenti atmosferici.</p> <p><u>IMPIANTO D</u> I rifiuti solidi urbani per la quarta e quinta pressa vengono stoccati sfusi nell'apposita fossa in cemento armato chiusa con relativo pavimento impermeabilizzato.</p>

			<p>IMPIANTO E</p> <p>Data la natura dei rifiuti solidi trattati il piazzale è dotato di opportune pendenze in modo da agevolare il deflusso delle acque derivanti dal dilavamento.</p> <p>La sistematica pulizia delle griglie dai materiali solidi che potrebbero ostruirle garantisce il regolare deflusso e l'allontanamento delle acque di dilavamento dal piazzale.</p>
f.	La segregazione dei flussi di acque	Ogni flusso di acque (ad esempio acque di dilavamento superficiali, acque di processo) è raccolto e trattato separatamente, sulla base del tenore in sostanze inquinanti e della combinazione di tecniche di trattamento utilizzate. In particolare i flussi di acque reflue non contaminati vengono segregati da quelli che necessitano di un trattamento.	<p><u>Applicata.</u></p> <p>Presso il sito ogni flusso subisce un trattamento in funzione della sua origine, sono pertanto presenti due punti di scarico, denominati rispettivamente S1 e S2.</p> <p>Nel primo confluiscono tutti gli scarichi civili (servizi igienico-sanitari), produttivi (compattazione, lavaggio automezzi, autorimessa e officina) e di dilavamento dell'area, ad eccezione delle acque meteoriche derivanti dal parcheggio automezzi dipendenti, che recapitano in acque superficiali. Il secondo scarico S2 è costituito dalle acque reflue industriali in uscita dall'Impianto di trattamento chimico-fisico (Impianto b) e dalle acque meteoriche di stretta pertinenza dell'impianto stesso.</p>
g.	Adeguate infrastrutture di drenaggio	L'area di trattamento dei rifiuti è collegata alle infrastrutture di drenaggio. L'acqua piovana che cade sulle aree di deposito e trattamento è raccolta nelle infrastrutture di drenaggio insieme ad acque di lavaggio, fuoriuscite occasionali ecc. e, in funzione dell'inquinante contenuto, rimessa in circolo o inviata a ulteriore trattamento.	<p><u>Applicata.</u></p> <p>Si rimanda al punto precedente</p>
h.	Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite	Il regolare monitoraggio delle perdite potenziali è basato sul rischio e, se necessario, le apparecchiature vengono riparate. L'uso di componenti interrati è ridotto al minimo. Se si utilizzano componenti interrati, e a seconda dei rischi che i rifiuti contenuti in tali componenti comportano per la contaminazione del suolo e/o delle acque, viene predisposto un sistema di contenimento secondario per tali componenti.	<p><u>Applicata.</u></p> <p>All'interno di ogni impianto di trattamento è monitorata la regolare funzionalità delle reti di raccolta delle acque meteoriche e nere, effettuando periodicamente delle ispezioni ed opere di manutenzione delle condotte. Il gestore dell'impianto controlla visivamente ed in modo regolare che non insorgano fenomeni di sedimentazione all'interno delle reti tali da impedire il regolare deflusso degli effluenti. Le aree maggiormente esposte ad accumulo dei materiali sono periodicamente sottoposte a lavaggi da parte degli addetti alla conduzione del sito. Le operazioni di manutenzione delle condotte della rete vengono registrate con apposita modulistica.</p>

			Presso il sito sono stoccati prodotti da utilizzare per l'assorbimento dei liquidi in caso di sversamenti accidentali.
i.	Adeguate capacità di deposito temporaneo	Si predispongono un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue generate in condizioni operative diverse da quelle normali, utilizzando un approccio basato sul rischio (tenendo ad esempio conto della natura degli inquinanti, degli effetti del trattamento delle acque reflue a valle e dell'ambiente ricettore). Lo scarico di acque reflue provenienti dal deposito temporaneo è possibile solo dopo l'adozione di misure idonee (ad esempio monitoraggio, trattamento, riutilizzo).	<u>Non applicabile.</u>

Osservazioni :

Per la vasca interrata impianto b occorre fare controlli di tenuta

BAT 20.

Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito

Trattamento	Tecnica	Inquinanti	
Trattamento preliminare e primario, ad esempio	<ul style="list-style-type: none"> • Equalizzazione • Neutralizzazione • Separazione fisica — es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi — separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria 	Tutti gli inquinanti Acidi, alcali Solidi grossolani, solidi sospesi, olio/grasso	<p><u>Applicata.</u></p> <p>IMPIANTO D I reflui della centrale di compattazione, consistenti nelle acque residue del lavaggio del piazzale di compattazione delle aree di conferimento dei rifiuti e di sosta degli automezzi adibiti al trasporto dei rifiuti compattati e di lavaggio delle sponde dei medesimi, afferiscono con volumi modesti previo pre-trattamento presso il depuratore aziendale "Libia" nello scarico denominato S1; in esso convergono reflui di diversa natura e quantità tra cui quelli provenienti dall'autolavaggio e dai servizi igienico-sanitari autorimessa e officina. Allo scarico finale S1, arrivano inoltre i reflui provenienti dagli uffici e dall'officina automezzi (quantità inapprezzabili), oltre alle acque meteoriche. Tale impianto di depurazione, effettua una fase di trattamento tipo chimico-fisico chiariflocculazione, ed è costituito da:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Una prima vasca di capacità 3 m³ per il dosaggio dei reagenti quali prodotto

			<p>flocculante e calce, dotata di agitatore a elica;</p> <ul style="list-style-type: none"> - Una successiva vasca di decantazione, forma circolare, diametro m 4,50 e profondità m², a fondo conico con raschiatore; - Un serbatoio di stoccaggio fanghi. <p>L'impianto ha una potenzialità nominale di 10 m³/h di acqua trattata, più che sufficiente al fabbisogno aziendale.</p> <p>I tempi di funzionamento: 24 ore su 24 (ciclo continuo), le acque sono scaricate con continuità in fognatura interna a da qui alla pubblica fognatura (in S1).</p> <p>I fanghi sono periodicamente conferiti a impianti terzi.</p>
Trattamento fisico-chimico, ad esempio:	<ul style="list-style-type: none"> • Adsorbimento • Distillazione/rettificazione • Precipitazione • Ossidazione Chimica • Riduzione chimica • Evaporazione • Scambio di ioni • Strippaggio (stripping) 	<p>Inquinanti inibitori o non-biodegradabili di sciolti adsorbibili, ad esempio idrocarburi, mercurio, AOX</p> <p>Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti distillabili, ad esempio alcuni solventi</p> <p>Inquinanti inibitori o non-biodegradabili di sciolti precipitabili, ad esempio metalli, fo sforo</p> <p>Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti ossidabili, ad esempio nitriti, cianuro</p> <p>Inquinanti inibitori o non-biodegradabili di sciolti riducibili, ad esempio il cromo esava lente (Cr (VI))</p> <p>Contaminanti solubili</p> <p>Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti ionici, ad esempio metalli</p> <p>Inquinanti purgabili, ad esempio solfuro di idrogeno (H₂S), l'ammoniaca (NH₃), alcuni composti organici</p>	<p><u>Applicata</u></p> <p>Vedere descrizione funzionamento impianto depurazione denominato Libia nella relazione tecnica presentata in questa sede.</p>

		alogenati adsorbibili (AOX), idrocarburi	
Rimozione dei solidi ad esempio:	o) Coagulazione e flocculazione p) Sedimentazione q) Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione) r) Flottazione	Solidi sospesi e metalli inglobati nel particolato	
Trattamento biologico ad esempio:	<ul style="list-style-type: none"> Trattamento a fanghi attivi Bioreattore a membrana 	Composti organici biodegradabili	<u>Non applicabile</u>
Denitrificazione	<ul style="list-style-type: none"> Nitrificazione/denitrificazione quando il trattamento comprende un trattamento biologico 	Azoto totale, ammoniaca	<u>Non applicabile</u>

Il rispetto dei parametri per gli scarichi S1 e S2 indiretti è regolato dall'Autorizzazione Integrata Ambientale Det.3187 del 21/06/2018

Osservazioni :

Emissioni da inconvenienti e incidenti

BAT 21.

Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1).

	Tecnica	Descrizione	
a.	Misure di protezione	Le misure comprendono: <ul style="list-style-type: none"> protezione dell'impianto da atti vandalici, sistema di protezione antincendio e antiesplorazione, contenente apparecchiature di prevenzione, rilevazione ed estinzione, accessibilità e operabilità delle apparecchiature di controllo pertinenti in situazioni di 	<u>Applicata,</u> sono presenti tutte queste misure di protezione anche inserite in Sistema di Gestione Ambientale. Sono applicate apposite procedure di Gruppo Iren inerenti le emergenze per la sicurezza e la gestione degli infortuni, mancati infortuni-near miss, infortuni imprese. Sono assicurate: presenza di segnaletica di sicurezza; agibilità delle vie di uscita (assenza di ingombri), funzionalità delle porte di emergenza degli impianti;

		emergenza.	<p>presenza e accessibilità dei mezzi di estinzione incendio;</p> <p>presenza ed accessibilità mezzi di primo soccorso</p> <p>funzionalità dei sistemi di sicurezza.</p> <p>Al personale interno ed esterno che opera presso i siti sono resi disponibili Piani di emergenza e planimetrie di emergenza e e lo stesso partecipa a periodiche simulazioni delle emergenze.</p> <p>Il personale esterno che accede occasionalmente al sito è informato circa la gestione delle emergenze relativa tramite l'Informativa visitatori, che viene consegnata in ingresso.</p> <p>Per quanto riguarda i sistemi di sicurezza del centro, questo è dotato di rilevatori di fumo e di tutti i presidi antincendio come richiesto dai vigili del fuoco; inoltre la sorveglianza è garantita dagli addetti durante l'attività e da un sistema di controllo con videocamera, collegato alla portineria sempre presidiata durante il periodo in cui non sono presenti gli addetti all'interno del centro.</p> <p>E' presente il Piano di emergenza del sito. Sono in vigore la procedura di emergenza del sito e specifiche istruzioni. Sono effettuate e registrate periodiche simulazioni. In seguito a tali simulazioni o al verificarsi di eventuali eventi è valutato e se del caso effettuato l'aggiornamento di tali documenti.</p> <p>Il Sito è in possesso di Certificato Prevenzione Incendi. Presso l'impianto è installata idonea rete antincendio con idranti ed estintori.</p> <p>Ogni evento/incidente è registrato su apposito "Verbale emergenze pianificate o reali". Tutti gli eventi simulati o reali sono valutati a cura del Responsabile tecnico e del Responsabile SPP. Possono essere individuate ed attuate opportune azioni correttive.</p>
b.	Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti	Sono istituite procedure e disposizioni tecniche (in termini di possibile contenimento) per gestire le emissioni da inconvenienti/incidenti, quali le emissioni da sversamenti, derivanti dall'acqua utilizzata per l'estinzione di incendi o da valvole di sicurezza.	<p><u>Applicata.</u></p> <p>E' presente il Piano di emergenza del sito.</p> <p>Il Sito è in possesso di Certificato Prevenzione Incendi. Sono in vigore la procedura di emergenza del sito e specifiche istruzioni. Sono effettuate e registrate periodiche simulazioni. In seguito a tali simulazioni o al verificarsi di eventuali eventi è valutato e se del caso effettuato l'aggiornamento di tali documenti.</p> <p>E' prevista apposita istruzione per la gestione dell'emergenza da eventuale sversamento presso l'impianto di stoccaggio.</p> <p>E' prevista istruzione per la gestione degli eventuali sversamenti presso impianto chimico fisico.</p>
	Registrazioni e sistema	<p>Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> • un registro/diario di tutti gli incidenti, gli inconvenienti, le 	<p><u>Applicata.</u></p> <p>La gestione degli impianti presso il Centro Polifunzionale</p>

c.	di valutazione degli inconvenienti/incidenti	<p>modifiche alle procedure e i risultati delle ispezioni,</p> <ul style="list-style-type: none"> le procedure per individuare, rispondere e trarre insegnamento da inconvenienti e incidenti. 	<p>di Via dei Gonzaga dispone di un sistema di gestione e tracciatura degli inconvenienti ed incidenti. Le modalità di comportamento in caso di incidente fanno riferimento al documento della sicurezza ed ai piani di emergenza interni ed alle procedure/istruzioni specifiche. Tutto il personale è adeguatamente informato e formato sulla prevenzione e protezione da eventuali incidenti. Ogni evento/incidente è registrato su apposito “Verbale emergenze pianificate o reali”. Tutti gli eventi simulati o reali sono valutati a cura del Responsabile tecnico e del Responsabile SPP. Possono essere individuate ed attuate opportune azioni correttive.</p>
----	--	---	---

Osservazioni :

Efficienza nell'uso dei materiali

BAT 22.	
Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.	
<i>Applicabilità: Alcuni limiti di applicabilità derivano dal rischio di contaminazione rappresentato dalla presenza di impurità (ad esempio metalli pesanti, POP, sali, agenti patogeni) nei rifiuti che sostituiscono altri materiali. Un altro limite è costituito dalla compatibilità dei rifiuti che sostituiscono altri materiali con i rifiuti in ingresso (cfr. BAT 2).</i>	
Per il trattamento dei rifiuti si utilizzano rifiuti in sostituzione di altri materiali (ad esempio: rifiuti di acidi o alcali vengono utilizzati per la regolazione del pH; ceneri leggere vengono utilizzate come agenti leganti).	<u>Non applicabile</u>

Efficienza energetica

BAT 23.			
Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito.			
	Tecnica	Descrizione	
a.	Piano di efficienza energetica	Nel piano di efficienza energetica si definisce e si calcola il consumo specifico di energia della (o delle) attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio, consumo specifico di energia espresso in kWh/tonnellata di rifiuti trattati) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.	<p><u>Applicata.</u></p> <p>Il piano di efficienza energetica è introdotto all'interno del Sistema di Gestione Ambientale.</p> <p>L'indicatore consumo di energia elettrica/ unità di rifiuto trattato è sistematicamente rilevato e valutato, qualora e laddove possibile sono avviati e perseguiti obiettivi di miglioramento.</p> <p>Si rimanda alla relazione annuale del Sito IPPC in cui si evidenziano i consumi di energia.</p>

b.	Registro del bilancio energetico	<p>Nel registro del bilancio energetico si riportano il consumo e la produzione di energia (compresa l'esportazione) suddivisi per tipo di fonte (ossia energia elettrica, gas, combustibili liquidi convenzionali, combustibili solidi convenzionali e rifiuti). I dati comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> 17) informazioni sul consumo di energia in termini di energia erogata; 18) informazioni sull'energia esportata dall'installazione; 19) informazioni sui flussi di energia (ad esempio, diagrammi di Sankey o bilanci energetici) che indichino il modo in cui l'energia è usata nel processo. <p>Il registro del bilancio energetico è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.</p>	<p><u>Applicata.</u></p> <p>Allo scopo di poter monitorare in maniera puntuale i consumi energetici del sito è dotato di contatori dedicati. Si rimanda alla relazione annuale del sito in cui si evidenziano i consumi di energia.</p>
----	----------------------------------	---	---

Riutilizzo degli imballaggi

<p>BAT 24. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui (cfr. BAT 1).</p> <p><i>L'applicabilità è subordinata al rischio di contaminazione dei rifiuti rappresentato dagli imballaggi riutilizzati.</i></p>	
<p>Gli imballaggi (fusti, contenitori, IBC, pallett ecc.), quando sono in buone condizioni e sufficientemente puliti, sono riutilizzati per collocarvi rifiuti, a seguito di un controllo di compatibilità con le sostanze precedentemente contenute. Se necessario, prima del riutilizzo gli imballaggi sono sottoposti a un apposito trattamento (ad esempio, ricondizionati, puliti).</p>	<p><u>Non applicabile</u></p> <p>Si ritiene non applicabile dato il ridotto consumo di materie prime e la bassa produzione di imballaggi riutilizzabili.</p>

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO FISICO-CHIMICO DEI RIFIUTI

Sono di seguito analizzate le BAT specifiche per l'impianto B- Trattamento chimico-fisico di rifiuti pericolosi e non pericolosi.

<p>BAT 52. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2).</p>			
	Tecnica	Descrizione	
	Monitoraggio dei rifiuti in ingresso, ad esempio in termini di:	<p>— bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)],</p> <p>— fattibilità della rottura delle</p>	<p><u>Applicata.</u></p> <p>“Caratterizzazione preliminare dei rifiuti”: la richiesta di smaltimento dei rifiuti, in caso di primo conferimento presso l'impianto di trattamento chimico – fisico, è formalizzata dal produttore del rifiuto alla Funzione</p>

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

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

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

		<p>emulsioni, ad esempio per mezzo di prove di laboratorio.</p>	<p>Commerciale Speciali. La domanda deve essere corredata da tutte le informazioni inerenti la natura ed il ciclo produttivo che origina i rifiuti attraverso la compilazione del Modulo.</p> <p>Inoltre il produttore deve fornire, in funzione della tipologia ed origine del rifiuto, adeguata analisi chimica di caratterizzazione del rifiuto. La Funzione Commerciale Speciali può effettuare una visita preliminare sul luogo di produzione dei rifiuti e/o richiedere adeguata analisi chimica di caratterizzazione del rifiuto. Questo campione prelevato è utilizzato, presso la sede dell'impianto, sia per valutare, attraverso prove di compatibilità, la corretta miscelazione al momento dello scarico del rifiuto, sia per effettuare prove di trattamento preliminari per assicurare la compatibilità e l'efficacia del processo chimico – fisico. La Funzione Commerciale Speciali gestisce l'archiviazione della documentazione relativa alla caratterizzazione preliminare.</p> <p>“Procedure di conferimento del rifiuto all'impianto”: dopo aver valutato il prodotto ammissibile, la Funzione Commerciale Speciali procede con la formulazione dell'offerta e la definizione del contratto/convenzione. L'offerta economica trasmessa al cliente contiene dettagliata descrizione delle caratteristiche del servizio offerto (tipologia del rifiuto, tipologia del servizio reso) con appositi moduli e in allegato il regolamento di accesso all'impianto di conferimento.</p> <p>“Modalità di accettazione”: dopo la stipula del contratto, il servizio di conferimento e smaltimento dei rifiuti avviene mediante servizio di chiamata, organizzato secondo programmazione definita dalla Funzione Chimico Fisico.</p> <p>Al momento dell'accettazione viene determinato il peso del rifiuto trasportato (ingresso ed uscita) e viene verificata la conformità documentate in merito a:</p> <ul style="list-style-type: none"> • formulario di identificazione del rifiuto • autorizzazioni del produttore e del trasportatore • conformità tra il rifiuto conferito, la convenzione in essere tra Iren Ambiente spa. e il produttore, documentazione relativa alla documentazione preliminare. <p>La registrazione di tutti i conferimenti viene quindi inserita nel sistema informatico preposto alla gestione dei movimenti dei rifiuti in ingresso ed in uscita dall'impianto, sino all'elaborazione del registro di carico e scarico.</p> <p>“Accertamento analitico prima dello scarico”: una volta verificata la conformità documentale, tutti i carichi in ingresso all'impianto di trattamento vengono sottoposti</p>
--	--	---	---

		<p>ad accertamento analitico prima dello scarico, al fine di valutare la corrispondenza con quanto riportato nel formulario di accompagnamento e nella documentazione relativa alla caratterizzazione preliminare:</p> <ul style="list-style-type: none"> • tutti i carichi in ingresso all'impianto, secondo i tempi e le modalità definite dal gestore, sono sottoposti ad accertamento analitico mediante la determinazione strumentale istantanea dei parametri pH e Conducibilità elettrica. • tutti i carichi in ingresso sono sottoposti ad analisi volta a determinare l'apporto di COD del rifiuto: il COD viene dapprima valutato qualitativamente (mediante digestione acida con bicarbonato a valutazione qualitativa) per permettere il conferimento del rifiuto, e successivamente determinato quantitativamente. • in occasione del primo conferimento, inoltre, il tecnico addetto all'impianto effettua un prelievo del rifiuto da inviare al Laboratorio del Gruppo Iren per una caratterizzazione completa; tale operazione viene ripetuta periodicamente al fine di monitorare le caratteristiche del rifiuto • Anche in merito alle emulsioni, in ingresso all'impianto e destinate a pre-trattamento all'interno del serbatoio dedicato S8, si prevede di procedere all'accertamento analitico prima dello scarico sulla frazione acquosa in uscita dal processo di disemulsione, prima di avviare il refluo al trattamento chimico fisico. <p>Tutti i dati analitici rilevati sono archiviati e conservati presso un Laboratorio del Gruppo Iren e da questo caricati e resi disponibili tramite apposito software gestionale e relative applicazioni che ne permette successive rielaborazioni statistiche e/o matematiche. Le procedure di valutazione iniziale in fase di accettazione del refluo e delle analisi condotte atte alla valutazione dell'ammissibilità dello stesso permettono considerazioni in merito al fine di evitare la possibilità di formazione e solubilizzazione di sostanze ecotossiche. In definitiva le procedure di ingresso in fase di ammissibilità del rifiuto all'impianto, le strategie di controllo dei reflui ad ogni accesso, i sistemi di verifica</p>
--	--	--

		periodiche, sono tutte soluzioni che operano in sinergia e risultano rivolte ad evitare rischi dovuti a miscelazione delle sostanze.
--	--	--

Prestazione ambientale complessiva

BAT 53. Per ridurre le emissioni di HCl, NH3 e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.		
	Tecnica	Descrizione
a.	Adsorbimento	<p>Cfr. la sezione 6.1.</p> <p><u>Applicata.</u> L'adsorbimento, tecnica utilizzata nell'impianto chimico fisico presenta le seguenti caratteristiche.</p> <p>Carboni attivi I carboni attivi costituiscono il riempimento delle tre unità utilizzate nella fase di adsorbimento, necessaria alla rimozione dei composti organici disciolti caratterizzati da bassa solubilità. Gli adsorbitori sono disposti secondo una combinazione serie parallelo: due qualunque sono in esercizio in serie, mentre il terzo è pronto di riserva, fungendo, così, contemporaneamente da stoccaggio. Il convogliamento degli effluenti gassosi attraverso sistemi di trattamento con filtri a carbone attivi è allo stato attuale la tecnologia adottata per la riduzione dei gas tossici al fine di minimizzare gli effetti eco tossici. Le emissioni dell'impianto di trattamento chimico-fisico di rifiuti pericolosi e non pericolosi sono quelle denominate E9, E10, E11, E12, E15, E 24. Le prime due sono legate alle fasi di ricezione e stoccaggio dei rifiuti. Lo sbrattimento che consegue lo sversamento dei rifiuti industriali nei serbatoi di stoccaggio dell'impianto, infatti, favorisce la ripartizione di solventi organici volatili sia nell'atmosfera che circonda il pozzetto di carico che nell'aria contenuta all'interno degli stoccaggi. I vapori che si generano durante l'operazione di carico e l'aria di respirazione dei 13 serbatoi adiacenti alle vasche di scarico sono estratti e convogliati all'adsorbitore E11 in modo che i composti organici volatili (COV), in questi contenuti, siano filtrati dal letto di carbone prima dell'immissione finale in atmosfera. Le emissioni gassose dei serbatoi S1 e S2 e del silos di pretrattamento delle emulsioni oleose S8 sono convogliate e filtrate dall'adsorbitore E10. Durante le fasi di acidificazione, alcalinizzazione e flocculazione del trattamento chimico-fisico vero e proprio si possono generare dei vapori sgradevoli; al fine di minimizzare l'immissione in atmosfera di tali gas, le vasche in cui sono condotti questi processi sono coperte e le emissioni gassose aspirate e convogliate, per un idoneo trattamento, all'adsorbitore E12. Le sostituzioni periodiche di carbone attivo sono effettuate ogni 3600 m3 di rifiuti trattati come da precedenti autorizzazioni; tali sostituzioni sono annotate su un registro dalle pagine bollate dall'ARPAE territorialmente competente e firmate dalla direzione aziendale. L'emissione E15 è a servizio dell'impianto di disidratazione dei fanghi di depurazione, è dotata di sistema di aspirazione e</p>

			<p>abbattimento emissioni. Il sistema è costituito da idonea cappa di aspirazione dotata di filtri a carbone attivo per la depurazione dei flussi in uscita dal processo di filtropressatura.</p> <p>L'Emissione E24 è legata alla vasca di sedimentazione dell'impianto chimico fisico. Al fine di minimizzare le eventuali emissioni odorigene che si possono sviluppare nella vasca di sedimentazione viene realizzata una copertura di contenimento in vetroresina, sigillata con captazione ed aspirazione dell'aria trattata con filtro a carboni attivi (adsorbitori a carbone attivo granulare) prima dell'immissione in atmosfera E24.</p> <p>Le emissioni suddette sono indicate in Allegato 3A - Planimetria impianto (atmosfera) presentata nel riesame.</p>
b	Biofiltro	Cfr. la sezione 6.1.	<u>Non applicabile</u>
c.	Ossidazione termica	Cfr. la sezione 6.1.	<u>Non applicabile</u>
d.	Lavaggio a umido (wet scrubbing)	Cfr. la sezione 6.1.	<u>Non applicabile</u>

Tabella 6.10

Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate di HCl e TVOC in atmosfera provenienti dal trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa

Parametro	Unità di misura	BAT-AEL (1) (media del periodo di campionamento)
Acido cloridrico (HCl)	mg/Nm ³	1-5
TVOC	mg/Nm ³	3-20 (2)

(1) Questi BAT-AEL si applicano solo se, sulla base dell'inventario citato nella BAT 3, la sostanza in esame nel flusso degli scarichi gassosi è identificata come rilevante.

(2) Il valore massimo dell'intervallo è 45 mg/Nm³ quando il carico di emissioni è inferiore a 0,5 kg/h al punto di emissione.

Si riporta lo storico dei dati rilevati dagli autocontrolli annuali per le emissioni di competenza dell'impianto b-chimico fisico.

E	Provenienza	Portata Nmc/h	Inquinante	UDM	2016	2017	2018
E10	Sfiato Serbatoi S1 e S2 e S8 pre-trattamento emulsioni impianto b	1800	C.O.V	mg/Nmc	0,06	0,13	0,46
E11	serbatoi da 1 a 13 impianto b	700	C.O.V	mg/Nmc	1,32	0,34	0,42
E12	Vasche di acidificazione e alcalinizzazione impianto b	2300	C.O.V	mg/Nmc	0,33	0,5	8,62
E15	Disidratazione fanghi di depurazione impianto b	4000	C.O.V	mg/Nmc	32,96	1,54	3,18
E24	VASCA DI SEDIMENTAZIONE Impianto b – Impianto di trattamento chimico-fisico	2300	C.O.V	mg/Nmc			1,28

Per l'emissione siglata E15, visto il valore pari a 0,51 mg/Nm³ rilevato nel 2015, il dato del 2016 si ritiene un outlier e il trend storico mostra valori ampiamente sotto la metà del limite superiore del BAT AEL.

Pertanto per le emissioni E10,E11,E11bis,E12, E15, E24, vista stabilità dei parametri sotto al 50% del limite superiore dei BAT AEL si ritiene di poter mantenere la periodicità annuale.

Per tutte le emissioni per cui è previsto il controllo dei COV di propone il limite pari a 20 mg/Nm³.

Viene di seguito riportato il quadro emissivo aggiornato.

Impianto B

E	Provenienza	Portata Nmc/h	Inquinante	LIMITE ATTUALE	LIMITE PROPOSTO mg/Nmc	Periodicità autocontrolli ATTUALE	Periodicità autocontrolli PROPOSTA
E10	Sfiato Serbatoi S1 e S2 e S8 pre-trattamento emulsioni impianto b	1800	C.O.V	Rendimento >80-95%	20	annuale	annuale
E11	serbatoi da 1 a 13 impianto b	700	C.O.V	Rendimento >80-95%	20	annuale	annuale
E11	Vasche scarico rifiuti e pompe impianto b	3000	C.O.V	Rendimento >80-95%	20	annuale	annuale
E12	Vasche di acidificazione e alcalinizzazione impianto b	2.300	C.O.V	Rendimento >80-95%	20	annuale	annuale
E15	Disidratazione fanghi di depurazione impianto b	4.000	C.O.V	Rendimento >80-95%	20	annuale	annuale
E24	VASCA DI SEDIMENTAZIONE Impianto b – Impianto di trattamento chimico-fisico	2300	C.O.V	Rendimento >80-95%	20	annuale	annuale

Osservazioni :

Si dichiara la dismissione della E14.

I limiti e le frequenza dovranno rispettare i BAT AEL e le BATC. Per i TVOC-COV i valori presentati sono stabili, ma si ritiene di assegnare la frequenza semestrale su tutti, perché i parametri HCl e NH3 non sono mai stati verificati.

I nuovi limiti sono TVOC 20 mg/l, HCl 5mg/l e NH3 5 mg/l

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI

Sono di seguito analizzate le BAT specifiche per l'impianto d – Centrale di compattazione e trasferimento di rifiuti urbani

BAT 25. Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB diossina-simili, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.				
	Tecnica	Descrizione	Applicabilità	
a	Ciclone	Cfr. la sezione 6.1. I cicloni sono usati principalmente per una prima separazione delle polveri grossolane.	Generalmente applicabile	<u>Non applicabile</u>
b	Filtro a tessuto	Cfr. la sezione 6.1.	La tecnica può non essere applicabile ai condotti di aria esausta direttamente collegati ai frantumatori se non è possibile attenuare	<u>Applicata.</u> Al fine di confinare il problema degli odori dei rifiuti stoccati in fossa, viene utilizzato parte dell'esistente impianto di depurazione fumi dell'ex forno 1. In particolare è presente una tubazione che preleva aria dalla fossa di stoccaggio e si innesta a

			gli effetti della deflagrazione sul filtro a tessuto (ad esempio, mediante valvole di sfiato della pressione)	<p>valle dell'attuale elettrofiltro della linea 1.</p> <p>La tecnologia di deodorizzazione che viene utilizzata si basa sulla proprietà di adsorbimento del carbone attivo di trattenere la maggior parte delle sostanze organiche volatili.</p> <p>In particolare viene utilizzato carbone attivo in polvere analogo a quello già utilizzato per la depurazione fumi dell'inceneritore, ad alta superficie specifica, ma con proprietà particolarmente mirate ai composti odorigeni.</p> <p>Viene utilizzato l'attuale sistema di iniezione e dosaggio, che inietta il carbone direttamente nella corrente fluida all'interno della tubazione di aspirazione.</p> <p>L'aria, carica di inquinante, attraversando lo strato di carbone depositato sulle maniche filtranti, deposita l'inquinante saturando i pori presenti nel carbone.</p> <p>Come additivo, viene altresì utilizzata una piccola dose di bicarbonato di sodio atta a migliorare la diffusione sulle maniche filtranti dei reagenti stessi, a prevenire la formazione di gas deflagranti all'interno del filtro a maniche e a coadiuvare l'attività di deodorizzazione dell'aria spuria.</p> <p>Per l'emissione E20 vengono effettuati autocontrolli annuali come da piano di monitoraggio vigente. Le risultanze sono illustrate in relazione annuale AIA.</p>
c	Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>)	Cfr. la sezione 6.1.	Generalmente applicabile	<u>Non applicabile.</u> Il trattamento fumi utilizzato presso la fossa è un trattamento a secco.
d	Iniezione d'acqua nel frantumatore	I rifiuti da frantumare sono bagnati iniettando acqua nel frantumatore. La quantità d'acqua iniettata è regolata in funzione della quantità di rifiuti frantumati (monitorabile mediante l'energia consumata dal motore del frantumatore). Gli scarichi gassosi che contengono polveri residue sono inviati al ciclone e/o allo scrubber a umido.	Applicabile subordinatamente ai vincoli imposti dalle condizioni locali (ad esempio, bassa temperatura, siccità).	<u>Non applicabile.</u> Il trattamento fumi utilizzato presso la fossa è un trattamento a secco.

Livello di emissione associato alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri risultanti dal trattamento meccanico dei rifiuti

Parametro	Unità di misura	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)
-----------	-----------------	---

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

Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia

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

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

Polveri	mg/Nm ³	o (1)
---------	--------------------	-------

(1) Quando un filtro a tessuto non è applicabile, il valore massimo dell'intervallo è 10 mg/Nm³.
Per il monitoraggio si veda la BAT 8.

Gli autocontrolli effettuati per l'emissione E20 evidenziano valori inferiori al limite superiore del range previsto dal BAT-AEL.

Come indicato nel documento dedicato alle BAT la tecnologia applicata è il filtro a maniche, con l'utilizzo di carboni attivi e bicarbonato.

Vista la stabilità dell'andamento dei parametri degli autocontrolli relativi all'ultimo triennio, ritenuta applicabile la nota n. 1 della BAT 8, la periodicità proposta è annuale.

P.to E	Provenienza	Portata Nmc/h	Inquinante	Conc limite mg/Nmc	2018 mg/Nmc	2019 mg/Nmc	2020 mg/Nmc
E20	Emissione fossa di accumulo	20.000	Polveri	5	0,27	0,32	0,33

Viene di seguito riportato il quadro emissivo per l'emissione E20 proposto dal gestore.

P.to emissione	Provenienza	Portata Nmc/h	Inquinante	LIMITE ATTUALE mg/Nmc	LIMITE PROPOSTO mg/Nmc	Periodicità autocontrolli ATTUALE	Periodicità autocontrolli PROPOSTA
E20	Emissione fossa di accumulo impianto d	20.000	Polveri	10 mg/Nmc	5	annuale	annuale

Osservazioni :

PIANO DI GESTIONE DEGLI ODORI

Il presente piano si riferisce al sito IPPC Polifunzionale di Via dei Gonzaga 46 di Reggio Emilia autorizzato attualmente con Autorizzazione Integrata Ambientale Det. 3187 del 21/06/2018 e viene redatto in risposta alla BAT 12 di cui alle BAT Conclusions del 10 agosto 2018, con le quali la Commissione UE ha stabilito le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (Best Available Techniques, BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE, relativa alle emissioni industriali.

Si osserva che la redazione del piano risponde a un principio di estrema cautela, in quanto la BAT citata prevede che *“L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata”*.

Le segnalazioni di cittadini, enti o imprese, in merito al funzionamento degli impianti ubicati nel Sito IPPC in esame, in particolare in relazione alla segnalazione di cattivi odori, pervengono alle postazioni telefoniche di IREN.

Nel periodo preso in considerazione nell'Allegato 1 - Relazione tecnica (2017 – 2019) non sono state registrate e gestite segnalazioni di cattivi odori.

Le indicazioni di massima sui contenuti del piano, vengono descritti dalla BAT 12:

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

- un protocollo contenente azioni e scadenze,
- un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10,

— un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze,
— un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione.

Protocollo contenente azioni e scadenze

Nel caso in esame si tiene conto delle indicazioni tecniche e gestionali necessarie a garantire l'efficienza prevista per i sistemi di abbattimento, la frequenza delle manutenzioni e gli strumenti atti a verificare il corretto funzionamento degli impianti di abbattimento.

Sistemi di abbattimento installati

In sintesi, per il sito IPPC Polifunzionale di Via dei Gonzaga 46 di Reggio Emilia autorizzato attualmente con Autorizzazione Integrata Ambientale Det. 3187 del 21/06/2018, i presidi di abbattimento degli odori sono ascrivibili a:

- gestione dell'accurata modalità di apertura dei portoni di accesso alla fossa rifiuti e il mantenimento in depressione dell'edificio (impianto d);
- dimensionamento adeguato dei sistemi di abbattimento per gli impianti del sito (impianto B, C, D);
- controllo del mantenimento della pulizia dei piazzali e delle aree di movimentazione del sito IPPC
- attivatore biologico costituito da enzimi e batteri finalizzato alla degradazione delle molecole organiche e alla deodorizzazione nell'impianto di abbattimento polveri;
- sistema di bagnatura dei cumuli per evitare la dispersione di polveri e conseguente diffusione di odori

L'impiantistica legata al sistema dell'aria dei vari impianti del Sito IPPC comprende quanto segue.

IMPIANTO B

Le emissioni dell'impianto di trattamento chimico-fisico di rifiuti pericolosi e non pericolosi sono quelle denominate E9, E10, E11, E12, E15, E 24.

Le prime due sono legate alle fasi di ricezione e stoccaggio dei rifiuti. Lo sbattimento che consegue lo sversamento dei rifiuti industriali nei serbatoi di stoccaggio dell'impianto, infatti, favorisce la ripartizione di solventi organici volatili sia nell'atmosfera che circonda il pozzetto di carico che nell'aria contenuta all'interno degli stoccaggi. I vapori che si generano durante l'operazione di carico e l'aria di respirazione dei 13 serbatoi adiacenti alle vasche di scarico sono estratti e convogliati all'adsorbitore E11 in modo che i composti organici volatili (COV), in questi contenuti, siano filtrati dal letto di carbone prima dell'immissione finale in atmosfera. Le emissioni gassose dei serbatoi S1 e S2 e del silos di pretrattamento delle emulsioni oleose S8 sono convogliate e filtrate dall'adsorbitore E10.

Le vasche dedicate al trattamento chimico fisico sono coperte e le emissioni gassose aspirate e convogliate, per un idoneo trattamento, all'adsorbitore E12.

L'emissione E9 è legata allo stoccaggio della calce: durante le operazioni di caricamento del silos di stoccaggio e di reintegro del prodotto nella vasca per la preparazione del latte di calce, infatti, si generano delle polveri. Per contenere l'emissione in atmosfera del particolato è stato installato un filtro a maniche pulizia automatica.

L'emissione E15 è a servizio dell'impianto di disidratazione dei fanghi di depurazione.

L'emissione E24 è legata alla vasca di sedimentazione dell'impianto chimico fisico. Al fine di minimizzare le eventuali emissioni odorigene che si possono sviluppare nella vasca di sedimentazione viene realizzata una copertura di contenimento in vetroresina, sigillata con captazione ed aspirazione dell'aria trattata con filtro a carboni attivi (adsorbitore a carbone attivo granulare) prima dell'immissione in atmosfera E24.

IMPIANTO C

La gestione del centro non produce esalazioni moleste poiché limitato allo stoccaggio di rifiuti industriali confezionati posti al coperto, che nel tempo non subiscono modificazioni e/o fermentazioni che possono generare esalazioni.

Al fine di rendere ottimali le condizioni ambientali di lavoro e adeguare il centro alle norme di sicurezza e di igiene

del lavoro ai sensi della vigente normativa in materia, sono stati installati i seguenti impianti:

emissione convogliata E13: impianto di aspirazione sulla pressa di compattazione bidoni/barattoli sporchi di vernice/solvente costituito da due cappe poste frontalmente alla stessa pressa, con presa di diametro di 150 mm/cad in modo da captare l'aria che fuoriesce dai contenitori durante la fase di schiacciamento. L'aria aspirata è convogliata all'esterno attraverso canalizzazioni in lamiera zincata e ventilatore centrifugo;

IMPIANTO D

La centrale di compattazione è definita dalle tre presse disposte nel piazzale e dalla quarta e quinta pressa con caricamento diretto dal locale fossa.

La cabina di manovra della fossa di accumulo della centrale di compattazione è dotata di unità di trattamento aria UTA con filtri a carbone e tessuto per le polveri.

Al fine di confinare il problema degli odori dei rifiuti stoccati in fossa, viene utilizzato parte dell'esistente impianto di depurazione fumi dell'ex forno 1. E' presente una tubazione che preleva aria dalla fossa di stoccaggio e si innesta a valle dell'attuale elettrofiltro della linea 1.

La tecnologia di deodorizzazione che viene utilizzata si basa sulla proprietà di adsorbimento del carbone attivo di trattenere la maggior parte delle sostanze organiche volatili.

In particolare viene utilizzato carbone attivo in polvere analogo a quello già utilizzato per la depurazione fumi dell'inceneritore, ad alta superficie specifica, ma con proprietà particolarmente mirate ai composti odorigeni quali, per esempio: acroleina, acido butirrico, aldeide butirrica, alcool n-butilico.

Viene utilizzato l'attuale sistema di iniezione e dosaggio, che inietta il carbone direttamente nella corrente fluida all'interno della tubazione di aspirazione.

L'aria, carica di inquinante, attraversando lo strato di carbone depositato sulle maniche filtranti, deposita l'inquinante saturando i pori presenti nel carbone.

Come additivo, viene altresì utilizzata una piccola dose di bicarbonato di sodio atta a migliorare la diffusione sulle maniche filtranti dei reagenti stessi, a prevenire la formazione di gas deflagranti all'interno del filtro a maniche e a coadiuvare l'attività di deodorizzazione dell'aria spuria.

La gestione dell'accurata modalità di apertura dei portoni di accesso alla fossa rifiuti e il mantenimento in depressione dell'edificio minimizza il rilascio degli odori.

L'emissione che viene monitorata è denominata E20.

Per quanto riguarda la centrale di compattazione (tre presse ubicate nel piazzale) per abbattere le emissioni odorigene viene immesso un attivatore biologico costituito da enzimi e batteri finalizzato alla degradazione delle molecole organiche e alla deodorizzazione nell'impianto di abbattimento polveri. Le tramogge sono dotate di una struttura metallica scatolare con la funzione di impedire la dispersione dei rifiuti. La tramoggia di carico si apre all'altezza del piazzale di manovra dei mezzi di raccolta e consente lo scarico su un fronte di circa 3,5 m. E' composta di pareti su tre lati (eccetto il lato scarico) alte circa 4 m dal piano di scarico.

La ricezione dell'impianto esistente non è al chiuso ma la permanenza dei rifiuti è breve (tempo medio di processo 15 minuti).

IMPIANTO E

Presso la messa in riserva a servizio dell'impianto e – spazzamento è installato un sistema di bagnatura dei cumuli che evita la dispersione di polveri e conseguente diffusione di odori. Inoltre viene utilizzato per limitare gli odori del cumulo il prodotto deodorizzante nebulizzato.

Principali manutenzioni previste: azioni e scadenze

Si riportano nel seguito, in forma schematica, le principali azioni manutentive previste per il sistema di aspirazione/abbattimento arie e per la gestione delle aperture dei portoni, i principali presidi contro le emissioni indesiderate.

IMPIANTO B

Presso l'impianto B viene periodicamente effettuata la pulizia e disinfezione dell'area.

IMPIANTO D

Per quanto riguarda la centrale di compattazione sono svolte periodicamente le seguenti attività volte alla riduzione del rischio odori:

- pulizia delle aree
- controllo ugelli nebulizzanti

Si segnala che, come da Det. 5976 del 21/12/2019, è prevista la sostituzione dei portoni ad avvolgimento rapido nell'ambito di un intervento di manutenzione straordinaria della fossa.

Protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10

Le modalità gestionali del Sito IPPC dei rifiuti in tutte le fasi di scarico, movimentazione, trattamento e carico sono tali da minimizzare le emissioni diffuse polveri e odori.

Si riporta di seguito le azioni da intraprendere da parte del personale d'impianto in caso di criticità significativa di molestia olfattiva.

Si prevedono in caso di criticità significative i campionamenti ambientali su postazioni fisse su cinque punti (4 punti di campionamento e 1 punto di bianco) lungo le quattro direttrici la cui specifica ubicazione unitamente al punto di bianco verrà concordata con gli Enti di controllo. Si prevede il controllo analitico dei seguenti parametri: Mercaptani (DMS, DMDS), H₂S, Limonene, Ammoniaca, Idrocarburi aromatici (Benzene, Toluene, Xileni) e COV.

Le campagne di monitoraggio odorigene previste sono quattro durante l'anno, con frequenza trimestrale.

I monitoraggi previsti saranno eseguiti da laboratori accreditati.

Protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze.

In caso di criticità significative verrà in primo luogo avviata una visita ispettiva approfondita presso il Sito IPPC che prenda in considerazione le possibili fonti di emissioni moleste, al fine di mettere a verbale le cause che hanno determinato il disagio e gli interventi da mettere in campo per evitare che possa ripetersi.

L'ispezione dovrà considerare almeno:

funzionamento dei sistemi di abbattimento;

chiusura e funzionalità dei portoni.

In caso del verificarsi di comprovati eventi odorigeni o di ripetute rimostranze saranno attivate campagne dedicate come definite nel capitolo precedente.