

Identificazione del Complesso IPPC

Ragione sociale	STENA TECHNOWORLD SRL
Sede Legale	Via Santa Maria in campo 2 – Cavenago di Brianza (MB)
Sede Operativa	VIA SANTA MARIA IN CAMPO 2 – CAVENAGO DI BRIANZA (MB)
Tipo di impianto	Impianto rientrante in AIA a seguito delle nuove attività introdotte dal D.Lgs 46/14
Codice e attività IPPC	<u>5. Gestione dei rifiuti</u> 5.3 b: impianti per il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'Allegato 5 alla Parte Terza: 4) trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, compresi i rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e i veicoli fuori uso e relativi componenti. 5.5: accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi prima di uno delle attività elencate ai punti 5.1-5.2-5.4-5.6 con capacità totale superiore a 50 t 5.1 d: ricondizionamento prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1.e 5.2

INDICE

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE	4
A 1. Inquadramento del complesso e del sito.....	4
<i>A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo</i>	<i>4</i>
<i>A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito.....</i>	<i>5</i>
A 2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall’AIA	7
B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO	9
B.1 Produzioni	9
B.2 Capacità produttiva totale del complesso IPPC.....	12
B.3 Materie prime.....	14
B.4 Risorse idriche ed energetiche.....	14
B.5 Cicli produttivi.....	15
<i>B.5.1 Gestione rifiuti.....</i>	<i>23</i>
C. QUADRO AMBIENTALE	28
C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento.....	28
C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento	33
C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento	34
C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento.....	35
C.5 Produzione rifiuti	36
C.6 Bonifiche	36
C.7 Rischi di incidente rilevante.....	36
D. QUADRO INTEGRATO.....	37
D.1 Applicazione delle MTD.....	37
D.2 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento in atto e programmate.....	46
E. QUADRO PRESCRITTIVO.....	48
E.1 Aria	48
<i>E.1.1 Valori limite di emissione.....</i>	<i>48</i>
<i>E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo</i>	<i>48</i>
<i>E.1.3 Prescrizioni impiantistiche</i>	<i>49</i>
E.2 Acqua	50
<i>E.2.1 Valori limite di emissione.....</i>	<i>50</i>
<i>E.2.2 Prescrizioni impiantistiche</i>	<i>51</i>
<i>E.2.3 Prescrizioni generali</i>	<i>51</i>
E.3 Rumore	51
<i>E.3.1 Valori limite.....</i>	<i>51</i>
<i>E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo</i>	<i>51</i>

<i>E.3.3 Prescrizioni generali</i>	51
E.4 Suolo e acque sotterranee	52
E.5 Rifiuti	52
<i>E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo</i>	52
<i>E.5.2 Attività di gestione rifiuti autorizzata</i>	52
<i>E.5.3 Prescrizioni generali</i>	57
E.6 Ulteriori prescrizioni	58
E.7 Monitoraggio e controllo	58
E.8 Prevenzione e gestione degli eventi emergenziali	58
E.9 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività	59
E.10 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche	59
F. PIANO DI MONITORAGGIO	61
F.1 FINALITÀ DEL MONITORAGGIO	61
F.2 CHI EFFETTUA IL SELF-MONITORING	61
F.3 PARAMETRI DA MONITORARE	61
<i>F.3.1 Risorsa energetica</i>	61
<i>F.3.2 Aria</i>	62
<i>F.3.3 Acqua</i>	62
<i>F.3.4 Rumore</i>	63
<i>F.3.5 Radiazioni</i>	63
<i>F.3.6 Rifiuti</i>	63
F.4. GESTIONE DELL'IMPIANTO	65
<i>F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici</i>	65
<i>F.4.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)</i>	65

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

A 1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

Indirizzo:

Sede locale	Via Santa Maria in Campo			
n. civico	2			
CAP	20873			
Comune	Cavenago di Brianza			
Provincia	Monza e Brianza			
Coordinate UTM32-WGS84	5047302.5	E	531799.8	N

La società STENA TECHNOWORLD SRL esercita l'attività di trattamento di RAEE (Rifiuti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche) nei termini e secondo le modalità previste dalla Direttiva europea 2002/96/CE nonché dal D.lgs. n° 151 del 25 luglio 2005, di recepimento nazionale della stessa Direttiva, presso l'insediamento industriale predetto di Cavenago di Brianza (Milano).

La ditta è specializzata nel recupero di rifiuti elettronici, principalmente e riconducibili ai raggruppamenti RAEE R1 e R2.

Nel marzo 2014 la ditta ha ottenuto un' autorizzazione di modifica sostanziale da parte della Provincia di Monza e Brianza che è attualmente in attesa della messa a regime, prevista per luglio 2015.

Il complesso IPPC, soggetto ad Autorizzazione Integrata Ambientale, occupa circa 35 dipendenti di cui 10 impiegati, è interessato dalle seguenti attività:

N. d'ordine Attività IPPC/ non IPPC	Attività IPPC	Codice IPPC	Codice NOSE P	Capacità produttiva ¹	Periodicità (anno/parziale)
1	5.3(b)-IV --- trattamento nelle trinciatrici di rifiuti metallici, compresi i rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e i veicoli fuori uso e relativi componenti 5.5 accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi prima di uno delle attività elencate ai punti 5.1-5.2-5.4-5.6 con capacità totale superiore a 50 t 5.1 d: ricondizionamento prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1.e 5.2	5.3 (b) IV 5.5 5.1 (d)	105.14	168 (*) t/g	300 giorni
2	Trattamento di rifiuti pericolosi finalizzato al recupero (R13-R12-R4-R3)	--	--	216,7 t/g	300 giorni

(*) il dato di capacità è riferito alle 24 ore.

Tabella A1 – Attività IPPC e NON IPPC

¹ Riferita al dato targa utilizzato nella precedente verifica di VIA

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

Superficie totale	Superficie coperta	Superficie scolante m ² (*)	Superficie scoperta impermeabilizzata	Superficie scoperta permeabile	Anno costruzione e complesso	Ultimo ampliamento	Data prevista cessazione attività
20.735	12.260	6.705	7.050	1425	1970	2000	nd

(*) Così come definita all'art.2, comma 1, lettera f) del Regolamento Regionale n. 4 recante la disciplina dello smaltimento delle acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne.

Tabella A2 – Condizione dimensionale dello stabilimento attuale

Superficie totale	Superficie coperta	Superficie scolante m ² (*)	Superficie scoperta impermeabilizzata	Superficie scoperta permeabile	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento	Data prevista cessazione e attività
20.735	12.660	6.305	6.650	1425	1970	2000	nd

(*) Così come definita all'art.2, comma 1, lettera f) del Regolamento Regionale n. 4 recante la disciplina dello smaltimento delle acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne.

Tabella A2bis – Condizione dimensionale dello stabilimento autorizzata (compresa la tettoia in previsione di 400 m²)

A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

L'insediamento è localizzato in Località Ca De Rocca collocata a Sud Ovest del territorio comunale di Cavenago Brianza ed è facilmente raggiungibile attraverso l'uscita del casello di Cavenago Brianza sull'autostrada A4 (dista circa 1,8 km) e successivamente tramite la strada Provinciale 126.

Ad est del complesso ad una distanza prossima ai 500 mt dal perimetro dell'immobile, è presente il confine con il comune di Agrate Brianza.

L'area è individuabile al foglio 13 mapp. 48 del catasto del Comune di Cavenago di Brianza (Milano).

La destinazione urbanistica del PGT è "DP- Ambito delle attività produttive consolidate".

Non risultano esservi punti di captazione acque destinate al consumo annuo, mediante infrastrutture di pubblico interesse, nel raggio di 200 m. dall'impianto come risulta dal certificato comunale e dalle tavole del PGT.

L'area in esame non è soggetta a vincoli di cui alle Leggi RDL 3267/23, D.Lgs 490/99, DPR 236/88.

Destinazione d'uso dell'area secondo il PGT vigente	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso (m)	Direzione
	ambito delle attività produttive consolidate (DP)	Area del complesso	
	arre boscate	215	S-O
	insediamento pluripiano con edifici in linea e isolata medio/bassa densità (R.Bd)	150	E
	insediamento pluripiano con edifici in linea e isolati a medio/alta densità (R.Md)	450	E
	ambito delle attività economiche non produttive terziarie (DT), ricettive (DR), commerciali (DC), espositive (DE)	30	N

	ambito di completamento del tessuto urbano consolidato a prevalente presenza di attività economiche (ATE)	285	E
	verde urbano e sportivo	290	N
	ambito agricolo	290	N-O
	PLIS RIO VALLONE ambiti di di rilevanza paesistica e di tutela ambientale	290	N-O
	ambito di trasformazione a prevalente destinazione residenziale (ATR)	205	N-E
	ambito storico stratificato su impianti originari (As)	570	E
	fascia di rispetto tracciato TEEM/svincoloA4/TEEM	245	S-O
	fascia di rispetto autostradale (A4)	290	S

Tab A3 - Tabella della destinazione d'uso del territorio circostante (R = 500 m)

Tipo di vincolo	Distanza minima del vincolo dal perimetro del complesso	Note
Aree protette	nessuna	
Paesaggistico	PLIS RIO VALLONE ambiti di rilevanza paesistica e di tutela ambientale	290 mt dir. N-O
Architettonico	nessuna	
Archeologico	nessuna	
Demaniale	nessuna	
Fasce fluviali – PAI	nessuna	
Idrogeologico	nessuna	
Siti di interesse comunitario (SIC)	nessuna	
Altro	Chiesetta di Santa Maria in campo – Bene culturale Ai sensi dell'art. 4 della legge 1089 del 1939, ope legis art.10, comma 1 del D.Lgs. n° 42/2004, sono vincolati	450 mt - dir. S

Tabella A4 - Aree soggette a vincoli ambientali nel territorio circostante (R = 500 m)

I territori circostanti, compresi nel raggio di 500 m, hanno destinazioni d'uso seguenti:

Destinazione d'uso dell'area secondo il PGT vigente	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso (m)
	Ambito delle attività produttive consolidate DP	0
	Verde urbano e sportivo	305
	Ambito agricolo	400
	ambito di completamento del tessuto urbano consolidato a prevalente destinazione residenziale	148
	Ambito storico stratificato su impianti originari (AS)	585
	ambito di trasformazione residenziale ATR	215
	Fascia di rispetto cimiteriale	931

Tabella A5 – Destinazioni d'uso nel raggio di 500 m

Non risultano esservi punti di captazione acque destinate al consumo annuo, mediante infrastrutture di pubblico interesse, nel raggio di 200 m dall'impianto come risulta dal certificato comunale e dalle tavole del PGT. Non risultano inoltre presenti ulteriori tipologie di vincoli sull'area del complesso.

Verifica presenza criteri localizzativi escludenti ai sensi del Programma Regionale di Gestione Rifiuti (PRGR)

Con riferimento a quanto previsto dall' art. 13, comma 5 del PRGR, approvato con d.g.r. n. 1990 del 20/06/14, ritenendo che il rilascio dell'AIA sia del tutto assimilabile ad una procedura di rinnovo del titolo autorizzativo, è stata chiesta alla Ditta la verifica puntuale di eventuali criteri localizzativi escludenti. La Ditta ha dichiarato l'assenza di criteri localizzativi escludenti.

A 2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA

n.	Settore Interessato	Norma di riferimento	Ente Competente	Estremi del provvedimento (Numero Autorizzazione)	Estremi del provvedimento (Data di scadenza)	N. d'ordine Attività IPPC	Note e considerazioni
1	ACQUA - Scarichi civili e meteoriche	ACQUE d.lgs. 152/2006	AATO	2933/2013	12/03/2018	1-2	scarico acque reflue civile e meteoriche prima pioggia in fognatura
2	ARIA - Emissioni in atmosfera	D.Lgs 152/06 e norme collegate	Provincia	347/12	07/02/2027	1-2	attuale in esercizio
3	ARIA - Emissioni in atmosfera	D.Lgs 152/06 e norme collegate	Provincia	3156/2012	---	1-2	voltura autorizzazione emissioni da Elettro Recycling a STENA
4	ARIA - Emissioni in atmosfera	D.Lgs 152/06 e norme collegate	Provincia	603/2013	07/02/2027	1	AUTORIZZAZIONE emissioni che permette di installare nuove linee con nuova emissione E4. Non ancora in esercizio
5	RIFIUTI	Art. 208 D.Lgs 152/2006	Provincia	194/2009 ²	20/05/2019	1-2	attuale autorizzazione madre trattamento con recupero rifiuti
6	RIFIUTI	Art. 208 D.Lgs 152/2006	Provincia	1896/2012	20/05/2019	1-2	voltura titolarità autorizzazione 194-09 da Elettro Recycling a STENA TECHNO WORLD SRL
7	RIFIUTI	Art. 208 D.Lgs 152/2006	Provincia	3194/13 ³	20/05/2019	1-2	modifica sostanziale autorizzazione 194-09. In via di messa in esercizio.
8	RIFIUTI	Art. 208 D.Lgs 152/2006	Provincia	comunicazione della Provincia prot. 9.11/2010/247 del 19/8/14		1	Utilizzo aree come luoghi di raggruppamento e centri di raccolta per RAEE ex DM 65/10 e DM 08/04/2008

² L'impianto è stato assoggettato a VIA (decreto n. 10668 del 30/06/2003).

³ Per questa autorizzazione la ditta ha ricevuto **decreto di esenzione VIA** con determina provinciale 30.10.12 prot. 42506/9.11/2010/247

Tabella A6 – Stato autorizzativo

CERTIFICAZIONI PRESENTI IN IMPIANTO

Norma di riferimento	Ente CERTIFICATORE	Estremi del REGISTRAZIONE (n°)	Estremi del REGISTRAZIONE (Data di scadenza)	N. d'ordine Attività IPPC	Note e considerazioni
UNI ISO 9001:2008	CERTIQUALITY	19198	6/10/17	1-2	SGI DI GRUPPO – CERTIF. MULTISITO
ISO 14001:2004	CERTIQUALITY	3682	6/10/17	1-2	SGI DI GRUPPO – CERTIF. MULTISITO

Tabella A7 – certificazioni presenti in impianto

NORMATIVA PREVENZIONE INCENDI

L'attività è in possesso di CPI pratica 346333 di cui è stato richiesto rinnovo in data 13/9/2013 e successivamente è stato ottenuto un nuovo esame progetto per adeguare la pratica alla conformazione prospettata con la l'impianto predisposto secondo la nuova autorizzazione rifiuti del 20/11/13. Sono in corso gli adeguamenti previsti da esame progetto ed è previsto di richiedere la SCIA entro fine luglio 2015.

B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

B.1 Produzioni

Presso l'insediamento della ditta vengono effettuate le seguenti operazioni su:

RIFIUTI IN ENTRATA

- Messa in riserva (R13) di rifiuti pericolosi: 2.478 mc (circa 255 t);
- Messa in riserva (R13) di rifiuti non pericolosi: 6.100 mc (circa 434 t);

RIFIUTI IN USCITA

- Messa in riserva (R13) e/o Deposito preliminare (D15) di rifiuti pericolosi decadenti dall'attività: 207 mc (circa 70 t);
- Messa in riserva (R13) e/o Deposito preliminare (D15) di rifiuti non pericolosi decadenti dall'attività: 1.350 mc (circa 422 t).

Il quantitativo massimo di rifiuti pericolosi sottoposti nell'impianto alle operazioni di trattamento, (R2, R3, R4, R12) è pari a 11.862 t/anno (circa 59,31 t/die).

Il quantitativo massimo di rifiuti non pericolosi sottoposti nell'impianto alle operazioni di trattamento (R2, R3, R4, R12) è pari a 4.020 t/anno (circa 20,13 t/die).

La potenzialità autorizzata con la determina 3194/2013 del 20/11/13 è di:

RIFIUTI IN ENTRATA

- Messa in riserva (**R13**) di rifiuti speciali pericolosi: 3.848 mc (circa 1350 t);
- Messa in riserva (**R13**) di rifiuti speciali non pericolosi: 2.130 mc (circa 980 t);

RIFIUTI IN USCITA

- Messa in riserva (**R13**) e/o Deposito preliminare (**D15**) di rifiuti pericolosi decadenti dall'attività: 780 mc (circa 625 t);
- Messa in riserva (**R13**) e/o Deposito preliminare (**D15**) di rifiuti non pericolosi decadenti dall'attività: 5.508 mc (circa 2191 t).

Il quantitativo massimo di rifiuti pericolosi sottoposti nell'impianto alle operazioni di trattamento (**R3, R4, R12**) è pari a 25.000 t/anno (circa 100 t/die).

Il quantitativo massimo di rifiuti non pericolosi sottoposti nell'impianto alle operazioni di trattamento (**R3, R4, R12**) è pari a 6.000 t/anno (circa 24 t/die).

L'impianto effettua il riciclaggio definitivo di alcuni rifiuti, con la produzione di prodotti da recupero rifiuti ("end of waste"), nel rispetto delle caratteristiche riportate nei paragrafi successivi. In particolare, la ditta sta implementando la certificazione secondo Reg. UE 333/11 per le frazioni ottenute dal trattamento (rifiuti decadenti) e riconducibili a ferro e alluminio, mentre, dal processo già in esercizio è possibile, altresì, ottenere altre tipologie di metalli non ferrosi (rame) e plastiche che possiedono le caratteristiche di cui alle norme settoriali UNI, (metalli e unionplast) applicabili ai materiali. La certificazione del Reg. UE 333/11 è in previsione per settembre 2015 e, come prescritto dalla autorizzazione provinciale fino all'ottenimento della certificazione RCEE 333/11 i rifiuti decadenti continuano ad essere gestiti come rifiuti. Ai sensi del Reg. UE 333/2011, i rottami rimangono comunque rifiuti fino alla loro "cessione" e sono gestiti all'interno dell'operazione R4 fino alla loro cessione.

Nell'attività di recupero dei RAEE è compresa l'attività di "preparazione per il riutilizzo" riferita ai soli pezzi riutilizzabili, come indicato dal D.lgs 49/2014.

L'elenco dei rifiuti urbani e speciali non pericolosi in ingresso, così come catalogati ed individuati dal codice CER (ai sensi dell'Allegato D alla parte quarta al D.lgs. 152/06) ed il riepilogo delle operazioni effettuate per ciascuna tipologia di rifiuto è riportato nella seguente tabella:

RIFIUTI IN INGRESSO

CODICE CER	DESCRIZIONE	R3	R4	R12	R13
080317*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose				X
080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17				X
090110	macchine fotografiche monouso senza batterie	X		X	X
090111*	macchine fotografiche monouso contenenti batterie incluse nelle voci 16 06 01, 16 06 02 o 16 06 03	X		X	X
090112	macchine fotografiche monouso diverse da quelle di cui alla voce 09 01 11	X		X	X
130109*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati				X
(a) 140601*	clorofluorocarburi, HCFC, HFC			X	X
150102	imballaggi in plastica			x	X
150104	imballaggi metallici		X	X	X
150105	imballaggi in materiali compositi		X	X	X
150106	imballaggi in materiali misti		X	X	X
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze		X	X	X
160117	metalli ferrosi		X	X	X
160118	metalli non ferrosi		X	X	X
160119	plastica		X	X	X
160209*	trasformatori e condensatori contenenti PCB				X
160210*	apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 09				X
160211*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	X	X	X	X
160213*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (2) diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	X	X	X	X
160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	X	X	X	X
160215*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	X	X	X	X
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	X	X	X	X
(a) 160601*	batterie al piombo			X	X
(a) 160602*	batterie al nichel-cadmio			X	X
(a) 160603*	batterie contenenti mercurio			X	X
(a) 160604	batterie alcaline (tranne 16 06 03)			X	X
(a) 160605	altre batterie ed accumulatori			X	X
(a) 160606*	elettroliti di batterie ed accumulatori, oggetto di raccolta differenziata			X	X
170401	rame, bronzo, ottone		X	X	X
170402	alluminio		X	X	X
170405	ferro e acciaio		X	X	X
170407	metalli misti		X	X	X
170411	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10		X	X	X
170603*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	X	X	X	X
170604	materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	X	X	X	X
191202	metalli ferrosi		X	X	X
191203	metalli non ferrosi		X	X	X
191204	plastica e gomma	X		X	X
200121*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio				X
200123*	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi	X	X	X	X
(a) 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			X	X
(a) 200134	batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20 01 33			X	X

200135*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi	X	X	X	X
200136	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35	X	X	X	X
200139	plastica	X		X	X
200140	metallo		X	X	X
200307	rifiuti ingombranti		X	X	X

Tabella B1: CER autorizzati in ingresso

(a) per tali rifiuti è concessa la possibilità di ottimizzare le unità di carico eseguendo travasi per classi omogenee in ingresso evitando miscele e ripristinando/sostituendo eventuali imballaggi rotti qualora presenti.

CER	DESCRIZIONE	OPERAZIONI
060313*	sali e loro soluzioni, contenenti metalli pesanti	R13/D15
060314	sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13	R13/D15
130205*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	R13/D15
140601*	clorofluorocarburi, HCFC, HFC	R13/D15
150101	imballaggi in carta e cartone	R13
150102	imballaggi in plastica	R13
150103	imballaggi in legno	R13
150104	imballaggi metallici	R13
150105	imballaggi compositi	R13
150106	imballaggi in materiali misti	R13
150107	imballaggi in vetro	R13
150109	imballaggi in materia tessile	R13
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	R13/D15
160504*	gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose	R13/D15
160505	gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16 05 04	R13/D15
160601*	batterie al piombo	R13
160602*	batterie al nichel-cadmio	R13
160603*	batterie contenenti mercurio	R13
160604	batterie alcaline (tranne 16 06 03)	R13
160605	altre batterie ed accumulatori	R13
160606*	elettroliti di batterie ed accumulatori, oggetto di raccolta differenziata	R13/D15
161001*	rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose	R13/D15
161002	rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 01	R13/D15
161003*	concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose	R13/D15
161004	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03	R13/D15
160209*	trasformatori e condensatori contenenti PCB	R13/D15
160210*	apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 09	R13/D15
160211*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	R13
160213*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (2) diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	R13
160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	R13
160215*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	R13/D15
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	R13/D15
170101	cemento (limitatamente a cemento lavatrici)	R13/D15
191001	rifiuti di ferro e acciaio	R13/D15
191002	rifiuti di metalli non ferrosi	R13/D15
191003*	frazioni leggere di frammentazione (<i>fluff-light</i>) e polveri, contenenti sostanze pericolose	R13/D15
191004	frazioni leggere di frammentazione (<i>fluff-light</i>) e polveri, diverse da quelle di cui alla voce 19 10 03	R13/D15
191005*	altre frazioni, contenenti sostanze pericolose	R13/D15
191006	altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 19 10 05	R13/D15
191201	carta e cartone	R13/D15
191202	metalli ferrosi	R13/D15
191203	metalli non ferrosi	R13/D15

191204	plastica e gomma	R13/D15
191205	vetro	R13/D15
191206*	legno contenente sostanze pericolose	R13/D15
191207	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06	R13/D15
191208	prodotti tessili	R13/D15
191209	minerali (ad esempio sabbia, rocce)	R13/D15
191211*	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose	R13/D15
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	R13/D15
080317*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	R13/D15
080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	R13/D15
060404*	rifiuti contenenti mercurio	R13/D15
200121*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	R13/D15
200113*	solventi	R13/D15
200127*	vernici, inchiostri, adesivi e resine contenenti sostanze pericolose	R13/D15
200128	vernici, inchiostri, adesivi e resine diversi da quelli di cui alla voce 20 01 27	R13/D15
200129*	detergenti contenenti sostanze pericolose	R13/D15
200130	detergenti diversi da quelli di cui alla voce 20 01 29	R13/D15
200131*	medicinali citotossici e citostatici	R13/D15
200132	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31	R13/D15
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	R13
200134	batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20 01 33	R13
200135*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi (6)	R13
200136	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35	R13

Tabella B2: CER autorizzati decadenti dall'attività

Eventuali altri rifiuti decadenti o prodotti dall'attività saranno gestiti in deposito temporaneo

In riferimento al D.Lgs. n.49/14 nell'area dell'insediamento sono presenti i seguenti settori:

- settore di conferimento RAEE dismessi;
- settore di stoccaggio dei RAEE dismessi;
- settore di messa in sicurezza;
- settore di smontaggio dei pezzi riutilizzabili;
- settore di frantumazione delle carcasse;
- settore di stoccaggio delle componenti ambientalmente critiche;
- settore di stoccaggio dei componenti e dei materiali recuperabili;
- settore di stoccaggio dei rifiuti non recuperabili risultanti dalle operazioni di trattamento da destinarsi allo smaltimento.

Possono essere individuati all'occorrenza cassoni o spazi appropriati (sempre rimanendo all'interno delle aree già autorizzate al CER dei RAEE) come luoghi di raggruppamento e centri di raccolta per RAEE (200123*, 200121*, 200135*, 200136, 1601214, 160211*, 160215*, 160213*) secondo quanto previsto dai DM 65/10 e DM 08/04/2008.

B.2 Capacità produttiva totale del complesso IPPC

	Tipologia rifiuti	P/ NP	Recupero	Potenzialità T/h	POTENZIALITA' T/die X 24	STOCCAGGI "R13" (m³)	
						IN	OUT
ATTUAL I	RAEE R1	P	R4	3,9	93,6		-
	RAEE R2 E ALTRI CER	NP	R4	0,83	24		-
	RAEE R1	P	R13			2478	207,5

	RAEE R2 E ALTRI CER	NP	R13			6100	1350	
TOTALI IMPIANTO Potenzialità MAX DETERMINA 3194/13 DEL 20/11/13	RAEE R1	P	R4	3,9	93,6			
	RAEE R2	NP	R4	0,83	24			
	RAEE R3	P	R12	5	120			
	RAEE R4	NP	R12	6	144			
TOTALI impianto Potenzialità EFFETTIVA autorizzata	STOCCAGGI RICHIESTI	P	R13			3848	780	
		N	R13			2130	5478	
		P	D15					7
	TOTALI PER FIDEJUSSIONE	P	R13			4628		
		NP	R13-D15			7608		

Tabella B3 – capacità produttiva specifica

N. d'ordine attività	Tipo di prodotto, manufatto o altro derivante da attività IPPC e non e n. d'ordine		Capacità produttiva					
	N. ordine prodotto	Prodotto	Capacità di progetto		Capacità effettiva di esercizio		Eventuale Capacità autorizzativa	
			t/a	t/g	t/a	t/g	t/a	t/g
1	1	5.3(b)-IV --- trattamento nelle trinciatrici di rifiuti metallici, compresi i rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e i veicoli fuori uso e relativi componenti 5.5 accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi prima di uno delle attività elencate ai punti 5.1-5.2-5.4-5.6 con capacità totale superiore a 50 t 5.1 d: ricondizionamento prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1.e 5.2	6.000	144+24	6.000	20	6.000	--
2	2	Trattamento di rifiuti pericolosi finalizzato al recupero (R13-R12-R4-R3)	25.000	93,6+120	25.000	100	25.000	--

Tabella B4 – capacità produttiva complessiva IPPC

La capacità produttiva effettiva del complesso (come intesa dalla circolare esplicativa del Ministero dell'Ambiente 13/07/2004) viene raggruppata e divisa per attività IPPC 1 e 2:

In particolare si evidenzia che:

- l'attività 1 è relativa alle fasi di trattamento sui rifiuti NP di cui al raggruppamento RAEE R2-R4 + eventuali rottami metallici o altri rifiuti metallici non riconducibili a RAEE;
- l'attività 2 è relativa alle fasi di trattamento sui rifiuti P di cui al raggruppamento RAEE R1-R3.

Tutti i dati di consumo, produzione ed emissione che vengono riportati di seguito nell'allegato fanno riferimento all'anno produttivo 2013 e alla capacità effettiva di esercizio dello stesso anno riportato nella tabella precedente.

B.3 Materie prime

Quantità, caratteristiche e modalità di stoccaggio delle materie prime impiegate (riferite anno 2013) dall'attività produttiva vengono specificate nella tabella seguente:

Materia Prima	Classe di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica* (kg/t) 2013	Quantità annua (t) 2013	Modalità di stoccaggio	Tipo di deposito	Quantità massima di stoccaggio
rifiuti NP		S	Na	886	COPERTO	CASSONI+ CUMULI	6100 mc
rifiuti P	HP14-HP5	S	Na	11.420	COPERTO	CASSONI + CUMULI	2178 mc
MATERIE PRIME AUSILIARIE							
Materia Prima	Classe di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica* (kg/t) 2013	Quantità annua (t) 2013	Modalità di stoccaggio	Tipo di deposito	Quantità massima di Stoccaggio (T)
Azoto	NA (H281)	Gas		1.800.000 lt =	Bombolone	Esterno	4
OLIO e grasso manutenzione	R38	Liquido		0,5	fusti	interno	300
Acido solforico diluito 33%	R35	liquido		3	Tanica	Interno	200

Tabella B5– Caratteristiche materie prime

La seguente tabella indica l'utilizzo delle singole materie prime elencate nella tabella B3:

NOME	Impiego	Fase di impiego
Azoto	Gas per abbattere e favorire la condensazione CFC nel gas contenuto rifiuti R1	Trattamento rifiuti
OLIO e grasso manutenzione	Olio di rabbocco per sistemi oleodinamici linee di lavorazione	Manutenzione ordinaria linee
Acido solforico diluito 33%	Prodotto per pre-bonifica circuiti refrigeranti R1 ammoniaci	Trattamento rifiuti

Tabella B6 – Utilizzo delle materie prime

B.4 Risorse idriche ed energetiche

Consumi idrici

I consumi idrici dell'impianto sono sintetizzati nella tabella seguente (stima):

Fonte	Prelievo annuo		
	Acque industriali		Usi domestici (m ³)
	Processo (m ³)	Raffreddamento (m ³)	
Pozzo	-	-	-
Acquedotto	--	-	7.500
Derivazione acque superficiali	-	-	-

Tabella B7 – Approvvigionamenti idrici

La ditta impiega acqua da rete pubblica gestita da BRIANZA ACQUE.

Produzione di energia

La ditta non ha macchinari per la produzione di energia. Possiede un GE alimentato a gasolio solo per emergenza antincendio.

Consumi energetici

I consumi di energia sono riportati nella tabella che segue:

Prodotto	Termica (KWh/t)	Elettrica (KWh/t)	Totale (KWh/t)
Intero complesso	--	1.950.000	1.950.000

Tabella B8 – Consumi energetici

Per il consumo risulta rappresentativo verificare il consumo specifico sulla base dei rifiuti trattati solo per l'elettricità mentre il gas metano è solo per riscaldamento uffici (17310 mc).

Nel sistema di Gestione integrato ISO 9001.14001 sono previsti moduli per la registrazione degli indici ambientali che tengono conto anche dei consumi energetici oltre che alla valutazione delle percentuali di rifiuti da avviare a recupero previsti anche da normativa RAEE.

Consumo totale di combustibile, espresso in TEP (tonnellate equivalenti di petrolio), degli ultimi 3 anni per l'intero complesso IPPC:

Fonte energetica			
	2012 (TEP)	2013 (TEP)	2014 (TEP)
Energia elettrica	470	449	298,6
Metano	18,7	14,2	12,8
GASOLIO	-	-	-
Biogas	-	-	-
CDR	-	-	-
Biomasse	-	-	-
Altro	-	-	-

Tabella B9 – TEP Consumi energetici

B.5 Cicli produttivi

Attività attualmente in esercizio:

Attività comune a tutti i RAEE/rifiuti

- ❖ Accettazione rifiuti in conferimento
- ❖ Messa in riserva rifiuti in ingresso (compreso flussi LDR e CDR di cui al DM 65/10 e DM 8/4/2008)
- ❖ Inoltro ai reparti di pre-trattamento, e trattamento RAEE e rifiuti valorizzabili
- ❖ Eventuale attività di diagnosi, ricondizionamento e diagnostica per pezzi riutilizzabili (come previsto dal D.Lgs 49/14) comuni a tutti i raggruppamenti RAEE
- ❖ Invio alle aree di stoccaggio
- ❖ Invio alla linea di trattamento adeguata.

Trattamento RAEE R1

- ❖ Trattamento preliminare di bonifica (**STEP 1**) di tutti i gruppi di compressione e circuiti di refrigerazione presenti nelle varie tipologie di RAEE di cui al Ragg. R1: recupero di CFC 11-12, idrocarburi e depurazione a caldo degli oli (degasaggio); rimozione liquidi dai circuiti R1 con ammoniaca;
 - Asportazione eventuali componenti ambientalmente critiche
 - Disassemblaggio e sezionamento
 - Asportazione compressori, parti metalliche a vista e circuiti di refrigerazione
 - Decantazione compressori dopo foratura e raccolta olii
 - Asportazione parti mobili e messa in riserva di rifiuti recuperabili
 - Deposito preliminare di rifiuti destinati allo smaltimento
 - Sezionamento di apparecchiature di grandi dimensioni per performarli al successivo trattamento finale

❖ Operazione di trattamento finale R1 (**STEP 2**)

- Frantumazione di carcasse frigo /schiume poliuretatiche e di "materiali diversi".
 - Gestione rulliere di alimentazione e del processo impiantistico linea in sicurezza secondo procedure aziendali
 - Triturazione primaria delle carcasse e dei rifiuti valorizzabili;
 - Condensazione sostanze lesive ozono
 - recupero e confezionamento sostanze lesive ozono
- Asciugatura-essiccazione del frantumato preliminare alla depolverazione per vagliatura
 - Il frantumato misto prodotto attraverso la triturazione viene sottoposto a procedimento di asciugatura per essiccazione all'interno di coclee scaldanti di adeguata lunghezza. Il vapore acqueo in parte misto a CFC gassoso che si viene a liberare è aspirato e trattato dal sistema di deumidificazione condensazione di cui alla sezione precedente.
 - Depolverazione: la selezione è mirata alla selezione per gravità della frazione più fine prevalentemente rappresentata dalle polveri di poliuretano
 - Depurazione e confezionamento poliuretano recuperato
- Deferrizzazione
- Triturazione secondaria (metalli e plastica)
- Raffinazione (conformazione) preliminare alla valorizzazione dei "metalli non ferrosi":
 - Recupero e selezione dei metalli non ferrosi e delle plastiche eterogenee (da tale processo possibile ottenimento di frazioni metalliche non ferrose conformi alle caratteristiche UNI)
 - Selezione frazione plastica costituita da polimeri tra loro compatibili alla lavorazione
- Messa in riserva di rifiuti destinati al riciclaggio
- Deposito preliminare di rifiuti destinati allo smaltimento

Il processo produttivo risulta articolato nelle seguenti sezioni principali:

STEP 1

- a) *Trattamento preliminare di bonifica gruppi di compressione e circuiti di refrigerazione (con la captazione e recupero di CFC 12/idrocarburi e depurazione a caldo degli oli e captazione ammoniacca) –*

La dotazione tecnologica utile per la "bonifica" dei frigoriferi dai CloroFluorocarburi frigoriferi, consiste in una: stazione di aspirazione e degasaggio finalizzata sia al recupero dei fluidi frigoriferi contenuti "tal quale" nel circuito di refrigerazione sia al recupero dei gas "legatisi" con il lubrificante presente nel compressore (mediante tecnica di riscaldamento della massa d'olio e di nebulizzazione ripetuta dello stesso). Anche le apparecchiature ad ammoniacca subiscono operazione di svuotamento dei circuiti frigoriferi per captare e aspirare il liquido vettore utilizzato per la refrigerazione nei circuiti e inertizzarlo adeguatamente.

L'impianto ha la funzione di estrarre l'ammoniaca all'interno del circuito frigorifero e neutralizzandola con acido solforico producendo un sale inodore in soluzione acquosa (solfato ammonico)

STEP 2

- b) *Disassemblaggio e sezionamento.*

Il layout dell'area dedicata al pre-trattamento, oltre all'installazione di rulliere folli e/o motorizzate e/o inclinabili ed alla dotazione dei necessari utensili pneumatici, elettrici, manuali, consta di una specifica attrezzatura di taglio" appositamente progettata e realizzata "a misura", utile per gestire senza problemi ed alle migliori condizioni di sicurezza tecnica ed ambientale i frigoriferi (di origine commerciale-industriale) delle più grandi dimensioni ed i pannelli d'isolamento ex celle frigorifere.

- c) *Frantumazione di carcasse frigo /schiume poliuretatiche e di "materiali diversi".*

Il sottosistema di macinazione adotta la tecnica di triturazione a catena capace di produrre i migliori risultati in termini di efficacia di trasformazione.

Per quanto riguarda la sicurezza la versione adottata tiene anche già conto delle varianti introdotte dai produttori in fase di fabbricazione riguardo alle "schiumature" d'isolamento in poliuretano ove gli idrocarburi stanno man mano sostituendo i clorofluorocarburi.

- d) *Recupero e condensazione CFC 11 e CicloPentano.*

Per il recupero dei clorofluorocarburi e degli idrocarburi ex schiumature, è adottata la tecnica di condensazione ad azoto. Il segmento impiantistico primario è formato da sezioni automatizzate, di deumidificazione del flusso gassoso da trattare - la prima - e di condensazione dei CloroFluoroCarburi e degli idrocarburi ex espandenti - la seconda.

Un segmento impiantistico complementare di depurazione delle acque di processo dagli eventuali Cfc residuali, è installato con la finalità di massimizzare l'efficacia ambientale del sistema.

e) Asciugatura-essiccazione del frantumato; preliminare alla depolverazione per vagliatura.

Il frantumato misto prodotto attraverso la triturazione, viene sottoposto a procedimento di asciugatura per essiccazione all'interno di coclee scaldanti di adeguata lunghezza. Il vapore acqueo in parte misto a CFC gassoso che si viene a liberare è aspirato e trattato dal sistema di deumidificazione condensazione di cui alla sezione precedente.

f) Depolverazione.

Il frantumato asciugato viene "setacciato" attraverso un sistema di vagliatura formato da barre e piani moto-vibranti dimensionati e tarati per ottenere la selezione mirata per gravità della frazione più fine prevalentemente rappresentata dalle polveri di poliuretano già costituenti la schiumatura d'isolamento armadio dei frigoriferi. Il sistema è a tenuta ed il rischio di dispersione di polveri è nullo.

g) Gestione della frazione "polveri di poliuretano" ex schiumature d'isolamento.

Al fine di perfezionare il processo di trattamento finale delle polveri che ancora potrebbero contenere CFC nella "matrice" della materia, ma anche per renderle più "gestibili" in un eventuale percorso di recupero, queste vengono sottoposte a specifici procedimenti di: riscaldamento finalizzato alla depurazione dei CFC della matrice poliuretana attraverso coclee scaldanti capaci di gestire una idonea temperatura; anche in questo caso, il flusso di CFC gassoso che si viene a liberare è aspirato e trattato dal sistema di condensazione.

h) Valorizzazione della frazione "metalli ferrosi".

Dal frantumato proveniente dalla sezione 3) opportunamente privato dalle polveri in sezione 6) viene asportata per via magnetica una frazione ferrosa pronta per la rifusione presso le acciaierie.

i) Granulazione; preliminare alla selezione fine degli ulteriori materiali.

Per facilitare le successive operazioni di selezione e quindi ottenere la migliore valorizzazione dei metalli non ferrosi (alluminio e rame in prevalenza), la lavorazione richiede una specifica fase di omogeneizzazione granulometrica; ottenuta attraverso l'adozione di un granulatore (tritatore a lame) che riduce le pezzature di materiale ad una dimensione inferiore ai 14 mm.

l) Raffinazione - conformazione; preliminare alla valorizzazione dei "metalli non ferrosi":

Il "passaggio finale" che consentirà di effettuare le successive operazioni di selezione dei metalli non ferrosi ai migliori livelli di recupero per qualità e quantità valorizzabili, è rappresentato dalla raffinazione. Viene pertanto installato un acceleratore, cioè una macchina capace di far assumere alle particelle di metalli non ferrosi ivi introdotti, una conformazione tondeggiante. La più utile per il lavoro della selezionatrice di cui alla successiva sezione.

m) Selezione e valorizzazione della frazione "metalli non ferrosi".

Il processo di "selezione fine" della materia adotta metodologie a secco così da evitare i problemi di depurazione delle acque di processo tipici dei tradizionali sistemi di selezione per flottazione.

La selezionatrice è caratterizzata da sistemi in serie di vibrovagli a gravità: l'impiego di aria in aspirazione è ridotto al minimo e finalizzato alla sola depolverazione residua delle frazioni omogenee prodotte.

La sezione di selezione fine dei materiali adottata è in grado di produrre, in pezzature di granulometria contenuta entro un range prestabilito, frazioni di metalli non ferrosi nelle forme usualmente commercializzate e separate dalle plastiche (di composizione polimerica eterogenea).

Sono innanzitutto estratte le plastiche, che verranno successivamente lavorate al fine di recuperarne i "polimeri compatibili", quindi separato l'alluminio dagli altri metalli non ferrosi, ottenendo così due frazioni riutilizzabili e quindi commercializzabili.

Tale materia valorizzabile, portata attraverso le altre sezioni impiantistiche fino "al piede" dell'impianto di selezione entra nel processo di selezione articolato nei seguenti componenti:

- unità di vagliatura dimensionale per il frazionamento in diverse granulometrie dei materiali da selezionare.
- struttura di sostegno apparecchiature di selezione, a due piani più base;
- serbatoi di accumulo e scorta materia nelle differenti pezzature, allocati sulla piattaforma superiore della struttura, completi di dosatori di scarico - alimentazione;
- batteria di separazione plastiche composta da selezionatrici a secco a tavole vibranti ad assetto variabile, allocata sulla piattaforma intermedia della struttura completa di alimentatori della sottostante sezione di selezione alluminio.
- coclea di evacuazione plastiche per convogliamento ai big-bag;

- dispositivo di trasporto pneumatico compresi aspiratori, filtri, cicloni e valvole stellari, della frazione plastiche fino all'area di confezionamento e/o di lavorazione "polimeri compatibili";
- batteria di separazione alluminio dagli altri metalli non ferrosi (rame, ottone, zama) composta da n° 4 selezionatrici a secco a tavole vibranti ad assetto variabile, allocata sulla piattaforma a piano pavimento della struttura, completa di convogliatori ai nastri e/o alle coclee di trasporto successivo;
- sistemi di trasporto metalli non ferrosi (nastri e/o coclee) comprensivi di terminali deviatori di distribuzione del flusso materiali, per l'alimentazione diretta cassoni scarrabili di spedizione;
- quadri elettrici e PLC per il controllo del sistema e la gestione automatizzata o "in manuale" del flusso.

n) Informatizzazione del sistema

Il sistema informativo ed informatico, infine, può essere considerato come un'ultima tecnologia posta a disposizione del "Centro".

Un unico PLC coordina l'attività di tutte le sezioni impiantistiche garantendo nel contempo la sicurezza del processo. Il sistema automatico di controllo interviene qualora i parametri di sicurezza e/o di efficacia ambientale espressa all'istante non risultino ai migliori livelli prefissati.

Il software di produzione fornisce i dati di gestione espressi nel periodo prescelto (il giorno e/o l'aggregato di più giorni; il mese e/o l'aggregato di più mesi).

Il software specifico di gestione rifiuti assicura il puntuale rispetto delle procedure previsto dalla legislazione vigente.

Sui rifiuti di cui al raggruppamento RAEE R2-R4 si esegue principalmente una fase di smontaggio manuale.

Sui restanti rifiuti presenti in autorizzazione si può eseguire fase di cernita e riduzione volumetrica all'occorrenza, anche se attualmente è un'attività marginale.

Nuovo progetto autorizzato dalla Provincia di Monza e Brianza con determina n° 3194/2013

Nel marzo 2014 la ditta ha ottenuto una autorizzazione di modifica sostanziale da parte della Provincia di Monza e Brianza, per quanto attiene la possibilità di:

- 1) occupare l'intero immobile in precedenza parzialmente interessato dalla attività esercita.** Le aree occupate erano già di pertinenza ma in precedenza occupate da altra società che effettuava sempre recupero di rifiuti.
- 2) installare una nuova linea di recupero su RAEE di cui al RAGGRUPPAMENTO "R3" (TV-LCD)** mediante:
 - realizzazione di nuova area di messa in riserva (R13) di rifiuti riconducibili al raggruppamento RAEE R3 (tv e monitor); i CER riconducibili a tale raggruppamento sono: 160215* - 200135* (già presenti come CER all'impianto);
 - realizzazione di linea di smontaggio finalizzata al trattamento (R12) e costituita da zona carico, nastri di alimentazione linea, banchi di smontaggio, trituratori e sistema di aspirazione (DMF01 MTD ed ha già ottenuto autorizzazione alle emissioni con determina n° 28/2/2013 n° 603/2013 ad oggi non ancora messa in esercizio);
- 3) installare nuova linea di recupero su RAGGRUPPAMENTO RAEE "R4"** mediante:
 - realizzazione di nuova area di messa in riserva (R13) di rifiuti riconducibili al raggruppamento RAEE R4 (elettronica mista). I CER riconducibili a tale raggruppamento sono: 160214 - 200136 (già presenti come CER all'impianto);
 - realizzazione di linea di smontaggio finalizzata al trattamento (R12) costituita da zona carico, nastri di alimentazione linea, banchi di smontaggio, trituratori e sistema di aspirazione (DMF01 MTD ed ha già ottenuto autorizzazione alle emissioni con determina n° 28/2/2013 n° 603/2013 ad oggi non ancora messa in esercizio);
- 4) inserire una nuova tecnologia di trattamento su processo di recupero RAGGRUPPAMENTO R1**
Inserimento in parallelo all'impianto di "degasaggio" dell'olio, estratto dai compressori dei rifiuti di cui al raggruppamento R1, una tecnologica simile a quella già autorizzata. Tale processo permette la separazione dei gas contenuti negli olii estratti dalla fase di bonifica.

Il macchinario utilizzato è il modello ATN; funzionerà in parallelo con la macchina già installata e garantirà standard di recupero dei CFC dagli oli più elevati.

5) AREA per attività di messa in riserva di nuovi rifiuti pericolosi e non pericolosi

La società intende affiancare alla attuale attività un piccola area da destinarsi a "R13 messa in riserva" di rifiuti pericolosi e non pericolosi, sempre collegati al mondo dei RAEE (pile e batterie - bombole HCFC-CFC). L'operazione avviene in area pavimentata e dotata di bacino di raccolta per eventuali sversamento di liquidi. L'area verrà rivestita con materiale antiacido. La ditta si limiterà allo scarico dei rifiuti in ingresso ed al loro rimessaggio in attesa dell'ottenimento di una idonea quantità, congrua a giustificare una unità di carico completa. Nel caso in cui la scrivente ravviserà un deterioramento o una inadeguatezza dell'involucro di stoccaggio, potrà eseguire il "riconfezionamento" per permettere uno stoccaggio in sicurezza ed eventuale "travaso" in un'unica unità di trasporto, relativamente a rifiuti della stessa natura. Sarà evitato in qualsiasi caso la commistione tra rifiuti non compatibili tra di loro. Per le bombole l'operazione si limita a medesimo travaso in contenitori più adeguati e di dimensioni più consone al successivo invio agli impianti di trattamento esterni.

6) Realizzare tettoia esterna per la copertura della attuale area di deposito rifiuti non pericolosi.
(realizzazione che ha già ottenuto il permesso alla costruzione ed è in via di definizione).

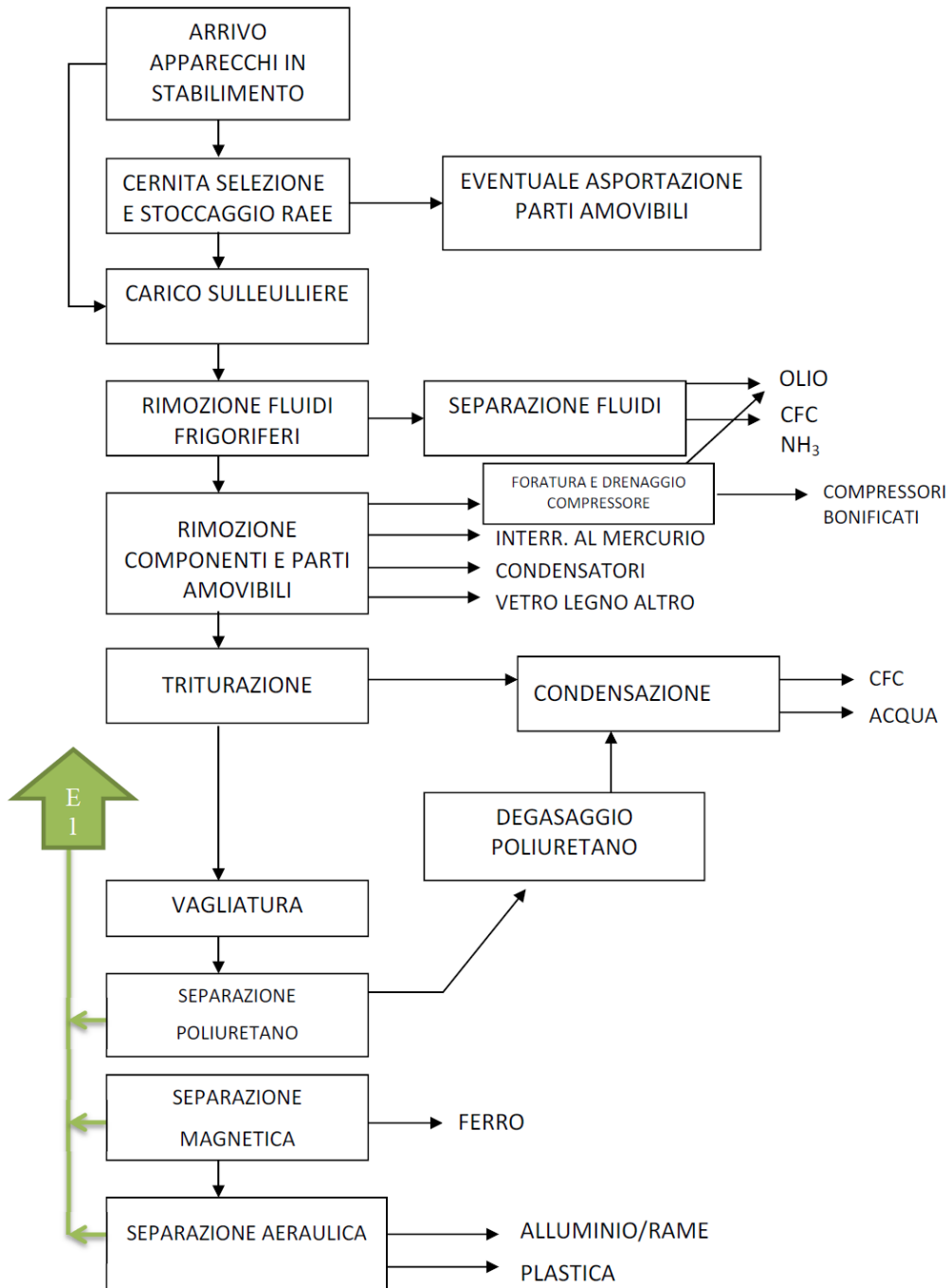
7) Realizzazione di nuova area destinata alla ricarica muletti.

8) dedicare porzioni di aree interne all'immobile da destinarsi alla fase di "raccolta" dei RAEE provenienti dalla gestione dei flussi di cui al DM 65/10 (Luogo di raggruppamento e Centro di raccolta istituito ai sensi dell D.Lgs 49/2014).

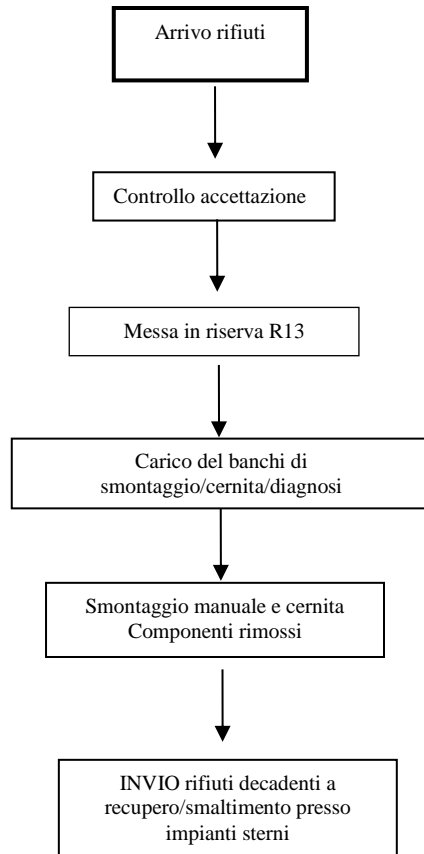
Le linee di cernita e smontaggio R3 ed R4, all'occorrenza, possono essere utilizzate anche per effettuare operazioni di diagnosi e ricondizionamento comuni a tutti i raggruppamento RAEE (per destinare RAEE o loro componenti al "riutilizzo") e smontaggio, su altre diverse tipologie di materiali/RAEE, qualora fosse necessario intercettare i flussi in ingresso ed eseguire, sui medesimi, operazioni di cernita manuale per poter separare le diverse tipologie merceologiche, da riprocessare successivamente in maniera più adeguata.

L'attività può essere descritta dal seguente schema a blocchi nel quale sono evidenziate anche le emissioni e i sistemi di disinquinamento adottati; **l'operazione di diagnostica per il riutilizzo eventuale di RAEE o componenti isolate in un flusso distinto può essere sempre propedeutica al trattamento di macinazione e quindi può avvenire unitamente alla fase di cernita/smontaggio con attrezzature idonee.**

RAGGRUPPAMENTO R1



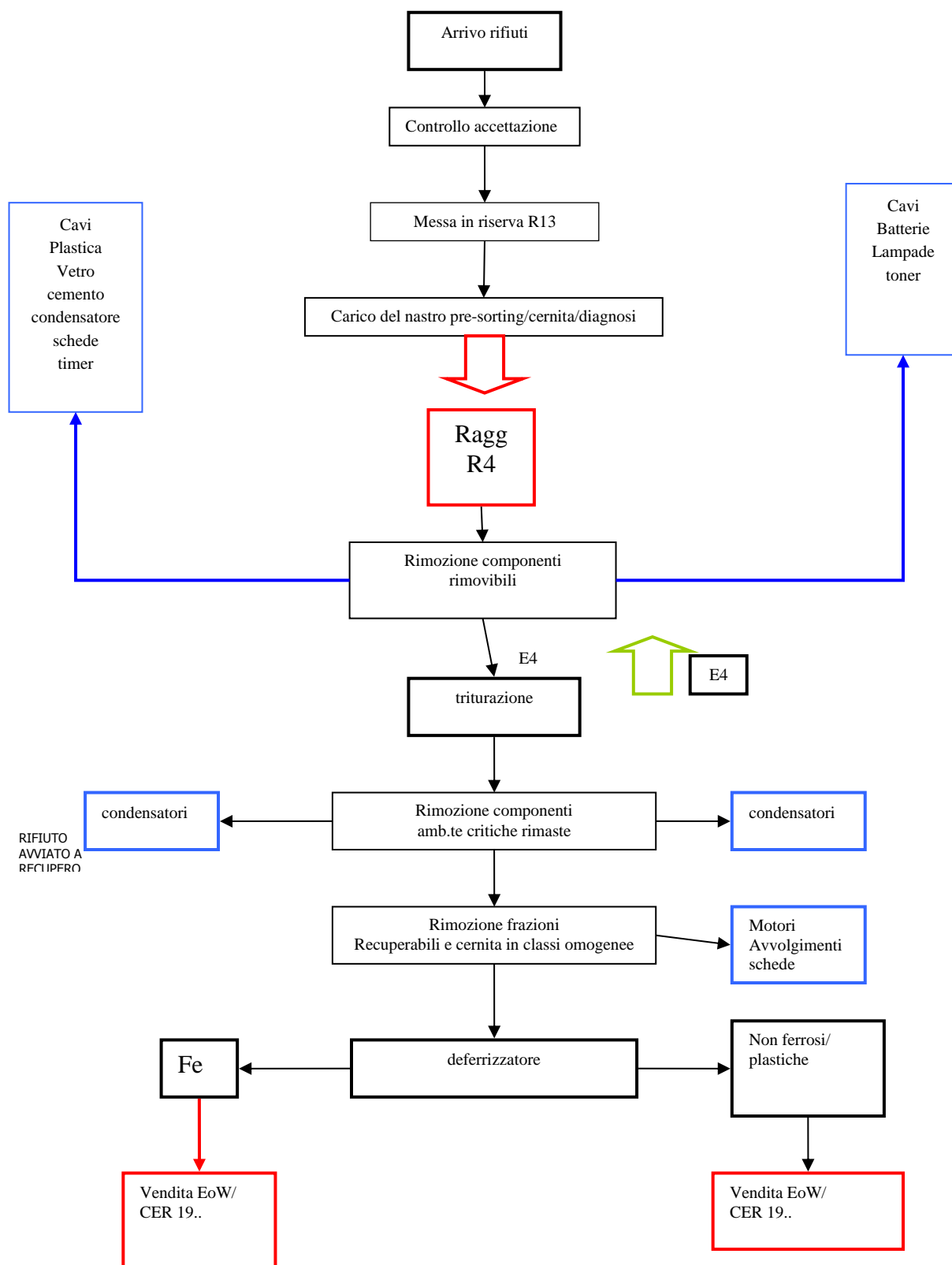
RAGGRUPPAMENTO RAEE R2



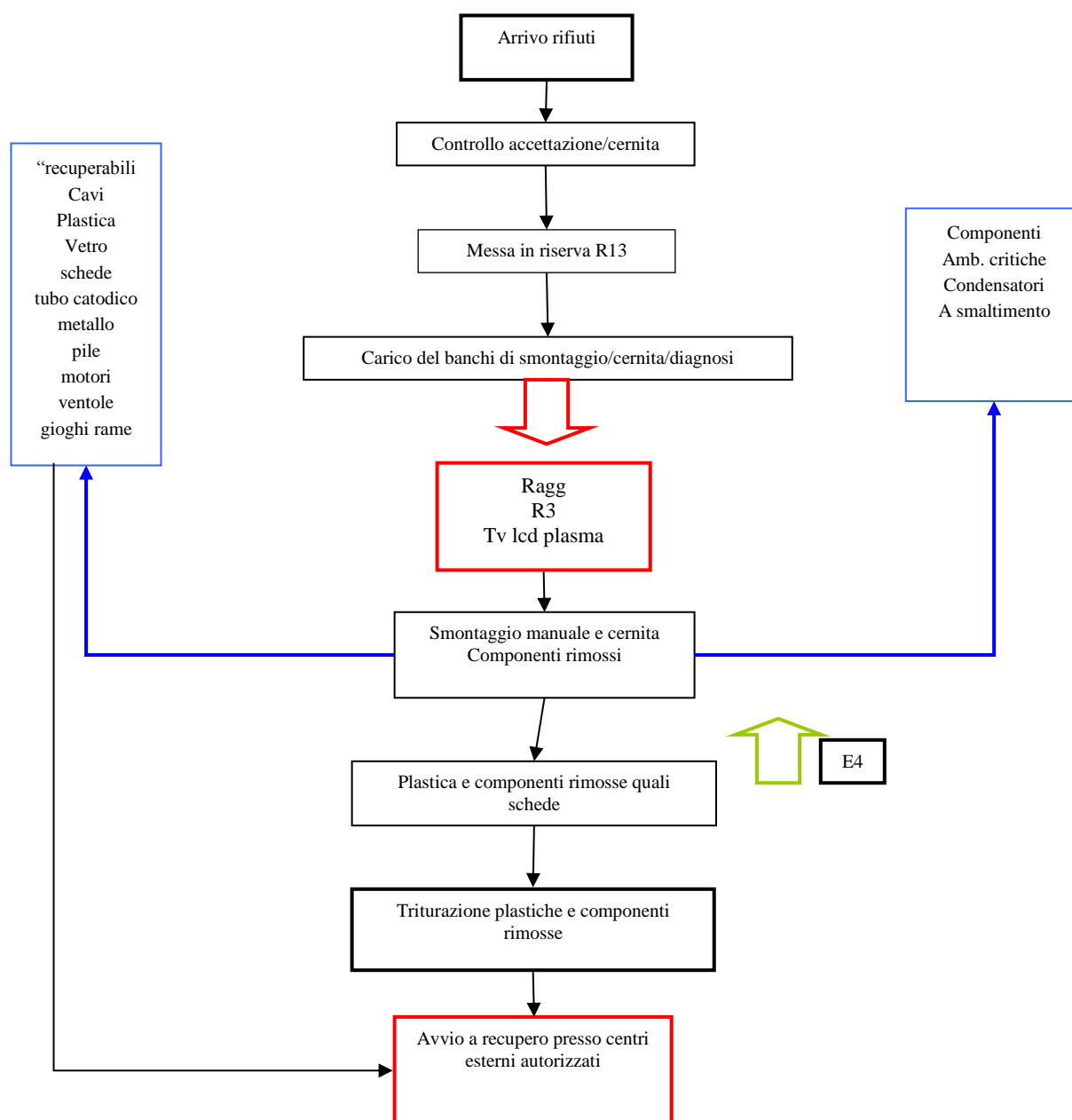
Il processo è finalizzato alla cernita, separazione e trattamento manuale delle apparecchiature elettriche ed elettroniche generiche di consumo al fine di effettuare un pretrattamento preliminare, dividere i materiali recuperabili e non recuperabili, per poi inviare le varie frazioni di risulta agli altri impianti del gruppo in Italia e all'esterno per ulteriori trattamenti di selezione e/o lavorazione oppure direttamente come materiali impiegabili altri processi produttivi. La fase può essere prevedere anche diagnostica per la funzionalità delle componenti per il suo riutilizzo.

I materiali in ingresso sono rappresentati da apparecchiature elettroniche miste di vario tipo, quali ad esempio piccoli lavatrici, lavastoviglie, forni, elettrodomestici, telefonia, fotocopiatori, stampanti, personal computer, pannelli solari etc.

Raggruppamento RAEE R4



Raggruppamento RAEE R3



Per entrambi i raggruppamenti R3 e R4 la scelta della fase completa del processo di trattamento compreso la triturazione sarà realizzata entro il termine dei 3 anni dal rilascio della autorizzazione (novembre 2016)

Per i rifiuti oggetto di mera messa in riserva non si effettuano trattamento in impianto ma, eventualmente solo fasi di ottimizzazione delle unità di carico o ripristino imballaggi.

B.5.1 Gestione rifiuti

L'elenco dei rifiuti in ingresso, così come catalogati ed individuati dal codice CER (ai sensi dell'Allegato D alla parte quarta al D.lgs. 152/06) ed il riepilogo delle operazioni effettuate per ciascuna tipologia di rifiuto è riportato nei paragrafi precedenti.

RIFIUTI E PRODOTTI IN USCITA DAL TRATTAMENTO DI RECUPERO PRESSO L'IMPIANTO

I rifiuti decadenti, intendendo per tali, quelli che ricadono dalle fasi di recupero esercita presso l'impianto verranno gestiti con i codici CER 19.XX.XX ovvero 16.XX.XX qualora non specificati nell'elenco dei CER. I rifiuti decadenti, che l'esperienza lavorativa, può portare a individuare oltre a tali famiglie riservate agli impianti di trattamento rifiuti, di cui al p.to 19.XX sono:

CODICE CER	TIPOLOGIA RIFIUTO	DESCRIZIONE	DESTINO
13 02 08*/ 13 02 05*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	Olio da svuotamento circuiti idraulici RG1	recupero
14 06 01*	clorofluorocarburi, HCFC, HFC1	Gas da fase di bonifica rae	Recupero/smaltimento
15 01 XX	Imballaggi di varia natura	Si tratta di imballaggi primari che hanno contenuto rifiuti solidi non contaminati e la loro natura rimane tale dopo il disimballo.	recupero
17 01 01	Cemento lavatrici dalla fase di smontaggio	Il cer identifica la voce cemento da demolizione che è del tutto analogo al cemento che costituisce il contrappeso delle lavatrici.	Recupero

Tabella B10 – Elenco CER decadenti diversi dalle famiglie 19XXXX e 16XXXX

I rifiuti decadenti gestiti in stoccaggio autorizzato sono indicati nel dettaglio nella tabella B3.

Le aree di deposito dei rifiuti "decadenti" saranno ovviamente distinte tra aree di rifiuti pericolosi e aree di rifiuti non pericolosi e gli stoccaggi avverranno "alternativamente" o "contemporaneamente" per classi omogenee andando sempre ad identificare la natura del rifiuto/i presente/i mediante cartellonistica; nel caso in cui le aree per stoccaggio di rifiuti pericolosi siano utilizzate per rifiuti non pericolosi, sarà evidenziato opportunamente la natura/tipologia del deposito mediante cartellonistica.

I "rifiuti prodotti", intendendo come tali quelli prodotti "marginalmente" dalla attività (imballaggi, filtri abbattimento polveri, stracci, olio manutenzione, ecc) saranno gestiti con il CER appropriato in deposito temporaneo. A titolo indicativo, non esaustivo e non vincolante tra i rifiuti prodotti si annoverano:

CODICE CER	TIPOLOGIA RIFIUTO	DESCRIZIONE	DESTINO
161002/190802	Reflui	Reflui svuotamento vasche raccolta acque meteoriche e caditoie	Smaltimento
150202*/150203	Materiali assorbenti filtranti	Filtri emissioni	Smaltimento/recupero
060314-060313*	sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13	Solfato di ammonio da neutralizzazione	Recupero/smaltimento
1302XX	oli	Olii da manutenzione circuiti idraulici	recupero

Tabella B11 – Rifiuti prodotti

Prodotti da recupero rifiuti (MPS/"end of waste")

Le frazioni che corrispondono alle caratteristiche di cui all'art. 184 – ter del D.Lgs 152/06 (End of waste) saranno stoccate in aree dedicate e separate dai rifiuti.

1) Viene di seguito fornita una tabella delle norme tecniche applicate alle specifiche tipologie di frazioni:

sfridi cascami alluminio	UNI 13920 – 2-3-4-5-6 - 9
alluminio rottami da imballaggi	Uni 13920-10-14
rame, bronzo, ottone	UNI 12861 – UNI 10596-5
alluminio spezzoni barre carter	UNI 13920- 7– 8
piombo	UNI 10434
zinco	UNI 12861
ferro e acciaio pesante	Reg. UE 333/11

stagno	UNI 10432
metalli non ferrosi (alluminio filo)	UNI 10390 - 3
rifiuti di ferro e acciaio	CECA 51 - CAEF
rifiuti di metalli non ferrosi	UNI 13920- 7- 8
plastica	Uni 10667

Tabella B12 – Norme tecniche di riferimento end of waste

Per quanto riguarda le norme comunitarie già vigenti - Reg. UE 333/11 (ferro e alluminio) si precisa che la ditta ha attuato il processo di qualità previsto dalla normativa ma è in attesa di certificarlo ad opera di ente accreditato. Fino alla data di accreditamento del sistema certificato le frazioni in uscita continueranno ad essere gestite come rifiuti.

MODALITÀ DI STOCCAGGIO RIFIUTI, CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE DELLE AREE DI STOCCAGGIO E DATI RELATIVI AI RIFIUTI

Caratteristiche costruttive delle aree di stoccaggio e trattamento, relative alla modifica sostanziale

La pavimentazione interna dell’impianto è realizzata in calcestruzzo spessore 20 cm con armatura di rete elettrosaldata, lisciato in superficie con trattamento di spolvero al quarzo. I piazzali sono in conglomerato bituminoso per la parte relativa al transito mentre l’area di stoccaggio rifiuti ha le stesse caratteristiche della pavimentazione interna.

I rifiuti in deposito saranno avviati a recupero entro max 6 mesi dal loro ricevimento all’impianto.

I Raee in ingresso che rappresentano la percentuale maggiore delle tipologie in ingresso saranno gestiti secondo le indicazioni richiamate nell’allegato 2 al D.Lgs 49/14 ed in particolare l’impianto è suddiviso nelle seguenti aree:

- a) settore di conferimento RAEE dismessi
- b) settore di stoccaggio dei RAEE dismessi
- c) settore di messa in sicurezza
- d) settore di smontaggio dei pezzi riutilizzabili
- e) settore di frantumazione delle carcasse
- f) settore di stoccaggio delle componenti ambientalmente critiche
- g) settore di stoccaggio dei componenti e dei materiali recuperabili
- h) settore di stoccaggio dei rifiuti non recuperabili risultanti dalle operazioni di trattamento da destinarsi allo smaltimento.

I rifiuti in forma solida (RAEE) saranno stoccati in cumuli (qualora la dimensione e forma possa garantire requisiti di sicurezza; per esempio frigoriferi e gruppi trattamento aria) o in ceste/casse/cassoni appropriati alla necessità della logistica

Le frazioni macinate saranno stoccate in cassoni/ceste/big-bags. Eventuale materiale polverulento sarà stoccato in big-bags o cassoni e non saranno ribaltati a terra onde evitare formazione di emissioni diffuse. Il materiale in ingresso transita nella zona di conferimento al fine di poter effettuare l’accettazione mediante valutazione della qualità della merce e individuazione della eventuale presenza di sostanze estranee ai materiali. In certi casi si potrà procedere ad effettuare una selezione in loco ovvero il materiale sarà depositato negli appositi spazi di messa in riserva.

Gestione rifiuti costituiti da RAEE e provenienti da flussi di cui al DM 65/10 e DM 08/04/2008 (luoghi di raggruppamento e centri di raccolta)

Come descritto nel precedente paragrafo B, possono essere individuati all’occorrenza cassoni o spazi appropriati (sempre rimanendo all’interno delle aree già autorizzate al CER dei RAEE) come luoghi di raggruppamento e centri di raccolta per RAEE (200123*, 200121*, 200135*, 200136, 1601214, 160211*, 160215*, 160213*) secondo quanto previsto dai DM 65/10 e DM 08/04/2008.

La ditta quindi intende riservare la costante rintracciabilità dei rifiuti che arriveranno in impianto mediante il flusso di cui al DM 65/10 e DM 08/04/2008. In questo modo potrà individuare all’occorrenza cassoni e spazi appropriati (sempre rimanendo all’interno delle aree già autorizzate al CER dei RAEE prima ricordato) per garantire la distinzione dei flussi ordinari in ingresso dai flussi gestiti secondo quest’ultime modalità. Tale gestione è comunque finalizzata al successivo invio al recupero presso l’impianto. Nella sostanza la tipologia di CER è quella già attiva all’impianto ma i flussi saranno gestiti secondo le seguenti modalità

- LDR (luoghi di raggruppamento) previsti dal DM 65/10 (meglio nota come normativa "uno contro uno") che possono ricomprendere i la gestione ed il ritiro di spazi per raccolta e raggruppamento di RAEE domestici, riservando disponibilità a servizio dei distributori di AAEE con i quali si formalizzerà apposito accordo. La gestione amministrativa dei rifiuti in ingresso avverrà secondo le specifiche del DM 65/10. L' impianto formalizzerà con i distributori di AEE le posizioni previste dal DM 65/10 per quanto attiene gli eventuali adeguamenti delle iscrizioni all'Albo gestori ambientali (cat 1 CDR) previste dal decreto medesimo. I rifiuti da tale LDR saranno poi avviati al CDR di cui al punto successivo per essere avviati a recupero presso l'impianto secondo le disposizioni dell'art. 3 DM 65/10.
Tale area sarà destinata solo ai CER 200136 - 200135* -200121* e 200123*. Sarà sempre garantita rintracciabilità dei rifiuti in ingresso
- CDR (centri di raccolta) aperti alla distribuzione in conformità al D.Lgs 151/05 art. 6, comma 1; i centri di raccolta servono essenzialmente per raccogliere i rifiuti dai LDR e saranno gestiti previo accordo amministrativo (una sorte di convenzione) con il comune di competenza così come previsto dal DM 8/04/2008. La gestione di queste aree sarà gestita da apposita procedura interna. Tale gestione riguarderà solo i CER 200136, 200135*, 200121*, 200123*, 160211*, 160214*, 160215*, 160216, 200136, 200135*, 200123*.

Nelle tabella sottostante sono riportate per ciascuna tipologia l'area di stoccaggio, le caratteristiche, le capacità volumetriche e le superfici occupate:

DATI SU RIFIUTI IN INGRESSO/DECADENTI (rifiuti, aree, superfici e volumi)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Area stoccaggio (rif. Planimetria)	ubicazione	CER	INGRESSI	USCITE	Superficie mq	PESO (t)	volume (Mc)	R13	D15
A1	Capannone	RAEE Stoccaggio alternativo o contemporaneo per classi omogenee identificate CER 080317* -090111*- 160211* - 160213* - 160215* - 170603* - 200123* - 200135* - 200121*	X		2244	1300	3798	X	
A2	Capannone	RAEE Stoccaggio alternativo o contemporaneo per classi omogenee identificate CER 080318 - 090110 - 090112 - 150102 -150104 - 150106 - 160214 - 160216 - 160117 - 160118 - 160119 -170401 -170402 - 170405 - 170407 - 170411 170604 -191202 - 191203 - 191204 200136 - 200140 - 200307	X		710	5478	2130	X	
A3	Tettoia esterna	Transit point Stoccaggio alternativo o contemporaneo per classi omogenee identificate CER 150110* - 160215* - 140601*- 160213* - 160601* - 160602 - 160603* -160604 - 160605 - 160606 - 200121* 200133* - 200134* - - 130109*-160209*-160210*-	X		25	50	50	X	
A4	Capannone e tettoie	RIFIUTI NON PERICOLOSI DECADENTI (CER 19.. OVVERO 16..)		X	1826	2166	5478	X	X
A5	Capannone Tettoia esterna	RIFIUTI PERICOLOSI DECADENTI (CER 19.. OVVERO 16..) - 130205*- 140601* (olio e HCFC da bonifica da trattamento frigo)		X	260	625	780	X	X

A6	Capannone	Rifiuti prodotti		X	20	25	30	X	X
AREA CONFER IMENTO	Capannone tettoia	AREA DI CONFERIMENTO RIFIUTI IN INGRESSO			403		--	--	
MPS Fe	Tettoia esterna	MPS FERROSE Reg. UE 333/11		X	130		--	-	-
Mps Non Fe	Tettoia esterna	MPS Non FERROSE /plastiche Reg. UE 333/11 e Norme UNI		X	170		--	-	-
	esterno	AREE DITRANSITO							

Tabella B13 – Aree gestione rifiuti

Tutte le aree di stoccaggio individuate saranno impiegate per il deposito alternativo, in cumuli o cassoni apposti, di rifiuti appartenenti a classi merceologiche simili.

Tutte le aree di stoccaggio saranno individuate da apposita cartellonistica che ne riporta CER mentre ogni contenitore in deposito riporta il contenuto.

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento

La seguente tabella riassume le emissioni atmosferiche dell'impianto:

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA	DURATA (ore/giorno)	TEMP.	INQUINANTI MONITORATI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	PORTATA	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZIONE CAMINO (m ²)
		Descrizione							
1	E1	Macinazione carcasse step 2 RAEE R1 e emergenza STEP1 NH3	18	13	Polveri, metalli (Ni, Cd, Cr, Pb, Cu, Sn)	Pretrattamento con essiccatore, condensazione dei gas raffreddamento e crioccondensazione con azoto	Funz normale 5-60	8	0,005
					HCFC CFC				
					pentano				
1	E2	Impianto di selezione plastiche metalli non ferrosi e cernitrici magnetiche	16	15	Polveri	Ciclone + DMF02 cartuccia	25000	8,5	0,25
1	E3	Impianto di selezione plastiche metalli Non ferrosi + taglio R1	16	12	Polveri	DMF01 maniche	20000	8,5	0,28
2	E4 <u>non ancora in esercizio</u>	Linee lavorazione Raee R3-R4 e macinatori	8	12	Polveri PCB Hg metalli (Ni, Cd, Cr, Pb, Cu, Sn)	DMF01 maniche	31000	8,5	0,5

Tabella C1 – Emissioni in atmosfera

EMISSIONE E1

L'emissione E1 è posta a valle delle sezioni di deumidificazione e di condensazione del flusso gassoso.

Per comodità di riferimento di seguito riprendiamo quanto riguarda "l'articolazione impiantistica" e la descrizione della sequenza di esercizio del sistema di depurazione Messer. L'aria aspirata dalla fase di pre-bonifica dei frigoriferi con ammoniaca, di fatto serve esclusivamente per maggiorare i ricambi di aria dell'ambiente di lavoro, laddove si esegue lo svuotamento dei circuiti (pre-bonifica) delle apparecchiature con ammoniaca. Essendo il circuito di aspirazione a ciclo chiuso non si hanno emissioni e la captazione presente serve solo come "emergenza" nel caso di fughe di gas accidentali: nella zona di bonifica delle apparecchiature con ammoniaca è perciò presente un sistema di aspirazione localizzato, azionabile da pulsante di emergenza. Da questa fase di lavoro non deriva normalmente alcuna emissione poiché l'ammoniaca captata dai circuiti viene messa in contatto con il prodotto neutralizzante (acido solforico diluito) per generare solfato di ammonio che viene stivato in appositi contenitori e allontanato regolarmente a fine turno per essere gestito quale rifiuto decadente (vedi tab. B10).

L'insieme è così concepito:

DALL'UNITA' DI FRANTUMAZIONE la miscela presente nella camera di contenimento degli elementi gassosi, composta principalmente da ossigeno (aria) ed azoto in diversa concentrazione, arricchitasi dei Clorofluorocarburi e/o degli Idrocarburi liberati dalle ex schiume di poliuretano attraverso la macinazione viene aspirata mediante ventilatore e tubazioni di adeguata dimensione.

Il flusso passa attraverso un sistema filtrante automatico progettato ad hoc con pulizia a mezzo getti d'azoto compresso in controcorrente, che ha la funzione di intercettare le polveri di poliuretano eventualmente captate dall'aspirazione per poi venire convogliato (segmento A) ALL'IMPIANTO DI DEUMIDIFICAZIONE dove per ridurre al minimo il rischio di schiacciamento nel condensatore dei gas espandenti intercettati il vapore acqueo circolante viene quasi del tutto abbattuto in via preventiva mediante apposito procedimento.

La funzione specifica dell'impianto è di abbattere la temperatura del mezzo gassoso e conseguentemente di ridurre in termini considerevoli il valore assoluto di acqua residua nel flusso aspirato.

I parametri di funzionamento e le regolazioni dipendono dalla stagionalità.

Successivamente il gas fluisce verso la parte d'aspirazione della soffiante.

La miscela, fortemente deumidificata, viene quindi convogliata (segmento B) ALL'IMPIANTO DI CONDENSAZIONE CFC R11 nel quale i Clorofluorocarburi e gli eventuali Idrocarburi vengono liquefatti.

Lo "Schema del ciclo di lavoro" dell'impianto può essere così sintetizzato :

1. la miscela d'aria da trattare viene introdotta nel sistema dopo il processo di deumidificazione sopra citato; la portata volumetrica è di ca. 200 mc./ora.

2. L'impianto è composto da un criocondensatore nel quale condensa il CFC R11 e/o il Pentano: il criocondensatore viene raffreddato tramite un sistema di gas di azoto in circuito chiuso il quale viene a sua volta raffreddato, in uno scambiatore, tramite azoto liquido a bassissima temperatura prelevato dal serbatoio d'azoto messo a disposizione da parte del fornitore del gas tecnico.

3. Il sistema di gas che circola a circuito chiuso è formato da uno scambiatore e da un ventilatore ed a circuito, regolato da bypass. Grazie alla regolazione bypass del ventilatore, la potenzialità di refrigerazione del condensatore viene adattata al bisogno del momento. Il rifornimento di azoto liquido viene regolato attraverso la temperatura di gestione del condensatore.

4. Nel sistema di gas a circuito chiuso è integrato un recuperatore nel quale viene riutilizzato sia il freddo dell'aria depurata in uscita, sia il freddo residuo dell'azoto che lascia lo scambiatore.

5. Durante il ciclo di lavoro il criocondensatore può essere sbrinato attraverso il circuito del ventilatore. Il rifornimento del calore viene effettuato mediante riscaldamento del gas di azoto a circuito chiuso all'interno del recuperatore ad aria ambiente riscaldata utilizzando l'immissione di calore generato dal ventilatore. Durante lo sbrinamento le valvole dell'azoto puro vengono tenute chiuse. Alla fine del processo di sbrinamento, il criocondensatore può essere riportato al freddo

mediante comando manuale o tramite temporizzatore programmabile.

6. L'impianto è progettato ad una pressione di esercizio di 3 bar. Tale valore è decisamente più alto della tensione di vapore di R11 o pentano che può essere generato ad una temperatura di 60°C.

Pertanto, anche in caso di temperature dell'ambiente particolarmente elevate, durante l'inattività dello impianto. Attraverso le diverse valvole di sicurezza e/o di esercizio non si perderanno vapori.

7. L'intero sistema è gestito automaticamente mediante asservimento a PLC; è anche installata una adeguata strumentazione gas cromatografica capace di misurare in continuo il livello di efficacia espresso dall'impianto nell'azione di depurazione.

Il camino di emissione E1 è costituito da un condotto in acciaio inox del diametro nominale DN 80; è dotato di punto d'ispezione per la rilevazione ed il controllo giornaliero degli inquinanti nei termini previsti dal D.M. 20/09/2002 art.4.

In condizioni di normale esercizio questo sfoga il flusso gassoso depurato entro i limiti di Legge, dal sistema Messer, in quantità pari a circa il 5% -30% del flusso gestito dal sistema di depurazione, di 200 mc/h e ad una pressione di esercizio non superiore ad 80 mbar. Tale range è giustificato dalle variabili condizioni di esercizio del sistema legate al riutilizzo di flusso gassoso con concentrazioni di azoto che può essere ricircolato.

E' da considerare che lo stesso condotto viene utilizzato per lo sfogo "rapido" manuale con una portata di 2000 mc/h di flusso ed una pressione non superiore ad 1 bar, dei gas presenti nella sezione impiantistica di trattamento, in condizioni di emergenza.

In tale situazione vi potranno essere emissioni nell'ambiente ma limitate ai pochi minuti necessari per far fronte alle necessità di sicurezza.

Tale emissione ha le seguenti caratteristiche:

Emissione n. E1		
Fase/i lavorativa/e connessa/e	Macinazione e condensazione aria di lavorazione R1	
Apparecchiatura connessa	Impianto di condensazione Messer	
Portata della emissione in Nm ³ /h	Normale esercizio 5 -60 Nm ³ /h	Emergenza 2000 Nm ³ /h
Perdita di carico mm. c.a.	nd	
Potenza installata kw	30	
Altezza camino m. ca	6	
Diametro/sezione del camino mm. ca	Diam 80 mm	
Materiale di costruzione del camino	Lamiere zincate	

Durata della emissione	24
Frequenza della emissione nelle 24 h	1
Temperatura	5-10 °C

Per la presente emissione indicare tipologia dell'inquinante/degli inquinanti e relativa/e concentrazione/i			
Tipologia dell'inquinante	POLVERI – mg/ Nm ³	CFC (gr/h)	Pentano mg/ Nm ³
Concentrazione limite	5	25	100
Monitoraggio in continuo	Sonda tribo.	spettrometro	infrarosso

Impianto di abbattimento (sigla prevista nell'allegato D.G.R. n. 3552/12) Qualora disponibili dovranno essere allegati analisi di impianti simili con la dimostrazione del rispetto dei limiti previsti	Impianto di condensazione HCFC di cui al DM 20.09.2002
--	--

Tabella C2 – Caratteristiche emissione E1

Emissione E2

L'emissione E2 è posta a valle dell'impianto di selezione plastiche e metalli non ferrosi posto in aspirazione, composto da vagli, setacci, sistemi di accumulo e trasporto delle diverse frazioni che vengono separate.

Il camino di emissione E2 è costituito da un condotto in acciaio, sezione 500 x500 mm, ed è ubicato in posizione sovrastante al sistema di filtrazione contiguo alla selezionatrice: è dotato di punto di ispezione per la rilevazione ed il controllo giornaliero degli inquinanti, nei termini previsti dal D.M 20/09/2002, art.4.

Tale emissione ha le seguenti caratteristiche:

Emissione n. E2 (AUT. 347/2012)

Fase/i lavorativa/e connessa/e	Impianto di selezione metalli non ferrosi e cernitrici magnetiche
Apparecchiatura connessa	Macchina per pulizia metalli e plastiche
Portata della emissione in Nm ³ /h	25000
Perdita di carico mm. c.a.	nd
Potenza installata kw	44
Altezza camino m. ca	8,67
Diametro/sezione del camino mm. ca	Diam 500 x 500
Materiale di costruzione del camino	Lamiera zincata
Durata della emissione	8
Frequenza della emissione nelle 24 h	3
Temperatura	AMBIENTE

Per la presente emissione indicare tipologia dell'inquinante/degli inquinanti e relativa/e concentrazione/i	
Tipologia dell'inquinante	POLVERI
Concentrazione limite	5
Monitoraggio	opacimetro

Impianto di abbattimento (sigla prevista nell'allegato D.G.R. n. 3552/12) Qualora disponibili dovranno essere allegati analisi di impianti simili con la dimostrazione del rispetto dei limiti previsti	DMf01
--	-------

Tabella C3 – Caratteristiche emissione E2

Emissione E3

Al fine di migliorare le prestazioni della sezione di abbattimento "polveri", prima totalmente concentrata sull'emissione E2 la ditta ha inserito una nuova sezione di abbattimento particolato proveniente dal sistema di selezione polveri plastiche e limature metalliche.

Tale inserimento è stato autorizzato con l'autorizzazione 347/12 e la ditta ha effettuato la comunicazione di messa in esercizio/regime e le analisi di rito. Tale emissione è stata ottenuta quindi da uno sdoppiamento della E2 esistente e ora è stato dedicato un sistema di aspirazione a presidio diretto della fase di selezione plastiche metalli.

All'emissione E2 è convogliato quanto aspira la linea dopo la macinazione dove il metallo viene pulito dalle polveri di poliuretano nei vari passaggi, mentre E3 è al servizio soprattutto della fase di selezione dei metalli in classi omogenee – separazione densimetrica.

Emissione n. E3 (AUT. 347/2012)	
Fase/i lavorativa/e connessa/e	selezione plastiche metalli
Apparecchiatura connessa	Impianto di selezione plastiche metalli non ferrosi
Portata della emissione in Nm ³ /h	20000
Perdita di carico mm. c.a.	nd
Potenza installata kw	22
Altezza camino m. ca	9
Diametro/sezione del camino mm. ca	Diam 600
Materiale di costruzione del camino	Lamiera zincata
Durata della emissione	8
Frequenza della emissione nelle 24 h	3
Temperatura	AMBIENTE
DIAMETRO DELLA MANICA (m):	diam 125
ALTEZZA DELLA MANICA (m):	2
NUMERO DELLE MANICHE:	180
SUPERFICIE FILTRANTE TOTALE (m ²):	212
VELOCITA' DI FILTRAZIONE (m/min):	< 0,17 m/sec
PERDITA DI CARICO (mm c.a.):	80
METODO DI PULIZIA DELLE MANICHE	Autopulente ad aria compressa
Tipo di tessuto filtrante	Poliestere antistatico
Grammatura (gr/mq)	500
Per la presente emissione indicare tipologia dell'inquinante/degli inquinanti e relativa/e concentrazione/i	
Tipologia dell'inquinante	POLVERI
Concentrazione limite	5
Monitoraggio	Sonda triboelettrica
Impianto di abbattimento (sigla prevista nell'allegato D.G.R. n. 3552/12) Qualora disponibili dovranno essere allegati analisi di impianti simili con la dimostrazione del rispetto dei limiti previsti	DMf01

Tabella C4 – Caratteristiche emissione E3

EMISSIONE E4

Dalla fase di trattamento rifiuti di cui al raggruppamento "R3" e "R4" sarà generata una nuova emissione ed in particolare sarà predisposto un idoneo sistema di aspirazione che andrà a captare gli inquinanti aerodispersi dalla fase di frantumazione, dalla fase di smontaggio sui banchi e dalla fase di carico delle linee. A tal fine sarà allestita una canalizzazione apposita che garantirà tale copertura di aspirazione. La rete di aspirazione sarà presidiata da impianto di abbattimento con filtro MTD- DMf01. il punto di emissione sarà posizionato 1 mt oltre il colmo del tetto. Sarà identificato con la sigla progressiva "E4". Data la portata di targa dell'aspiratore già in possesso presso altra realtà del gruppo il sistema sarà utilizzato per presidiare altresì la zona di pre-taglio della linea R1 commerciali (taglio a metà di alcuni RAEE per omogeneizzare la linea di carico al macinatore) qualora si rendesse necessario l'aspirazione localizzata in tale operazione. L'emissione da questa fase sarà denominata **E4**. Ad oggi non è ancora stata fatta la comunicazione di messa in esercizio e regime in quanto non ancora installato il sistema di macinazione previsto per RAEE R3 e R4.

Emissione n. E4 (nuova emissione aut 603/13)	
Fase/i lavorativa/e connessa/e	Aspirazione linee smontaggio e macinazione su raggruppamenti R3 R4 – ASPIRAZIONE zone pre-taglio linea R1 commerciali. Emergenza Pre-bonifica R1 ammoniacca
Apparecchiatura connessa	Banchi smontaggio (R3),, tramogge/zona carico, macinatore. Sega x Pre-taglio linea R1 commerciali

Portata della emissione in Nm3/h	31000
Perdita di carico mm. c.a.	nd
Potenza installata kw	55
Altezza camino m. ca	9
Diametro/sezione del camino mm. ca	Diam 600 - 800
Materiale di costruzione del camino	Lamiera zincata
Durata della emissione	8
Frequenza della emissione nelle 24 h	3
Temperatura	AMBIENTE
DIAMETRO DELLA MANICA (m):	diam 0,125
ALTEZZA DELLA MANICA (m):	2,4
NUMERO DELLE MANICHE:	286
SUPERFICIE FILTRANTE TOTALE (m2):	268
VELOCITA' DI FILTRAZIONE (m/min):	< 0,017 m/sec
PERDITA DI CARICO (mm c.a.):	80
METODO DI PULIZIA DELLE MANICHE	Autopulente ad aria compressa – 22 elettrovalvole
Tipo di tessuto filtrante	feltro agugliato poliestere antistatico
Grammatura (gr/mq)	500
Sistemi di controllo	Pressostato differenziale

Per la presente emissione indicare tipologia dell'inquinante/degli inquinanti e relativa/e concentrazione/i	
Tipologia dell'inquinante	POLVERI
Concentrazione limite	5
Sistemi di monitoraggio	Sonda triboelettrica

Impianto di abbattimento (sigla prevista nell'allegato D.G.R. n. 3552/12) Qualora disponibili dovranno essere allegati analisi di impianti simili con la dimostrazione del rispetto dei limiti previsti	DMf01
--	-------

Tabella C5 – Caratteristiche emissione E4

Punti di prelievo: solo dopo il sistema di depurazione

CONDIZIONI DI AVVIO ARRESTO DELL'IMPIANTO

- I sistemi di trattamento e aspirazione sono attivati da comando manuale.
- La fermata degli impianti è immediata all'occorrenza. I sistemi di monitoraggio e gli allarmi segnalano eventuali anomalie e nel caso l'operatore interviene spegnendo l'aspiratore e fermando la produzione asservita dall'emissione. La messa in esercizio dopo i test per l'efficientamento del sistema filtrante ed eventuali ripristino avvengono mediante semplice accensione.
- Turni di lavoro: 2/3 a seconda del carico di lavoro e disponibilità di rifiuti

Sono presenti inoltre i seguenti impianti, classificati ad attività scarsamente rilevante ai sensi dell'art. 272 comma 1 del d.lgs. n. 152/2006 e comunque soggetti al rispetto dei limiti previsti dalla normativa vigente, per la produzione di:

- solo riscaldamento kw 270 alimentati a metano

Sistemi di contenimento delle emissioni aeriformi ai sensi della DGR 3552/12

	E1	E2	E3	E4
Linea produttiva o altra fase, macchina presidiata/e	Impianto condensazione Messer	Impianto di selezione plastiche metalli non ferrosi e cernitrici magnetiche	Impianto di selezione plastiche metalli Non ferrosi + taglio R1	Impianto di aspirazione linea trattamento R4-R3 + taglio R1
Sigla dello/degli scarico/i collegato/i	E1	E2	E3	E4 (non in esercizio)
Portata max di progetto (aria: Nm3/h; acqua: m3/h)	10-60 (2000 in condizioni di emergenza)	25000	20000	31000
Portata effettiva dell'effluente (Nm3/h o m3/h)	100	25000	20000	31000
Tipologia del sistema	Pretrattamento con	Ciclone + DMF02	DMF01 maniche	DMF01 maniche

	essiccatore, condensazione dei gas raffreddamento e criocondensazione con azoto		cartuccia		
Concentrazione degli inquinanti (mg/Nm3 o mg/m3)	a valle		a valle	a valle	A valle
PTS	1,01		0,31	0,28	ND
HCFC-HFC	0,71				
Pentano	<0,71 = < 0,3 gr /h				
Rendimento medio garantito (%)	ND		ND	ND	ND
Rifiuti prodotti dal sistema		t/anno	t/anno	t/anno	Kg/anno
		Filtro interno impianto che reimmette in impianto e abbattuto con E2/E3	6-10	6-10	ND
Ricircolo effluente idrico	NO		NO	No	No
Perdita di carico (mm c.a.)	80		100	120	80
Consumo d'acqua (m3/h)	0		0	0	0
Gruppo di continuità	NO		NO	NO	NO
Sistema di riserva	NO		NO	NO	NO
Trattamento acque e/o fanghi di risultato	No		No	No	No
Manutenzione ordinaria	50		20-30	5	15
Manutenzione straordinaria	nd		nd	8	8
Sistema di Monitoraggio in continuo Emissioni*	Sonda triboelettrica		opacimetro	Sonda triboelettrica	Sonda triboelettrica

Tabella C6 – Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera

C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Le caratteristiche principali degli scarichi decadenti dall'insediamento produttivo sono descritte nello schema seguente:

SIGLA SCARICO	LOCALIZZAZIONE (N-E)	TIPOLOGIE DI ACQUE SCARICATE	FREQUENZA DELLO SCARICO			RECIPIENTE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO	MISURATORE DI PORTATA
			h/g	g/set t	mesi/ anno			
S1	5047302.5 531799.8	Acque prima pioggia				Fognatura	sì	sì
		Acque domestiche	8	5	12	Fognatura	no	no

Tabella C7– Emissioni idriche

Dal complesso residuano:

- uno scarico di tipo domestico legato ai servizi igienici;
- uno scarico refluo legato alla raccolta delle acque di prima pioggia secondo RR 4/06;
- uno scarico acque pluviali tetti.

Gli scarichi a) e b) trovano recapito nella fognatura comunale acque nere (scarico S1) mentre lo scarico dei pluviali avviene in pozzo perdente.

Scarico S1: acque meteoriche di dilavamento del piazzale

I piazzali di manovra e di stoccaggio dei materiali (sotto tettoia) sono dotati di rete di raccolta delle acque meteoriche mediante adeguate caditoie e griglie di raccolta.

Lo scarico delle acque meteoriche trova recapito nella fognatura nera.

La superficie scolante (così come definita all'art.2, comma 1, lettera f) del Regolamento Regionale n. 4 recante la disciplina dello smaltimento delle acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne) è attualmente di 6.705 m² e sarà di 6.305 m² a seguito della realizzazione della tettoia già autorizzata.

Il sistema di collettamento delle varie caditoie porta ad uno "scolmatore" di portate, dimensionato in maniera tale consentire l'accumulo delle acque meteoriche nelle vasche di raccolta. In casi di eventi meteorici normali il refluo in ingresso dallo scolmatore è accumulato in una vasca di raccolta di adeguato dimensionamento (40 mc) in blocco di cemento con setti interni. Da questa vasca, tramite una pompa sommersa temporizzata, il refluo sarà pescato ed inviato all'unità di trattamento (disoleazione). Lo stazionamento del refluo nella vasca agevola la decantazione della parte solida. Il refluo subisce successivamente un trattamento fisico e l'acqua depurata viene inviata al pozzetto di raccolta posto dopo lo scolmatore ed infine alla fognatura comunale. L'immissione è preceduta da pozzetto tipo sifone fiorenze.

Attraverso i pozzetti di ispezione a valle dell'impianto e prima dell'immissione nel condotto fognario è possibile svolgere la normale attività di analisi, che la Ditta esegue da sempre con cadenza annuale.

Dopo trattamento è presente pozzetto ispezione e MP misuratore portata.

L'impianto è stato realizzato tenendo conto i requisiti di cui al RR 4/06 per quanto attiene l'obbligo di raccolta e trattamento delle acque meteoriche di prima pioggia.

Nello scarico S1 sono successivamente convogliate le acque reflue domestiche.

Acque meteoriche di dilavamento tetti

Le acque di dilavamento tetti sono immesse nei pozzi perdenti.

Non sono presenti scarichi reflui industriali derivanti da processi produttivi.

C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

Il comune di Cavenago ha approvato la zonizzazione comunale approvata con delibera 56 del 12/11/99 e l'edificio è ubicato in classe 5 (zonizzazione acustica comunale).

La ditta ha eseguita la valutazione del rumore in ambiente esterno secondo quanto dettato dalla Legge quadro 447/95 e decreti attuativi nel settembre 2011: le rilevazioni e le indagini svolte hanno evidenziato il rispetto di limiti della zonizzazione acustica comunale.

L'attività prevede le seguenti fonti di disturbo:

Emissioni esterne al capannone	Sigla	Potenza Sonora Lw in dB(A)
EMISSIONI ESISTENTI		
Impianto azoto	S1	85,9
Impianto	S2	86,8
Porta di accesso area 10	S3	96,5
Impianto di aspirazione e abbattimento emissioni	S4	97,2
Nastro di scarico metalli	S5	96,5
Portale lato nord	S6	95,3
Compressori	S7	80,3
Camion in transito	S8	92,0
Zona scarico preso tettoia lato nord	S10	78,1
Pesa	S11	88,0
Emissione impianto "Polveri"	S12	104,0
Emissione impianto "Guidetti"	S13	98,0
Emissione nuovo impianto	S14	87,0

Le fonti sorgenti di rumore principale sono installate sul lato ovest dell'immobile, dalla parte opposta alla direzione del centro abitato.

Sorgenti estranee all'attività

Rif.	Sorgente	Descrizione	Tipo di rumore emesso	Durata delle emissioni sonore
Se2	Strade limitrofe	Rumore da traffico veicolare intenso su strade provinciale confinante all'insediamento lato N ed E	Transito limitato di mezzi	eventi molto frequenti
Se3	Attività industriali confinanti	Rumore generato dalle attività confinanti, generalmente poco influente nei vari punti di misura, tranne per alcuni fenomeni discontinui legati alla movimentazione delle materie.	Transitori da un fondo di rumore stazionario	Corrisponde all'orario di lavoro

IDENTIFICAZIONE RICETTORI

Le misure sono state eseguite in modo tale da valutare l'entità delle emissioni sonore aziendali ed il loro possibile impatto sulle zone circostanti. Le aree circostanti sono interessate da presenza di:

- Area industriale
- Sono stati individuati, sul territorio, n° 3 recettori sensibili posti nelle vicinanze del sito. Sono costituiti da abitazioni presenti all'inizio del centro abitato di Cavenago di Brianza verso Est ad una distanza di circa 170 mt

Le misure sono state effettuate lungo il confine dell'insediamento. Sono state inoltre effettuate alcune misure orientate ai ricettori per quest'ultime misure è stato calcolato il criterio differenziale.

Nel 2011 è stata effettuata la insonorizzazione esterna del ventilatore esterni emissione E2. Il posizionamento dei i camini sul lato dell'edificio, opposto rispetto alla posizione del centro abitato, permette una buona schermatura rispetto ai ricettori. Nelle adiacenze del complesso esistono solo attività industriali.

Attività a ciclo continuo: NO

Comune di ubicazione complesso

Classe di appartenenza al complesso	
CLASSE ACUSTICA DEI SITI CONFINANTI raggio 500 mt	
Distanze dal complesso	Classe acustica
170 mt	Classe III
Classe ubicazione complesso	Classe V
Strada prospiciente edificio	Classe IV

C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

Si riporta di seguito, per tipologia di rifiuto trattato, la descrizione delle modalità di contenimento e di intervento di potenziali sversamenti.

FRIGORIFERI

La contaminazione dovuta alla movimentazione di frigoriferi è limitata alla possibile dispersione di olio, a causa della rottura accidentale del circuito frigorifero. Per contenere gli effetti di questi eventi, la movimentazione dei frigoriferi avviene rigorosamente su platea cementata, con raccolta degli eventuali liquidi dispersi (area di conferimento RAEE). I rifiuti in attesa di scarico sono rimessati in container adeguati.

TRATTAMENTO APPARECCHIATURE RAEE R2-R4

Non è ragionevolmente prevedibile alcun incidente.

DEPOSITO PRELIMINARE DI PCB/PCT

Le apparecchiature e i contenitori di PCB/PCT vengono stoccati su vasche metalliche di contenimento con griglia.

LAMPADE E RAEE con TUBI CATODICI

Le lampade sono confezionate in cartoni o altri imballi adatti al loro contenimento. Eventuali rotture delle stesse, durante la movimentazione, producono potenzialmente dispersioni di polveri, contenute da una frequente pulizia degli ambienti di lavoro. Lo scarico avviene al coperto. Le televisioni di cui al Raggr. RAEE R3 sono stoccate in ceste dotate in prevalenza di sistemi per agevolare il loro spostamento (roll-pack).

LAMPADE E TUBI CATODICI

Le lampade sono confezionate in cartoni o altri imballi adatti al loro contenimento. Eventuali rotture delle stesse, durante la movimentazione, producono potenzialmente dispersioni di polveri, contenute da una frequente pulizia degli ambienti di lavoro.

MESSA IN RISERVA DI BATTERIE AL PIOMBO E SIMILI

Uso di contenitori in plastica rigida o altri idonei contenitori.

MESSA IN RISERVA E/O TRATTAMENTO DI BATTERIE DIVERSE

Uso di contenitori flessibili (big bags o simili).

TRATTAMENTO ROTTAMI METALLICI

Si tratta di cernita manuale su rifiuti solidi non polverulenti. La fase di scarico e cernita non comporta rischi di emissioni diffuse. Nei rottami non sono presenti rifiuti liquidi.

Le pavimentazioni delle aree operative sono in cemento mentre le aree di transito esterne per l'accesso sono in conglomerato bituminoso.

I piazzali esterni vengono periodicamente puliti con spazzatrice motorizzata ed ad essi è dedicata l'ordinaria manutenzione relativa alla continuità della pavimentazione.

Il rimessaggio dei mezzi di trasporto motorizzati avviene al coperto in area controllata.

Presenza di eventuali serbatoi interrati in azienda: esistono solamente le vasche in cemento, per acque meteoriche e vasca di accumulo per riserva antincendio.

C.5 Produzione rifiuti

C.5.1 Rifiuti gestiti in deposito temporaneo (art. 183, comma 1, lett. m) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.)

Vedi sezione B.4.2

C.6 Bonifiche

Lo stabilimento non è stato e non è attualmente soggetto alle procedure di cui al titolo V della Parte IV del D.Lgs.152/06 relativo alle bonifiche dei siti contaminati.

C.7 Rischi di incidente rilevante

Il Gestore del complesso industriale dichiara che l'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. 334/99.

D. QUADRO INTEGRATO

D.1 Applicazione delle MTD

Nel seguito si presenta una valutazione di dettaglio con le Migliori Tecniche Disponibili (MTD) indicate nel capitolo 5.1 del documento "Reference Document on Best Available Techniques for the Waste Treatments Industries - Final Draft" dell'agosto 2005, evidenziando in particolare l'applicazione o meno delle MTD così individuate al contesto in esame, con le relative modalità di applicazione adottate.

Tabella - Stato di applicazione delle MTD generali di settore

BAT GENERALI: GESTIONE AMBIENTALE			
n.	MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
1	Implementazione e mantenimento di un Sistema di Gestione Ambientale a. Definizione di una politica ambientale b. Pianificazione e emissione di procedure c. Attuazione delle procedure d. Verifica delle prestazioni e adozione di misure correttive eventuali e. Recensione del top management	APPLICATA CERTIFICATO ISO 14001 SCAD 6/10/17	
2	Assicurare la predisposizione di adeguata documentazione di supporto alla gestione delle attività a. descrizione dei metodi di trattamento dei rifiuti e delle procedure adottate b. schema di impianto con evidenziati gli aspetti ambientali rilevanti e schema di flusso dell'installazione c. reazioni chimiche e loro cinetiche di reazione/bilancio energetico; d. correlazione tra sistemi di controllo e monitoraggio ambientale; e. procedure in caso di malfunzionamenti, avvii e arresti; f. manuale di istruzioni; g. diario operativo; h. relazione annuale relativa all'attività svolta e ai rifiuti trattati con un bilancio trimestrale dei rifiuti e dei residui.	APPLICATA	a. IO_46_101 b. Presente c. Non applicabile d. Sistemi di monitoraggio in continuo emissioni e. Presenti f. Registrazione manutenzioni g. Istruzioni di lavoro codificate nel SGI h. Indici ambientali annuali
3	Adeguate procedure di servizio che riguardano la manutenzione periodica, la formazione dei lavoratori in materia di salute, sicurezza e rischi ambientali	APPLICATA	Procedura Sistema di gestione Pag. 46-750
4	Avere uno stretto rapporto con il produttore del rifiuto per indirizzare la qualità del rifiuto prodotto su standard compatibili con l'impianto	APPLICATA	
5	Avere sufficiente disponibilità di personale adeguatamente formato	APPLICATA	Procedura Sistema di gestione Pg 42

BAT GENERALI: RIFIUTI IN INGRESSO			
n.	MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
6	Avere una buona conoscenza dei rifiuti in ingresso, in relazione anche alla conoscenza dei rifiuti in uscita, al tipo di trattamento da effettuare, alle procedure attuate, al rischio.	APPLICATA	Impianto specializzato trattamento RAEE soggetto ad audit dei consorzi
7	Attuare procedure di pre accettazione dei rifiuti così come indicato: a. test specifici sui rifiuti in ingresso in base al trattamento che subiranno;	APPLICATO	a-test RAEE (quelli già normati)

	<ul style="list-style-type: none"> b. assicurarsi che siano presenti tutte le informazioni necessarie a comprendere la natura del rifiuto; c. metodologia utilizzata dal produttore del rifiuto per il campionamento rappresentativo; d. in caso di intermediario, un sistema che permetta di verificare che le informazioni ricevute siano corrette; e. verificare che il codice del rifiuto sia conforme al catalogo Europeo dei Rifiuti; f. in caso di nuovi rifiuti, avere una procedura per identificare il trattamento più opportuno in base al CER. 		<ul style="list-style-type: none"> b- sono presenti c- non applicabile su RAEE d- intermediari iscritti albo cat 8 e- procedura gestione rifiuti f- procedura gestione rifiuti
8	<p>Implementare delle procedure di accettazione dei rifiuti così come indicato</p> <ul style="list-style-type: none"> a. un sistema che garantisca che il rifiuto accettato all'installazione abbia seguito il percorso della BAT 7; b. un sistema che preveda l'arrivo dei rifiuti solo se l'installazione è in grado di trattarli, per capacità e codice/trattamento (ad es. sistema di prenotazioni); c. procedura contenente criteri chiari e univoci per il respingimento del carico di rifiuti in ingresso e procedura per la segnalazione alla A.C.; d. sistema per identificare il limite massimo consentito di rifiuti che può essere stoccato in impianto; e. procedura per il controllo visivo del carico confrontandolo con la documentazione a corredo 	APPLICATA	<ul style="list-style-type: none"> a- PROCEDURA SGI IO 46 gestione rifiuti. b- La pianificazione degli ingressi/uscite è giornaliera c-PG 53- IO46 d-Inserito allarmi sul gestionale rifiuti e-IO46
9	<p>Implementare procedure di campionamento diversificate per le tipologie di rifiuto accettato. Tali procedure di campionamento potrebbero contenere le seguenti voci:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. procedure di campionamento basate sul rischio. Alcuni elementi da considerare sono il tipo di rifiuto e la conoscenza del cliente (il produttore del rifiuto) b. controllo dei parametri chimico-fisici rilevanti. Tali parametri sono associati alla conoscenza del rifiuto in ingresso. c. registrazione di tutti i materiali di scarto che compongono il rifiuto d. disporre di differenti procedure di campionamento per liquidi e solidi e per contenitori grandi e piccoli, e per piccoli laboratori. e. Procedura particolareggiata per campionamento di rifiuti in fusti f. campione precedente all'accettazione g. conservare la registrazione dell'avvio del regime di campionamento per ogni singolo carico, contestualmente alla giustificazione dell'opzione scelta. h. un sistema per determinare/ registrare: <ul style="list-style-type: none"> - un luogo adatto per i punti di prelievo; - la capacità del contenitore di campionamento; - il numero di campioni e grado di 	NON APPLICABILE	<p>Sui RAEE e parti di essi in ingresso contenenti "componenti pericolose" non si fanno campionature.</p>

	<p>consolidamento;</p> <ul style="list-style-type: none"> - le condizioni al momento del campionamento - la posizione più idonea per i punti di campionamento <p>i. un sistema per assicurare che i campioni di rifiuti siano analizzati;</p> <p>j. nel caso di temperature fredde, potrebbe essere necessario un deposito temporaneo allo scopo di permettere il campionamento dopo lo scongelamento. Questo potrebbe inficiare l'applicabilità di alcune delle voci indicate in questa BAT.</p>		
10	<p>L'installazione deve avere almeno:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. un laboratorio di analisi, preferibilmente in sito soprattutto per i rifiuti pericolosi; b. un'area di stoccaggio rifiuti per la quarantena; c. una procedura da seguire in caso di conferimenti di rifiuti non conformi (vedi BAT 8c); d. Stoccare il rifiuto presso il deposito pertinente solo dopo aver passato le procedure di accettazione; e. identificare l'area di ispezione, scarico e campionamento su una planimetria di sito; f. sistema chiuso per il drenaggio delle acque (vedasi anche BAT n. 63) g. adeguata formazione del personale addetto alle attività di campionamento, controllo e analisi (vedasi BAT n.5); h. sistema di tracciabilità del rifiuto (mediante etichetta o codice) per ciascun contenitore. L'identificazione conterrà almeno la data di arrivo e il CER (vedasi BAT 9 e 12) 	PARZIALMENTE APPLICATA	<ul style="list-style-type: none"> a- NON APPLICATA. Non presente, ma non necessario considerata la natura dei rifiuti b- NON APPLICATA. Area eventualmente disponibile ma non in uso. c- APPLICATA: IO 46 d- APPLICATA: se rifiuti accettati viene scaricato ovvero respinto. e- NON APPLICATA Se serve è possibile individuare le aree f- NON APPLICABILE. g- APPLICATA: personale formato PG 42 h- APPLICATA: gli ingressi e le lavorazioni di tutti i rifiuti hanno rintracciabilità sul gestionale rifiuti compreso le frazioni decadenti,
BAT GENERALI: RIFIUTI IN USCITA			
11	Analizzare i rifiuti in uscita secondo i parametri rilevanti per l'accettazione all'impianti di destino	APPLICATA	A SECONDA DEI CER IN USCITA modello MD 51

BAT GENERALI: SISTEMA DI GESTIONE			
n.	MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
12	<p>Sistema che garantisca la tracciabilità del rifiuto mediante i seguenti elementi:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. documentare i trattamenti e i bilanci di massa; b. realizzare la tracciabilità dei dati attraverso diversi passaggi operativi (pre-accettazione, accettazione, 	APPLICATA	DATI RIPORTATI NEL GESTIONALE RIFIUTI: "WIN WASTE"

	<p>trattamento ecc.) I record sono in genere tenuti per un minimo di sei mesi dopo che i rifiuti è stato spedito;</p> <p>c. registrazione delle informazioni sulle caratteristiche dei rifiuti e la sua gestione (ad es. mediante il numero di riferimento risalire alle varie operazioni subite e ai tempi di residenza nell'impianto);</p> <p>d. avere un database con regolare backup. Il sistema registra: data di arrivo del rifiuto, i dettagli produttore e dei titolari precedenti, l'identificatore univoco, i risultati pre-accettazione e di analisi di accettazione, dimensioni collo, trattamento</p>		
13	Avere ed applicare delle procedure per l'eventuale miscelazione dei rifiuti al fine di ridurre il numero dei rifiuti miscelabili ed evitare l'aumento delle emissioni derivanti dal trattamento	NON APPLICABILE	
14	<p>Avere procedure per la separazione dei diversi rifiuti e la verifica della loro compatibilità (vedasi anche BAT n. 13 e 24c) tra cui:</p> <p>a. registrare parametri di sicurezza, operativi e altri parametri gestionali rilevanti;</p> <p>b. separazione delle sostanze pericolose in base alla loro pericolosità e compatibilità</p>	NON APPLICABILE	RIFIUTI NORMALMENTE SOLIDI E CHE DIFFICILMENTE REAGISCONO TRA DI LORO
15	Avere un approccio di continuo miglioramento dell'efficienza del processo di trattamento del rifiuto	APPLICATA	POLITICA AMBIENTALE LO RICHIEDE
16	Piano di gestione delle emergenze	APPLICATA	PG 47
17	Tenere un registro delle eventuali emergenze verificatesi	APPLICATA	PG 47
18	Considerare gli aspetti legati a rumore e vibrazioni nell'ambito del SGA	APPLICATA	MD 32
19	Considerare gli aspetti legati alla futura dismissione dell'impianto	APPLICATA	
BAT GENERALI: UTILITIES E LA GESTIONE DELLE MATERIE PRIME			
20	<p>Fornire una ripartizione dei consumi e produzione di energia per tipo di sorgente (energia elettrica, gas, rifiuti ecc.)</p> <p>a. fornire le informazioni relative al consumo di energia in termini di energia erogata;</p> <p>b. fornire le informazioni relative all'energia esportata dall'installazione;</p> <p>c. fornire informazioni sul flusso di energia (per esempio, diagrammi o bilanci energetici) mostrando come l'energia viene utilizzata in tutto il processo.</p>	APPLICATA	VEDI MONITORAGGIO . NON VIENE EROGATA ENERGIA. PRESENTE G.E. SOLO PER EMERGENZA
21	<p>Incrementare continuamente l'efficienza energetica mediante:</p> <p>a. lo sviluppo di un piano di efficienza energetica;</p> <p>b. l'utilizzo di tecniche che riducono il consumo di energia;</p> <p>c. la definizione e il calcolo del consumo energetico specifico dell'attività e la creazione di indicatori chiave di performance su base annua (vedasi anche BAT 1.k e 20).</p>	APPLICATA	CONSUMI ENERGETICI MONITORATI PER AVERE SOTTO CONTROLLO LA GESTIONE OPERATIVA DELL'IMPIANTO

22	Determinare un benchmarking interno (ad esempio su base annua) del consumo di materie prime (vedasi anche BAT 1.k e i limiti di applicabilità identificati al punto 4.1.3.5 del BRef)	APPLICATA	PRESENTE INDICE PER AZOTO E ACIDO SOLFORICO
23	Considerare la possibilità di utilizzare i rifiuti come materia prima per il trattamento di altri rifiuti	NON APPLICABILE	
BAT GENERALI: STOCCAGGIO E MOVIMENTAZIONE			
24	<p>Applicare le seguenti regole allo stoccaggio dei rifiuti:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. individuare aree di stoccaggio lontano da corsi d'acqua e perimetri sensibili, e in modo tale da eliminare o minimizzare la doppia movimentazione dei rifiuti nell'impianto; b. assicurare che il drenaggio dell'area di deposito possa contenere tutti i possibili sversamenti contaminanti e che i drenaggio di rifiuti incompatibili non possano entrare in contatto tra loro; c. utilizzando un'area dedicata e dotata di tutte le misure necessarie per il contenimento di sversamenti connesse al rischio specifico dei rifiuti durante la cernita o il riconfezionamento; d. manipolazione e stoccaggio di materiali maleodoranti in recipienti completamente chiusi o in edifici chiusi collegati ad un sistema di aspirazione ed eventuale abbattimento; e. assicurare che tutte le tubazioni di collegamento tra serbatoi possano essere chiuse mediante valvole; f. prevenire la formazione di fanghi o schiume che possono influenzare le misure di livello nei serbatoi (ad es. prelevando i fanghi per ulteriori e adeguati trattamenti e utilizzando agenti antischiuma) g. attrezzare serbatoi e contenitori dotati di misuratori di livello e di allarme con opportuni sistemi di abbattimento quando possono essere generate emissioni volatili. Questi sistemi devono essere sufficientemente robusti (in grado di funzionare se è presente fango e schiuma) e regolarmente mantenuti; h. lo stoccaggio di rifiuti liquidi organici con un punto di infiammabilità basso deve essere tenuto sotto atmosfera di azoto. Ogni serbatoio è messo in una zona di ritenzione impermeabile. I gas effluenti vengono raccolti e trattati. 	APPLICATA	<p>A-APPLICATA: Area compatibile con criteri localizzativi; non presenti corsi d'acqua confinanti col sito.</p> <p>B- APPLICATA Aree di conferimento pavimentate ed in grado di riprendere eventuali liquidi di percolazione.</p> <p>C- APPLICATA Aree di bonifica coperte e con platea cementata.</p> <p>D-NON APPLICABILE. Non sono presenti rifiuti maleodoranti.</p> <p>E- APPLICATA Presenti valvole di chiusura (oli)</p> <p>F-NON APPLICABILE</p> <p>G- APPLICATA Oli stoccati in serbatoi da 1 m³ fuori terra con visione del livello.</p> <p>H – NON APPLICABILE (non presenti tali rifiuti)</p>
25	Collocare tutti i contenitori di rifiuti liquidi separatamente in aree di stoccaggio impermeabili e resistenti ai materiali conservati	APPLICATA	Aree deposito liquidi dotate di bacini di contenimento adeguati.
26	<p>Applicare specifiche tecniche di etichettatura per serbatoi e tubazioni di processo:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. etichettare chiaramente tutti i contenitori indicando il loro contenuto e la loro capacità in modo da essere 	APPLICATA	Per serbatoio azoto

	<p>identificati in modo univoco. I serbatoi devono essere etichettati in modo appropriato sulla base del loro contenuto e loro uso;</p> <p>b. garantire la presenza di differenti etichettature per rifiuti liquidi e acque di processo, combustibili liquidi e vapori di combustione e su tali etichette deve esseress per riportata anche la direzione del flusso (p.e.: flusso in ingresso o in uscita);</p> <p>c. registrare per tutti i serbatoi, identificati in modo univoco, i seguenti dati: capacità, anno di costruzione, materiali di costruzione; registrare e conservare i programmi ed i risultati delle ispezioni, le manutenzioni, le tipologie di rifiuto che possono essere stoccate/trattate nel serbatoi, compreso il loro punto di infiammabilità</p>		
27	<p>adottare misure per evitare problemi che possono essere generati dal deposito / accumulo di rifiuti. Questo può essere in conflitto con la BAT 23 quando i rifiuti vengono usati come reagente (vedere Sezione 4.1.4.10)</p>	APPLICATA	
28	<p>Applicare le seguenti tecniche alla movimentazione/gestione dei rifiuti:</p> <p>a. Disporre di sistemi e procedure in grado di assicurare che i rifiuti siano trasferiti in sicurezza agli stoccaggi appropriati</p> <p>b. Avere un sistema di gestione delle operazioni di carico e scarico che tenga in considerazione i rischi associati a tali attività</p> <p>c. garantire che una persona qualificata frequenti il sito dove è detenuto il rifiuto per verificare il laboratorio e la gestione del rifiuto stesso.</p> <p>d. Assicurare che tubazioni, valvole e connessioni danneggiate non vengano utilizzate</p> <p>e. Captare gas esausti da serbatoi e contenitori durante la movimentazione/gestione di rifiuti liquidi;</p> <p>f. Scaricare rifiuti solidi e fanghi che possono dare origine a dispersioni in atmosfera in ambienti chiusi, dotati di sistemi di aspirazione e trattamento delle emissioni eventualmente generate (ad esempio gli odori, polveri, COV).</p> <p>g. Adottare un sistema che assicuri che l'accumulo di scarichi diversi di rifiuti avvenga solo previa verifica di compatibilità</p>	APPLICATA	<p>A-IO46_002</p> <p>B-IO46_002</p> <p>C-PERSONALE CHE GESTISCE ILRIFIUTO ADEGUATAMENTE FORMATO ED ESPERTO</p> <p>D- NON APPLICABILE</p> <p>E-NON APPLICABILE</p> <p>F- NON APPLICABILE</p> <p>G- NON APPLICABILE</p>
29	<p>Assicurarsi che le eventuali operazioni di accumulo o miscelazione dei rifiuti avvengano in presenza di personale qualificato e con modalità adeguate (ad esempio sotto aspirazione)</p>	NON APPLICABILE	Non viene effettuata miscelazione
30	<p>Assicurare che la valutazione delle incompatibilità chimiche guidi la gestione dello stoccaggio dei rifiuti (vedasi anche BAT 14)</p>	NO APPLICABILE	I RIFIUTI IN DEPOSITO SONO DI NATURA SOLIDA E NORMALMENTE NON INCOMPATIBILI.
31	<p>Gestione dei rifiuti in contenitori/container:</p> <p>a. stocarli sotto copertura sia in deposito</p>	APPLICATA	A- rifiuti stoccati in deposito in aree identificate come

	<p>che in attesa di analisi; le aree coperte hanno bisogno di ventilazione adeguata</p> <p>b. mantenere l'accesso alle aree di stoccaggio dei contenitori di sostanze che sono noti per essere sensibili al calore, luce e acqua: porre tali contenitori sotto copertura e protetti dal calore e dalla luce solare diretta.</p>		<p>da autorizzazione e come dichiarato ai VVF.</p> <p>B- solo i gas HCFC estratti sono stoccati in ambiente a T° controllata</p>
BAT GENERALI: ALTRE TECNICHE COMUNI NON MENZIONATE SOPRA			
32	Effettuare le operazioni di triturazione e simili in aree dotate di sistemi di aspirazione e trattamento aria	APPLICATA	Triturazione sotto aspirazione
33	Effettuare operazioni di triturazione e simili di rifiuti infiammabili o sostanze molto volatili in atmosfera inerte	APPLICATA	SOLO Per R1
34	<p>Per i processi di lavaggio, applicare le seguenti specifiche indicazioni:</p> <p>a. identificare i componenti che potrebbero essere presenti nelle unità che devono essere lavate (per es. i solventi);</p> <p>b. trasferire le acque di lavaggio in appositi stoccaggi e trattarle allo stesso modo dei rifiuti da cui sono stati derivati</p> <p>c. utilizzare per il lavaggio le acque reflue già trattate nell'impianto di depurazione anziché utilizzare acque pulite prelevate appositamente ogni volta. L'acqua reflua così risultante può essere a sua volta trattata nell'impianto di depurazione o riutilizzata nell'installazione.</p>	NON APPLICABILE	Non si effettuano lavaggi.
BAT GENERALI: EMISSIONI IN ATMOSFERA			
35	<p>Limitare l'utilizzo di contenitori senza coperchio o sistemi di chiusura</p> <p>a. non permettendo ventilazione diretta o scarichi all'aria ma collegando tutte le bocchette ad idonei sistemi di abbattimento durante la movimentazione di materiali che possono generare emissioni in aria (ad esempio odori, polveri, COV);</p> <p>b. mantenendo rifiuti o materie prime sotto copertura o nella confezione impermeabile (vedasi anche BAT 31.a)</p> <p>c. collegando lo spazio di testa sopra le vasche di trattamento (ad es. di olio) ad un impianto di estrazione ed eventualmente di abbattimento</p>	NON APPLICABILE	Non ci sono in stoccaggio liquidi che possa evaporare. L'olio in deposito è stato bonificato dai gas refrigeranti come previsto dal DM 20.9.2002
36	Operare in ambienti dotati di sistemi di aspirazione o in depressione e trattamento aria, in particolare in relazione alla movimentazione e gestione di rifiuti liquidi volatili.	NON APPLICABILE	Si veda motivazione BAT 35
37	Prevedere un sistema di aspirazione e aria adeguatamente dimensionato per captare i serbatoi di deposito, pretrattamento aree, ecc o sistemi separati di trattamento (es carboni attivi) a servizio di serbatoi specifici	NON APPLICABILE	Si veda motivazione BAT 35
38	Garantire il corretto funzionamento delle apparecchiature di abbattimento aria e dei supporti esausti relativi	APPLICATA	Presente procedura di manutenzione PG 46-750
39	Adottare sistemi di lavaggio per il trattamento degli effluenti inorganici gassosi. Installare	NON APPLICABILE	Si veda motivazione BAT 35

	eventualmente un sistema secondario in caso di effluenti molto concentrati								
40	Adottare una procedura di rilevamento perdite di arie esauste e quando sono presenti: <ul style="list-style-type: none"> a. numerose tubature e serbatoi con elevate quantità di stoccaggio e b. sostanze molto volatili che possono generare emissioni fuggitive e contaminazioni al suolo dopo ricaduta questo può essere un elemento del SGA (vedere BAT n.1)	NON APPLICABILE							
41	Ridurre le emissioni in atmosfera, ai seguenti livelli: <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <thead> <tr> <th>Parametro</th> <th>Livello di emissione associato all'utilizzo della BAT (mg/Nm³)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>VOC</td> <td>7-20^I</td> </tr> <tr> <td>PM</td> <td>5-20</td> </tr> </tbody> </table> ^I Per bassi carichi di VOC, la fascia alta del range può essere estesa a 50	Parametro	Livello di emissione associato all'utilizzo della BAT (mg/Nm ³)	VOC	7-20 ^I	PM	5-20	APPLICATA	
Parametro	Livello di emissione associato all'utilizzo della BAT (mg/Nm ³)								
VOC	7-20 ^I								
PM	5-20								
BAT GENERALI: GESTIONE DELLE ACQUE REFLUE									
42	Ridurre l'utilizzo e la contaminazione dell'acqua mediante: <ul style="list-style-type: none"> a. l'impermeabilizzazione del sito e utilizzando metodi di conservazione degli stoccaggi; b. lo svolgimento regolari controlli sui serbatoi specialmente quando sono interrati; c. la separazione delle acque a seconda del loro grado di contaminazione (acque dei tetti, acque di piazzale, acque di processo); d. la realizzazione, ove non presente, di un bacino di raccolta di sicurezza; e. regolari controlli sulle acque, allo scopo di ridurne i consumi e prevenirne la contaminazione; f. separare le acque di processo da quelle meteoriche. (vedasi anche BAT n. 46) 	APPLICATA	A-stoccaggi su area impermeabilizzata. Previste verifiche periodiche aree deposito b- presenti solo vasche prima pioggia C-scarichi separati D-bacini contenimento su stock rifiuti liquidi E-verifiche scarico acque meteoriche annuale. Non in uso acque di processo F-non applicabile						
43	Avere procedure che garantiscano che i reflui abbiano caratteristiche idonee al trattamento in sito o allo scarico	APPLICATA	Monitoraggio periodico acque di scarico meteoriche						
44	Evitare che i reflui bypassino il sistema di trattamento	APPLICATA	Acque di prima pioggia confluiscono rete di accumulo e trattamento						
45	Predisporre e mantenere in uso un sistema di intercettazione delle acque meteoriche che decadono su aree di trattamento, che possano entrare in contatto con sversamenti di rifiuti o altre possibili fonti di contaminazione. Tali reflui devono tornare all'impianto di trattamento o essere raccolti	NON APPLICABILE	Stoccaggio rifiuti in ingresso al coperto						
46	Avere reti di collettamento separate per reflui a elevato carico inquinante e reflui a ridotto carico inquinante.	NON APPLICABILE	Solo rete di raccolta						
47	Avere una pavimentazione in cemento nella zona di trattamento con sistemi di captazione di sversamenti e acqua meteorica. Prevedere l'intercettazione dello scarico collegandolo al sistema di monitoraggio in automatico almeno del pH che può arrestare lo stesso per superamento della soglia (vedasi anche BAT n.	NON APPLICABILE	Zona di pre-trattamento circoscritta e che agevola la eventuale ripresa di olio. Macinazione solo su rifiuti solidi non contenenti liquidi						

	63)																				
48	raccogliere l'acqua piovana in un bacino per il controllo, il trattamento se contaminata e ulteriori usi.	APPLICATA	Prima pioggia																		
49	Massimizzare il riutilizzo di acque reflue trattate e acque meteoriche nell'impianto	NON APPLICABILE	Non possibili utilizzi a costi sostenibili																		
50	Condurre controlli giornalieri sull'efficienza del sistema di gestione degli effluenti e mantenere un registro dei controlli effettuati, avendo un sistema di controllo dello scarico dell'effluente e della qualità dei fanghi.	APPLICATA	Registro manutenzione vasche prima pioggia																		
51	Identificare le acque reflue che possono contenere sostanze pericolose e metalli, separare i flussi delle acque reflue in base al grado di contaminazione e trattare le acque in situ o fuori sede	NON APPLICABILE																			
52	A valle degli interventi di cui alla BAT n. 42, selezionare ed effettuare l'opportuna tecnica di trattamento per ogni tipologia di acque reflue.	APPLICATA	Dissabbiamento/desoleazione																		
53	Attuare delle misure per aumentare l'affidabilità del controllo richiesto e le prestazioni dell'abbattimento.	APPLICATA	Analisi scarico da sempre nei limiti accettazione scarico																		
54	Individuare i principali costituenti chimici dell'effluente trattato (compresa la costituzione del COD) per valutare il destino di queste sostanze nell'ambiente	APPLICATA	Individuato i parametri rappresentativi dello scarico e monitorato da sempre gli stessi.																		
55	Effettuare gli scarichi delle acque reflue dopo aver completato il processo di trattamento e aver svolto i relativi controlli	APPLICATA	In automatico il refluo acque p.p. viene depurato e inviato alla fognatura. Controlli periodici annuali sugli scarichi																		
56	raggiungere i seguenti valori di emissione di acqua prima dello scarico <table border="1" data-bbox="240 1167 764 1581"> <thead> <tr> <th>parametro</th> <th>Valori di emissione associati all'utilizzo delle BAT (ppm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>COD</td> <td>20 – 120</td> </tr> <tr> <td>BOD</td> <td>2 -20</td> </tr> <tr> <td>Metalli pesanti (Cr, Cu, Ni, Pb, Zn)</td> <td>0,1-1</td> </tr> <tr> <td>Metalli pesanti altamente tossici</td> <td></td> </tr> <tr> <td>As</td> <td><0.1</td> </tr> <tr> <td>Hg</td> <td>0.01-0.05</td> </tr> <tr> <td>Cd</td> <td><0.1-0.2</td> </tr> <tr> <td>Cr(VI)</td> <td><0.1-0.4</td> </tr> </tbody> </table> <p>applicando una opportuna combinazione di tecniche menzionate nelle sezioni 4.4.2.3 e 4.7.</p>	parametro	Valori di emissione associati all'utilizzo delle BAT (ppm)	COD	20 – 120	BOD	2 -20	Metalli pesanti (Cr, Cu, Ni, Pb, Zn)	0,1-1	Metalli pesanti altamente tossici		As	<0.1	Hg	0.01-0.05	Cd	<0.1-0.2	Cr(VI)	<0.1-0.4	APPLICATA	
parametro	Valori di emissione associati all'utilizzo delle BAT (ppm)																				
COD	20 – 120																				
BOD	2 -20																				
Metalli pesanti (Cr, Cu, Ni, Pb, Zn)	0,1-1																				
Metalli pesanti altamente tossici																					
As	<0.1																				
Hg	0.01-0.05																				
Cd	<0.1-0.2																				
Cr(VI)	<0.1-0.4																				
BAT GENERALI: GESTIONE DEI RESIDUI DI PROCESSO GENERATO																					
57	Definire un piano di gestione dei residui come parte del SGA tra cui: <ol style="list-style-type: none"> tecniche di pulizia di base (vedasi BAT 3) tecniche di benchmarking interni (vedasi BAT 1.k e 22) 	APPLICATA	Pulizie giornaliere (SWOP)																		
58	Massimizzare l'uso di imballaggi riutilizzabili (contenitori, IBC, ecc)	APPLICATA	Ove possibile riutilizzati imballaggi puliti																		
59	Riutilizzare i contenitori se in buono stato e inviarli al trattamento più appropriato non più riutilizzabili	APPLICATA	Ove possibile																		
60	Monitorare ed inventariare i rifiuti presenti nell'impianto, sulla base degli ingressi e di quanto trattato (vedasi BAT 27)	APPLICATA	Gestioni e verifiche magazzini in base alle lavorazioni a registro e effettive, normalmente su base																		

			mensile
61	Riutilizzare il rifiuto prodotto in una attività come materia prima per altre attività (vedasi BAT 23)	APPLICATA	Certificazione EOW Fe/Al
BAT GENERALI: CONTAMINAZIONE DEL SUOLO			
62	Assicurare il mantenimento in buono stato delle superfici, la loro pronta pulizia in caso di perdite o sversamenti e garantire il mantenimento della rete di raccolta dei reflui	APPLICATA	Pulizia periodica delle aree di lavorazioni a fine turno
63	Dotare il sito di pavimentazioni impermeabili e servite da reti di drenaggio	APPLICATA	Pavimentazioni impermeabili aree operative. Non presenti reti raccolta acque aree interne
64	Contenere le dimensioni del sito e minimizzare l'utilizzo di vasche/serbatoi e tubazioni interrate	APPLICATA	Solo vasche prima pioggia

Tabella D1 – Stato di applicazione delle BAT

D.2 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate

Misure in atto

La ditta ha realizzato il sistema di trattamento dei RAEE R1 nel rispetto delle indicazioni di cui al DM 20.9.2002. l'emissione E1 asservente tale attività è dotata di sistema di monitoraggio in continuo come richiesto dal DM medesimo per determinare concentrazioni di CFC-Pentano-PTS.

Le altre emissioni sono dotate di sistema di rilevazione in continuo della concentrazioni di polveri (sonde triboelettriche o opacimetro).

Ha rinnovato la certificazione ISO 9001-14001 nel corso del 2014 ed è in revisione la certificazione ISO 18001 entro metà 2016.

Fin dal 2010 gestendo RAEE domestici l'impianto è stata oggetto di audit da parte dei singoli sistemi collettivi garantendo il rispetto degli standard fissati dai medesimi.

Nel corso del 2014 i principali sistemi collettivi italiani hanno aderito al "weeelabex organization". Tale organizzazione ha fissato criteri validi nella CEE per garantire l'accreditamento degli impianti a standard più restrittivi rispetto alle normative cogenti.

L'impianto di Cavenago ha ottenuto la certificazione a giugno 2014

Si riporta in sintesi il dettaglio della impostazione del Sistema di gestione integrato ambientale SGI con riferimento alla nomenclatura delle procedure scritte.

MANUALE DI QUALITÀ	rev 2.05.14
PG31_VALUTAZIONE EQ H&S	che identifica gli aspetti ed i criteri ambientali ritenuti significativi
PG33_PRESCRIZIONI LEGALI E DI ALTRO TIPO	che identifica le norma applicabili all'impianto
PG33_OBBIETTIVI E TRAGUARDI	che identifica obiettivi e traguardi prefissati con verifica stato attuazione
PG42 HR	la gestione del personale, con particolare riguardo alle fasi formative, a loro dedicate
PG44_DOCUMENTATION	gestione della documentazione
PG 46_900 SERVIZIO AL CLIENTE	identifica la gestione dei rapporti con la clientela (contratti, prenotazioni, soddisfazione del cliente)
PG46 - OPERATION CONTROL	individua la gestione dell'impianto in termini di controlli (responsabili, tipologie interventi e tempistiche) e manutenzioni. Indica le istruzioni operative di lavoro
PG47 EMERGENCY	racchiude la gestione della gestione emergenze compreso prove pratiche in campo.
PG51 MONTORYNG&MEASUREMENT	racchiude le tempistiche relative ai controlli da effettuarsi per testare l'efficienza dell'impianto (si sono visionate in particolare le scadenze dei controlli effettuati sulle matrici ambientali aria-acqua-rifiuti-rumore e loro stato di applicazione); contiene anche la sezione taratura strumentazione.
PG 53 AC-AP-NC	indica le modalità per la gestione delle azioni correttive, preventive e non conformità

	riscontrate o riscontrabili in impianto.
PG55 INTERNAL AUDIT	gestisce le modalità per l'effettuazione degli audit interni per la verifica della corretta applicazione del sistema integrato predisposto e certificato;
PG 60 MENAGEMNT REVIEW	gestisce le modalità per l'effettuazione delle revisioni annuali da effettuarsi con l'alta direzione per dare un giudizio e condividere tutti gli spetti riportati nel sistema integrato.

Il Manuale del Sistema di Gestione Integrata e le relative procedure succitate sono disponibili in azienda e condivise con il personale. Le stesso possono subire aggiornamenti o revisioni.

Inoltre nel documento di valutazione dei Rischi Lavorativi redatto ai sensi dell'art. 28 del D.Lgs. n. 81/2008, adottato e aggiornato, sono riportate le indicazioni inerenti ai seguenti aspetti:

- gestione della sicurezza
- formazione dei lavoratori
- programma degli interventi migliorativi
- valutazione dei rischi.

Misure di miglioramento programmate dalla Azienda

MATRICE / SETTORE	INTERVENTO	MIGLIORAMENTO APPORTATO	TEMPISTICA
Sicurezza	Inserimento di coclea raffreddante per ridurre temperatura del poliuretano decadente dalla macinazione frigoriferi, già bonificato	Il raffreddamento del PUR serve per evitare rischi di incendio	Dicembre 2015
Sicurezza/ambiente	Regolazione automatica dell'apporto di gas inerte (azoto gassoso), nella camera di macinazione	Ottimizzazione e risparmio di consumo materia prima del 5%	Dicembre 2015
Rifiuti	Rifacimento bacino contenimento acque di condensa prodotte dall'impianto di trattamento R1	Ottimizzazione dei sistemi di contenimento per rifiuti liquidi vetusti.	Dicembre 2015
Acque	Realizzazione tettoia esterna per copertura area deposito rifiuti decadenti	Riduzione superfici scolanti e dilavamento rifiuti	Dicembre 2015

Tabella D2 – Misure di miglioramento programmate

E. QUADRO PRESCRITTIVO

E.1 Aria

E.1.1 Valori limite di emissione

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

EMISSIONE	PROVENIENZA	PORTATA [Nm ³ /h]	DURATA [h/g]	INQUINANTI	VALORE LIMITE [mg/Nm ³]
	Descrizione				
E1	Macinazione carcasse step 2 RAEE R1 e emergenza STEP1 NH3	5-60 Emergenza 2000	18	Polveri HCFC –CFC Pentano metalli	5 25 gr/h 100 Vedi tabella E1bis
E2	Impianto di selezione plastiche metalli non ferrosi e cernitrici magnetiche	25000	16	PTS	5
E3	Impianto di selezione plastiche metalli Non ferrosi + taglio R1	20000	16	PTS	5
E4	Linee lavorazione Raee R3-R4 e macinatori	31000	8	PTS PCB Hg metalli	5 0,5 0,2 Vedi tabella E1bis

Tabella E1 – Emissioni in atmosfera

Inquinante	Limite (*)
Cd e suoi composti	0,2 mg/Nm ³
Ni e suoi composti	1 mg/Nm ³
Cr VI e suoi composti	1 mg/Nm ³
Sn e suoi composti	5 mg/Nm ³
Pb e suoi composti	5 mg/Nm ³
Cu e suoi composti	5 mg/Nm ³
(*) valori di emissione calcolati con le modalità di cui alla parte V del D.Lgs. 152/06 – Allegato I – Parte II – punti 1.1 - 2a) - 2b)	

Tabella E1bis – Metalli monitorati nelle emissioni in atmosfera

E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo

- I) Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.
- II) I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto di trattamento rifiuti per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico e descritte nella domanda di autorizzazione.

- III) I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
- IV) L'accesso ai punti di prelievo deve essere garantito in ogni momento e deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti in materia di sicurezza sui luoghi di lavoro.
- V) I risultati delle analisi eseguite alle emissioni devono riportare i seguenti dati:
 - a. Concentrazione degli inquinanti espressa in mg/Nm³;
 - b. Portata dell'aeriforme espressa in Nm³/h;
 - c. Il dato di portata deve essere inteso in condizioni normali (273,5°K e 101,323 kPa);
 - d. Temperatura dell'aeriforme espressa in °C;
 - e. Ove non indicato diversamente, il tenore dell'ossigeno di riferimento è quello derivante dal processo;

E.1.3 Prescrizioni impiantistiche

- VI) Devono essere il più possibile contenute emissioni diffuse e fuggitive, mantenendo in condizioni di perfetta efficienza i sistemi di captazione delle emissioni e con l'utilizzo di buone pratiche di gestione.
- VII) Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili (art. 270 del D.Lgs. 152/06) dovranno essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro. Qualora un dato punto di emissione sia individuato come "non tecnicamente convogliabile" fornire motivazioni tecniche mediante apposita relazione
- VIII) Devono essere evitate emissioni diffuse e fuggitive, sia attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni, sia attraverso il mantenimento strutturale degli edifici che non devono permettere vie di fuga delle emissioni stesse
- IX) Per il contenimento delle emissioni diffuse, generate dalla movimentazione, trattamento, stoccaggio delle materie prime e dei rifiuti polverosi devono essere praticate operazioni programmate di pulizia dei piazzali
- X) Gli interventi di controllo e di manutenzione ordinaria e straordinaria finalizzati al monitoraggio dei parametri significativi dal punto di vista ambientale dovranno essere eseguiti secondo quanto riportato nel piano di monitoraggio. Essi dovranno essere annotati su apposito registro, dotato di pagine numerate, ove riportare la data di effettuazione, il tipo di intervento effettuato (ordinario, straordinario) e una descrizione sintetica dell'intervento: a tal fine possono essere utilizzate le registrazioni del sistema ISO 9001-14001; tale registro dovrà essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo e utilizzato per la elaborazione dell'albero degli eventi necessario alla valutazione della idoneità delle tempistiche e degli interventi. Nel caso in cui si rilevi per una o più apparecchiature, connesse o indipendenti, un aumento della frequenza degli eventi anomali, le tempistiche di manutenzione e la gestione degli eventi dovranno essere riviste in accordo con ARPA territorialmente competente.
- XI) Tutti i sistemi di contenimento delle emissioni in atmosfera adottati successivamente alla data di entrata in vigore della D.G.R. 30 maggio 2012, n. VII/3552 devono almeno rispondere ai requisiti tecnici e ai criteri previsti dalla stessa

E.1.4 Prescrizioni generali

- XII) Gli effluenti gassosi non devono essere diluiti più di quanto sia inevitabile dal punto di vista tecnico e dell'esercizio secondo quanto stabilito dall'art. 271, commi 12 e 13, del D.Lgs. 152/06 (ex art. 3 comma 3 del D.M. 12/7/90).
- XIII) Tutti i condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumo e polveri, devono essere provvisti ciascuno di fori di campionamento dal diametro di 100 mm. In presenza di presidi depurativi esistenti, le bocchette di ispezione devono essere previste a valle degli stessi. Tali fori, devono essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alle norme UNI En 15259:08 requisiti delle sezioni e dei siti di misurazione e UNI En 16911 – 1:13 determinazione manuale ed

automatica della velocità e della portata.. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e concordate con ARPA.

- XIV) Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ed essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali, dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento all'Autorità Competente, al Comune e ad ARPA. Gli impianti potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati.

PUNTI DI EMISSIONI DI PROSSIMO ESERCIZIO

- XV) L'esercente almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione all'Autorità Competente, al Comune ed ad ARPA. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti, è stabilito in 90 giorni a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi.
- XVI) Qualora durante la fase di messa a regime, si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nel presente atto, l'esercente dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere la proroga stessa e nel contempo, dovrà indicare il nuovo termine per la messa a regime. La proroga si intende concessa qualora l'autorità competente non si esprima nel termine di 10 giorni dal ricevimento dell'istanza.
- XVII) Dalla data di messa a regime, decorre il termine di 10 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti autorizzati. Il ciclo di campionamento che nel caso di emissione diffusa dovrà corrispondere ad un'indagine ambientale, deve essere effettuato in un periodo continuativo di marcia controllata, dalla data di messa a regime; in particolare, dovrà permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti emessi. I risultati degli accertamenti analitici effettuati, accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e le strategie di rilevazione adottate, devono essere presentati all'Autorità competente, al Comune ed ad ARPA entro 30 giorni dalla data di messa a regime degli impianti.
- XVIII) Le risultanze dell'autocontrollo sull'efficienza del sistema di abbattimento degli inquinanti, che saranno eseguiti successivamente, dovranno seguire le modalità riportate nel Piano di Monitoraggio.

E.2 Acqua

E.2.1 Valori limite di emissione

- I) Per gli scarichi nel suolo devono essere rispettati i valori limiti della Tabella 4 Allegato 5 parte Terza del D.Lgs. 152/06 ed inoltre devono essere rispettati anche i divieti di scarico per le sostanze previste al punto 2.1 dell'Allegato Allegato 5 parte Terza de D.Lgs. 152/06.
- II) Per gli scarichi recapitanti in pubblica fognatura il Gestore dovrà assicurare il rispetto dei valori limite imposti dalla Tabella 3, Allegato 5, parte Terza del D.Lgs. 152/06.
- III) Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5, del D.Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. Non è comunque consentito diluire con acque di raffreddamento, di lavaggio o "vergini" prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti le sostanze indicate ai numeri 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9,10, 12, 15, 16, 17 e 18 della tabella 5 dell'Allegato 5 relativo alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06, prima del trattamento degli scarichi parziali stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente decreto.

E.2.2 Prescrizioni impiantistiche

- I) I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, ai sensi del D.Lgs. 152/06 , Titolo III, Capo III, art. 101; periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.

E.2.3 Prescrizioni generali

- II) Gli scarichi devono essere conformi alle norme contenute nel Regolamento Locale di Igiene ed alle altre norme igieniche eventualmente stabilite dalle autorità sanitarie e devono essere gestiti nel rispetto del Regolamento del Gestore della fognatura
- III) Il Gestore dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente all'Autorità competente per l'AIA, al dipartimento ARPA competente per territorio, e al Gestore della fognatura/impianto di depurazione, qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico nel caso di fuori servizio dell'impianto di depurazione.
- IV) La vasca di prima pioggia dovrà essere dotata di un sistema che la escluda automaticamente a riempimento avvenuto; lo scarico in fognatura delle acque di prima pioggia dovrà avvenire entro le 96 ore successive dall'evento meteorico al fine di accogliere le acque del successivo evento.
- V) Ogni possibile sversamento deve essere convogliato nella fognatura interna senza pericolo di coinvolgimento delle aree a verde.

E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

- VI) I limiti da rispettare sono quelli del DPCM 14/11/1997, in base alla classificazione acustica comunale vigente.

E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

- VII) Le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico vengono riportati nel piano di monitoraggio.
- VIII) Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine

E.3.3 Prescrizioni generali

- IX) Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla Autorità competente prescritta al successivo punto E.6. I), dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla DGR n.7/8313 dell'8/03/2002, una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori sensibili ed altri punti da concordare con il Comune ed ARPA, al fine di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.

Sia i risultati dei rilievi effettuati, contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico, sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati all'Autorità Competente, all'Ente comunale territorialmente competente e ad ARPA.

E.4 Suolo e acque sotterranee

- I) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- II) Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco, e comunque nel rispetto delle procedure di intervento che la Ditta avrà predisposto per tali casi. I materiali derivati da tali operazioni devono essere smaltiti congiuntamente ai rifiuti derivanti dall'attività svolta.
- III) Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione e l'eventuale dismissione dei serbatoi fuori terra ed interrati e delle relative tubazioni accessorie devono essere conformi a quanto disposto dal Regolamento Locale d'Igiene - tipo della Regione Lombardia (Titolo II, cap. 2, art. 2.2.9 e 2.2.10), ovvero dal Regolamento Comunale d'Igiene, dal momento in cui venga approvato, e secondo quanto disposto dal Regolamento regionale n. 2 del 13 Maggio 2002, art. 10, nonché dal piano di monitoraggio e controllo del presente decreto, secondo le modalità previste nelle procedure operative adottate dalla Ditta. Indirizzi tecnici per la conduzione, l'eventuale dismissione, i controlli possono essere ricavati dal documento "Linee guida – Serbatoi interrati" pubblicato da ARPA Lombardia (Marzo 2013).
- IV) Salvo diverse disposizioni nazionali/regionali che dovessero intervenire successivamente, il Gestore dovrà eseguire, entro tre mesi dalla notifica del presente atto, la verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento (Allegato 1 DM 272/14) di cui all'art. 5, comma 1, lettera v-bis) del d.lgs. n. 152/06 e presentarne gli esiti all'Autorità Competente ai sensi dell'art.3 comma 2 dello stesso decreto. In caso di verifica positiva, il gestore è tenuto a presentare all'Autorità Competente la relazione di riferimento redatta secondo i criteri stabiliti dal DM 272/14, entro 12 mesi dalla data di notifica del presente atto.

E.5 Rifiuti

E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo

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

E.5.2 Attività di gestione rifiuti autorizzata

- II) l'impianto deve essere realizzato e gestito nel rispetto del progetto approvato ed autorizzato e delle indicazioni e prescrizioni contenute nel presente provvedimento ed Allegato Tecnico
- III) la gestione deve altresì essere effettuata in conformità a quanto previsto dal d.lgs. 152/06 e da altre normative specifiche relative all'attività in argomento e, in ogni caso, deve avvenire senza pericolo per la salute dell'uomo e senza usare procedimenti o metodi che potrebbero recare pregiudizio all'ambiente e, in particolare:
 - a) senza determinare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo, nonché per la fauna e la flora;
 - b) senza causare inconvenienti da rumori o odori;
 - c) senza danneggiare il paesaggio e i siti di particolare interesse, tutelati in base alla normativa vigente
- IV) Le tipologie di rifiuti in ingresso all'impianto, le operazioni e i relativi quantitativi, nonché la localizzazione delle attività di stoccaggio e recupero dei rifiuti devono essere conformi a quanto riportato nel paragrafo B.1.
- V) Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, c.1, lettera bb) del D. Lgs. 152/06;
- VI) prima della ricezione dei rifiuti all'impianto, l'Impresa deve verificare l'accettabilità degli stessi mediante le seguenti procedure:
 - a) acquisizione del relativo formulario di identificazione o scheda SISTRI e/o di idonea certificazione analitica riportante le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti;

b) qualora si tratti di rifiuti non pericolosi per cui l'Allegato D alla Parte IV[^] del d.lgs. 152/06 preveda un CER "voce a specchio" di analogo rifiuto pericoloso, lo stesso potrà essere accettato solo previa verifica della "non pericolosità";

c) nel caso di rifiuti pericolosi identificati nell'Allegato D alla Parte Quarta del d.lgs. 152/06, potranno essere accettati solo previa verifica.

Le verifiche analitiche di cui ai punti b) e c) dovranno essere eseguite per ogni conferimento di partite di rifiuti ad eccezione di quelle che provengono continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito e conosciuto (singolo produttore), nel qual caso la verifica dovrà essere almeno semestrale;

VII) qualora il carico di rifiuti sia respinto, il gestore dell'impianto deve comunicarlo alla Provincia entro e non oltre 24 ore, trasmettendo fotocopia del formulario di identificazione o della scheda SISTRI;

VIII) le operazioni di stoccaggio e di trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi, dovranno essere effettuate unicamente nelle aree individuate sulla planimetria allegata, mantenendo la separazione per tipologie omogenee e la separazione dei rifiuti dai prodotti originati dalle operazioni di recupero che hanno cessato la qualifica di rifiuti;

IX) In riferimento alla d.g.r. n. 2772/2006 è vietato lo stoccaggio sulle superfici scolanti di rifiuti o prodotti attraverso i quali le acque meteoriche possano percolare, con conseguente inquinamento delle acque di seconda pioggia da sostanza asportate o in soluzione.

X) devono essere adottate tutte le cautele per impedire il rilascio di fluidi pericolosi e non pericolosi, la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri; al riguardo i contenitori in deposito (rifiuti) in attesa di trattamento, devono essere mantenuti chiusi;

XI) le superfici e/o le aree interessate dalle movimentazioni, dal ricevimento, dallo stoccaggio provvisorio, dal trattamento, dalle attrezzature (compresi i macchinari utilizzati nei cicli di trattamento) e dalle soste operative dei mezzi operanti a qualsiasi titolo sul rifiuto, devono essere impermeabilizzate, possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle caratteristiche chimico - fisiche dei rifiuti e delle sostanze contenute negli stessi e realizzate in modo tale da facilitare la ripresa dei possibili sversamenti;

XII) le pavimentazioni di tutte le sezioni dell'impianto (aree di transito, di sosta e di carico/scarico degli automezzi, di stoccaggio provvisorio e trattamento) devono essere sottoposte a periodico controllo e ad eventuale manutenzione al fine di garantire l'impermeabilità delle relative superfici;

XIII) le aree funzionali dell'impianto utilizzate per lo stoccaggio e trattamento devono essere adeguatamente contrassegnate con appositi cartelli indicanti la denominazione dell'area, la natura e la pericolosità dei rifiuti depositati/trattati; devono inoltre essere apposte tabelle riportanti le norme di comportamento del personale addetto alle operazioni di gestione. Le aree dovranno inoltre essere facilmente identificabili, anche mediante apposizione di idonea segnaletica a pavimento;

XIV) i contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere adeguatamente contrassegnati al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, oltre a riportare sigla di identificazione che deve essere utilizzata per la compilazione dei registri di carico e scarico;

XV) se il deposito dei rifiuti avviene in recipienti mobili questi 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 di svuotamento;
- c. mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione;
- d. i recipienti, fissi e mobili, comprese le vasche ed i bacini, destinati a contenere rifiuti pericolosi devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti contenuti. I rifiuti incompatibili, suscettibili cioè di reagire pericolosamente tra di loro, dando luogo alla formazione di prodotti esplosivi, infiammabili e/o pericolosi, ovvero allo sviluppo di notevoli quantità di calore, devono essere stoccati in modo da non interagire tra loro;

- XVI) per quanto concerne la gestione dei rifiuti liquidi devono essere osservate nello specifico le seguenti prescrizioni:
- a. i fusti contenenti rifiuti liquidi non devono essere sovrapposti per più di tre piani e lo stoccaggio deve essere ordinato e prevedere appositi corridoi di ispezione tali da consentire l'accertamento di eventuali perdite;
 - b. lo stoccaggio di rifiuti liquidi/pompabili in fusti e/o cisternette dovrà avvenire in zona dotata di idoneo sistema di raccolta per contenere eventuali sversamenti;
 - c. le operazioni di travaso, svuotamento ed aspirazione dei rifiuti/residui dai contenitori, soggetti al rilascio di effluenti molesti devono avvenire in ambienti provvisti di aspirazione e captazione delle esalazioni con il conseguente convogliamento delle stesse in idonei impianti di abbattimento;
 - d. le operazioni di aspirazione dei rifiuti/residui dai contenitori, non deve dare luogo a reazioni fra le sostanze aspirate;
 - e. la movimentazione dei rifiuti deve essere effettuata con mezzi e sistemi che non consentano la loro dispersione e non provochino cadute e fuoriuscite;
- XVII) Le operazioni di stoccaggio devono essere effettuate in conformità a quanto previsto dalla circolare n. 4 approvata con d.d.g. 7 gennaio 1998, n. 36, ed in particolare dalle "norme tecniche" che, per quelle non indicate, modificate, integrate o sostituite dal presente atto, si intendono, per quanto applicabili alle modalità di stoccaggio individuate dall'Impresa, tutte richiamate;
- XVIII) i rifiuti pericolosi e non pericolosi destinati alla sola messa in riserva/ deposito preliminare possono essere ritirati a condizione che la Società, prima dell'accettazione della partita di rifiuti, chieda le specifiche del medesimo in relazione al contratto stipulato con il soggetto finale che ne effettuerà le operazioni di recupero/smaltimento finale;
- XIX) La gestione dei rifiuti dovrà essere effettuata da personale edotto del rischio rappresentato dalla loro movimentazione e informato della pericolosità dei rifiuti; durante le operazioni gli addetti dovranno disporre di idonei dispositivi di protezione individuale (DPI) in base al rischio valutato;
- XX) Il Gestore deve valutare la compatibilità dei diversi rifiuti che potrebbero essere presenti in qualsiasi momento nella medesima area di stoccaggio e che potrebbero determinare potenziali situazioni di pericolo nel caso venissero a contatto tra loro (ad esempio a seguito di urti e/o rotture dei contenitori). Nel caso di rifiuti risultati incompatibili fra loro in base alle valutazioni di cui sopra, deve essere predisposta ed inserita nel Protocollo di Gestione dei Rifiuti un'adeguata procedura per lo stoccaggio in sicurezza dei rifiuti (ad esempio la previsione di aree di stoccaggio distinte e separate).
- XXI) i rifiuti in uscita dal centro, accompagnati dal formulario di identificazione o dalla scheda movimentazione SISTRI, devono essere conferiti a soggetti autorizzati a svolgere operazioni di recupero o smaltimento, evitando ulteriori passaggi ad impianti di messa in riserva e/o di deposito preliminare, se non collegati a terminali di smaltimento di cui ai punti da D1 a D13 dell'allegato B e/o di recupero di cui ai punti da R1 a R12 dell'allegato C alla Parte Quarta del d.lgs. 152/06. Per i soggetti che svolgono attività regolamentate dall'art. 212 del citato decreto legislativo gli stessi devono essere in possesso di iscrizioni rilasciate ai sensi del d.m. 120/2014.
- XXII) L'Impresa è comunque soggetta alle disposizioni in campo ambientale, anche di livello regionale, che hanno tra le finalità quella di assicurare la tracciabilità dei rifiuti stessi e la loro corretta gestione, assicurando il regolare rispetto dei seguenti obblighi:
- a. tenuta della documentazione amministrativa costituita dai registri di carico e scarico di cui all'art. 190 del d.lgs. 152/06 e dei formulari di identificazione rifiuto di cui al successivo articolo 193, nel rispetto di quanto previsto dai relativi regolamenti e circolari ministeriali;
 - b. qualora la Società sia soggetta, ovvero voglia adempiere, in forma volontaria, alla gestione amministrativa dei rifiuti (alternativa ai registri di carico e scarico e ai formulari) mediante il Sistema di controllo della tracciabilità (SISTRI) di cui agli artt. 188-bis e 188-ter del d.lgs. 152/06 e del d.m. 18.02.2011, n. 52, entro la data di completa operatività dello stesso, dovrà

- iscriversi ed attuare gli adempimenti e le procedure previste da detta norma e dai regolamenti attuativi;
- c. iscrizione all'applicativo O.R.SO. (Osservatorio Rifiuti Sovraregionale di cui all'art. 18, comma 3, della l.r. 26/03) attraverso la richiesta di credenziali da inoltrare all'Osservatorio Provinciale sui Rifiuti e compilazione della scheda impianti secondo le modalità e tempistiche stabilite dalla d.g.r. n. 2513/11;
- XXIV) I prodotti e le materie prime ottenute dalle operazioni di recupero autorizzate devono rispettare quanto previsto all'art. 184-ter del d.lgs. 152 del 3 aprile 2006, dai Regolamenti comunitari e/o Decreti ministeriali "End of Waste" emanati per le tipologie di rifiuti pertinenti all'attività svolta presso l'insediamento e da quanto indicato nel paragrafo B;
- XXV) I prodotti e le materie prime ottenute dalle operazioni di recupero autorizzate devono rispettare quanto previsto all'art. 184-ter del d.lgs. 152 del 3 aprile 2006 e dai Regolamenti comunitari e/o Decreti ministeriali "End of Waste" emanati per le tipologie di rifiuti pertinenti all'attività svolta presso l'insediamento e da quanto indicato nel paragrafo B.
- XXVI) Dovranno essere tenuti presso l'impianto, a disposizione degli Enti di controllo:
- a. originale dell'attestazione di conformità, rilasciato da organismo preposto riconosciuto, atto a dimostrare la conformità del sistema di gestione della qualità in attuazione a quanto disposto dall'art. 6 del Regolamento (UE) n. 333/2011;
- XXVII) I rottami metallici di ferro, acciaio, alluminio, rame e leghe di rame di cui ai regolamenti UE n° 333/2011 fino alla cessione al successivo detentore (vendita) mantengono la qualifica di rifiuto e sono gestiti all'interno dell'operazione R4; devono essere separati fisicamente dalle materie prime/EoW ritirati da terzi (commercializzazione) e identificati con opportuna cartellonistica.
- XXVIII) I rifiuti posti in messa in riserva (R13) dovranno essere sottoposti alle operazioni di recupero presso il proprio sito o destinati ad impianti di recupero di terzi entro massimo sei (6) mesi dalla data di accettazione degli stessi nell'impianto; in tal senso i rifiuti recuperati ai sensi dei Reg. Ue. N. 333/2011 devono essere ceduti ad altro detentore (vendita) entro massimo sei (6) mesi dalla data di accettazione degli stessi nell'impianto;
- XXIX) Restano in capo al Gestore eventuali oneri e gli obblighi derivanti dalla normativa REACH.
- XXVI) Le operazioni di ricondizionamento devono essere fatte sotto cappa di aspirazione dove deve essere raccolto il "colaticcio" e captate eventuali emissioni.
- XXVII) Lo stoccaggio di filtri/olio usati deve essere effettuato in appositi contenitori a tenuta e sotto tettoia.
- XXVIII) Entro 3 mesi dalla notifica del presente decreto, il Gestore dell'impianto dovrà verificare l'eventuale modifica all'esistente documento "Protocollo gestione rifiuti" e, se del caso, trasmettere all'Autorità Competente ed all'Autorità di controllo (ARPA), il documento rielaborato, nel quale vengono racchiuse tutte le procedure adottate dal Gestore per la caratterizzazione preliminare, il conferimento, l'accettazione, il congedo dell'automezzo, i tempi e le modalità di stoccaggio dei rifiuti in ingresso all'impianto ed a fine trattamento, nonché le procedure di trattamento e di miscelazione, a cui sono sottoposti i rifiuti e le procedure di certificazione dei rifiuti trattati ai fini dello smaltimento e/o recupero. Altresì, tale documento deve tener conto delle prescrizioni gestionali già inserite nel quadro prescrittivo del presente documento. Pertanto l'impianto deve essere gestito con le modalità in esso riportate.
- XXIX) Il Protocollo di gestione dei rifiuti potrà essere revisionato in relazione a mutate condizioni di operatività dell'impianto o a seguito di modifiche delle norme applicabili di cui sarà data comunicazione all'Autorità competente e al Dipartimento ARPA competente territorialmente.
- XXX) Viene determinata in € 1.464.299,39 l'ammontare totale della fideiussione che la ditta deve prestare a favore dell'Autorità competente, relativa alle voci riportate nella seguente tabella; la fideiussione deve essere prestata ed accettata in conformità con quanto stabilito dalla d.g.r. n. 19461/04. La mancata presentazione della suddetta fideiussione entro il termine di 90 giorni dalla data di comunicazione del presente provvedimento, ovvero la difformità della stessa dall'allegato

A alla d.g.r. n. 19461/04, comporta la revoca del provvedimento stesso come previsto dalla d.g.r. sopra citata.

Operazione	Rifiuti	Quantità	Costi
Messa in riserva (R13)*	P	3.848 m ³	€ 135.930,60
Messa in riserva (R13)*	NP	2.130 m ³	€ 37.620,06
Messa in riserva (R13) e/o Deposito preliminare (D15)	P	780 m ³	€ 275.535,00
Messa in riserva (R13) e/o Deposito preliminare (D15)	NP	5.508 m ³	€ 972.822,96
Trattamento (R3, R4, R12)	P/NP	31.000 t/anno	€ 42.390,77
Importo totale senza riduzione certificazione			€ 1.464.299,39
Riduzione del 40% in quanto azienda certificata Uni EN 14001			
AMMONTARE TOTALE			€ 878.579,63

*comprensivo dell'applicazione della tariffa al 10% sulla messa in riserva dei rifiuti in accettazione all'impianto e da avviare a recupero entro 6 mesi come disposto dalla d.g.r. n. 19461/04. Qualora la Ditta non possa adempiere nell'avviare a recupero, entro 6 mesi, i rifiuti in ingresso sottoposti alla messa in riserva, dovrà effettuare apposita comunicazione alla Provincia di Monza e Brianza e prestare la garanzia senza riduzione.

L'importo complessivo delle garanzie finanziarie da versare, a fronte dell'avvenuta certificazione ambientale ISO 14001 e in applicazione dell'art. 3 comma 2 bis della L. 1 del 2011, è pari a € **878.579,63**; la ditta dovrà documentare ogni tre anni il mantenimento della certificazione ISO 14001 per l'attività in essere. Qualora la ditta dovesse perdere la certificazione, dovrà effettuare apposita comunicazione alla Provincia di Monza e Brianza e prestare la garanzia senza riduzione

PRESCRIZIONI PER PARTICOLARI CATEGORIE DI RIFIUTI

XXXI) Le pile e gli accumulatori esausti devono essere depositate in apposite sezioni coperte, protette dagli agenti meteorici, su platea impermeabilizzata e munita di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi. Le sezioni di deposito degli accumulatori esausti dovranno avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi. La Ditta deve rispettare quanto previsto dal D.lgs 188/2008.

XXXII) Le lampade ed i monitor devono essere stoccate e movimentate in contenitori idonei atti ad evitare la dispersione eolica delle possibili polveri inquinanti e dei gas in esse contenute.

XXXIII) Per lo smaltimento dei rifiuti contenenti C.F.C. devono essere rispettate le disposizioni di cui alla legge 28 dicembre 1993, n. 549 e s.m.i. recante: "Misure a tutela dell'ozono stratosferico e dell'ambiente" e relative disposizioni applicative. Il poliuretano, derivante da impianti refrigeranti, frigoriferi e macchinari post consumo contenenti C.F.C. deve essere conferito ad impianti autorizzati per il successivo trattamento con recupero dei C.F.C. stessi. L'attività di recupero delle apparecchiature fuori uso contenenti C.F.C. deve essere svolta secondo le norme tecniche e le modalità indicate nell'allegato 1 del decreto 20 settembre 2002, in attuazione dell'articolo 5 della l. 549/1993.

XXXIII) Le condizioni di utilizzo dei trasformatori contenenti PCB ancora in funzione, qualora presenti all'interno dell'impianto, sono quelle di cui al D.M. Ambiente 11 ottobre 2001;

XXXIV) il deposito di PCB e degli apparecchi contenenti PCB in attesa di smaltimento, deve essere effettuato in serbatoi posti in apposita area dotata di rete di raccolta sversamenti dedicata; non è consentito lo stoccaggio dei PCB in vasca; la decontaminazione e lo smaltimento dei rifiuti sopradetti deve essere eseguita conformemente alle modalità ed alle prescrizioni contenute nel D.Lgs. 22 maggio 1999, n. 209, nonché nel rispetto del programma temporale di cui all'art. 18 della legge 18 aprile 2005, n. 62.

XXXVI) La gestione dei rifiuti identificati come RAEE (stoccaggio e trattamento) deve avvenire nel rispetto di quanto previsto dal d.lgs. n. 49 del 14/03/14 ed in particolare dall'allegato VII e VIII dello stesso decreto;

XXXV) L'attività di "luoghi di raggruppamento" e di "centri di raccolta per RAEE" deve essere svolta nel rispetto dei DM 65/10 e DM 08/04/2008. Le aree o cassoni utilizzati a tale scopo devono essere identificate con apposita cartellonistica che permetta di distinguerle dalle aree/cassoni in cui è effettuato lo stoccaggio autorizzato.

XXXVII) La detenzione e l'attività di raccolta degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, deve essere organizzata e svolta secondo le modalità previste dal D.Lgs. 27 gennaio 1992, n. 95 e deve rispettare le caratteristiche tecniche previste dal D.M. 16 maggio 1996, n. 392. In particolare, il deposito preliminare e/o la messa in riserva degli oli usati, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati deve rispettare quanto previsto dall'art. 2 del d.m. 392/96.

XXXVIII) Lo stoccaggio degli oli usati/emulsioni non può superare i 500 l.

XXXIX) Devono essere attuate le procedure di radioprotezione per quanto concerne i rottami metallici secondo quanto prescritto dal d.lgs. 230/95;

XL) Nell'impianto non possono essere effettuati/e:

- stoccaggi alla rinfusa, essendo tenuta l'Impresa ad evitare la promiscuità dei rifiuti, provvedendo pertanto a mantenerne la separazione per tipologie omogenee;
- operazioni di miscelazione e raggruppamento di rifiuti aventi CER diversi se non autorizzati;

XL) se entro il 31/12/2015 non sarà ottenuta la certificazione per il Reg. Ue. N. 333/2011 o non sarà effettuata la cessione della qualifica di rifiuto per altri metalli, sarà stralciata l'operazione R4. A tal fine, il gestore dovrà comunicare alla Provincia quando avrà ottemperato ad uno dei due adempimenti.

E.5.3 Prescrizioni generali

LVI) Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.

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

LVIII) i rifiuti identificati con i codici CER 20xxxx, definiti dalla regolamentazione tecnica vigente come urbani, inclusi quelli da raccolta differenziata, possono essere ritirati qualora provenienti:

- a. da Comuni, Associazioni di Comuni, Comunità Montane, Imprese gestori del servizio pubblico o loro concessionari e derivanti da raccolte selezionate, centri di raccolta ed infrastrutture per la raccolta differenziata di rifiuti urbani;
- b. da Imprese gestori di impianti di stoccaggio provvisorio conto terzi di rifiuti urbani;
- c. da Imprese, qualora i rifiuti non siano identificabili con CER rientranti nelle altre classi; in tal caso dovrà essere garantita mediante idonea documentazione (formulario di identificazione/scheda SISTRI) la tracciabilità dei relativi flussi.

LIX) La ditta deve rispettare le prescrizioni indicate nel decreto di VIA regionale n. 10668 del 30/06/2003.

LX) la ditta dovrà comunicare agli enti le diverse fasi di realizzazione autorizzate dalla provincia con aut. dir. n. rg 3194/2013.

E.6 Ulteriori prescrizioni

- I) Ai sensi dell'art.29-nonies del Titolo III bis, della parte seconda del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, il gestore è tenuto a comunicare all'Autorità competente e ad ARPA variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto siano esse di carattere sostanziale o non sostanziale.
- II) Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità Competente, al Comune, alla Provincia e ad ARPA eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
- III) Ai sensi dell'art 29-decies comma 5, del Titolo III bis, della parte seconda del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e s.m.i., al fine di consentire le attività dei commi 3 e 4, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.
- IV) Non possono essere ritirati rifiuti putrescibili o maleodoranti.

E.7 Monitoraggio e controllo

- I) Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano relativo descritto al paragrafo F.
- II) Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di monitoraggio devono essere tenuti a disposizione degli Enti responsabili del controllo e devono essere messi a disposizione degli Enti mediante la compilazione per via telematica dell'applicativo denominato "AIDA" (disponibile sul sito web di ARPA Lombardia all' indirizzo: www.arpalombardia.it/aida) secondo quanto disposto dalla Regione Lombardia con Decreti della D.G. Qualità dell'Ambiente n. 14236 del 3 dicembre 2008 n. 1696 del 23 febbraio 2009 e con decreto n 7172 del 13 luglio 2009.
- III) Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, gli esiti relativi e devono essere firmati da un tecnico abilitato.
- IV) L'autorità competente provvede a mettere tali dati a disposizione del pubblico tramite gli uffici individuati ai sensi dell'articolo ai sensi del all'art. 29-deces, comma 8, del Titolo III bis, della parte seconda del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152.
- V) L'Autorità Competente, avvalendosi di ARPA effettuerà con frequenza almeno triennale controlli ordinari secondo quanto previsto dall'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 o secondo quanto definito dal Piano di Ispezione Ambientale Regionale redatto in conformità al comma 11-bis del sopra citato articolo secondo le modalità approvate con DGR n. 3151 del 18/02/15.

E.8 Prevenzione e gestione degli eventi emergenziali

- I) Il gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento, reazione tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, sversamenti di materiali contaminanti in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti produttivi e di abbattimento, adeguato equipaggiamento di protezione personale per gli operatori-autorespiratori in zone di facile accesso in numero congruo), e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.
- II) Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità Competente, al Comune, alla Provincia e ad ARPA eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente, nonché eventi di superamento dei limiti prescritti, indicando:
 - a. cause
 - b. aspetti/impatti ambientali derivanti
 - c. modalità di gestione/risoluzione dell'evento emergenziale

d. tempistiche previste per la risoluzione/ripristino

E.9 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività

- I) Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e il sito stesso deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale secondo quanto disposto all'art.6, comma 16, lettera f) del D.Lgs. n.152/06.
- II) La ditta dovrà a tal fine inoltrare, all'Autorità Competente, ad ARPA ed al Comune, non meno di 6 mesi prima della comunicazione di cessazione dell'attività, un Piano di Indagine Ambientale dell'area a servizio dell'insediamento all'interno del quale dovranno essere codificati tutti i centri di potenziale pericolo per l'inquinamento del suolo, sottosuolo e delle acque superficiali e/o sotterranee quali, ad esempio, impianti ed attrezzature, depuratori a presidio delle varie emissioni, aree di deposito o trattamento rifiuti, serbatoi interrati o fuori terra di combustibili o altre sostanze pericolose e relative tubazioni di trasporto, ecc., documentando i relativi interventi programmati per la loro messa in sicurezza e successivo eventuale smantellamento.
- III) Tale piano dovrà:
 - a. identificare ed illustrare i potenziali impatti associati all'attività di chiusura;
 - b. programmare e temporizzare le attività di chiusura dell'impianto comprendendo lo smantellamento delle parti impiantistiche, del recupero di materiali o sostanze stoccate ancora eventualmente presenti e delle parti infrastrutturali dell'insediamento;
 - c. identificare eventuali parti dell'impianto che rimarranno in situ dopo la chiusura/smantellamento motivandone la presenza e l'eventuale durata successiva, nonché le procedure da adottare per la gestione delle parti rimaste;
 - d. verificare ed indicare la conformità alle norme vigenti all'atto di predisposizione del piano di dismissione/smantellamento dell'impianto;
 - e. indicare gli interventi in caso si presentino condizioni di emergenza durante la fase di smantellamento.
- IV) Le modalità esecutive del ripristino finale e del recupero ambientale dovranno essere attuate previo nulla-osta dell'Autorità Competente, sentita ARPA, fermi restando gli obblighi derivanti dalle vigenti normative in materiali.
- V) I ripristino finale ed il recupero ambientale dell'area ove insiste l'impianto devono essere effettuati secondo quanto previsto dal progetto approvato in accordo con le previsioni contenute nello strumento urbanistico vigente.
- VI) Il titolare della presente autorizzazione dovrà, ai suddetti fini, eseguire idonea investigazione delle matrici ambientali tesa a verificare il rispetto dei limiti previsti dalla normativa vigente in materia di siti inquinati e comunque di tutela dell'ambiente.
- VII) All'Autorità Competente per il controllo, avvalendosi di ARPA, è demandata la verifica dell'avvenuto ripristino ambientale da certificarsi al fine del successivo svincolo della garanzia finanziaria, a cura dell'Autorità Competente.

E.10 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche

Il gestore, nell'ambito dell'applicazione dei principi dell'approccio integrato e di prevenzione-precauzione, dovrà aver attuato, entro e non oltre il, al fine di promuovere un miglioramento ambientale qualitativo e quantitativo, quelle BAT "NON APPLICATE" individuate al paragrafo D1 e che vengono prescritte in quanto coerenti, necessarie ed economicamente sostenibili per la tipologia di impianto presente.

BAT PRESCRITTA	NOTE
----------------	------

<p>N. 10 L'installazione deve avere almeno: (...) un'area di stoccaggio rifiuti per la quarantena; (...) identificare l'area di ispezione, scarico e campionamento su una planimetria di sito;</p>	<p>Identificare le aree di ispezione e di quarantena entro 3 mesi dalla ricezione dell'atto e comunicarle ad Autorità competente ed ARPA</p>
--	--

Inoltre, il Gestore dovrà rispettare le seguenti scadenze realizzando, a partire dalla data di rilascio della presente autorizzazione, quanto riportato nella tabella seguente:

	INTERVENTO	TEMPISTICHE
1	<p>Predisposizione e trasmissione all'Autorità Competente ed all'Autorità di controllo, del Protocollo di gestione dei rifiuti, che sarà valutato da ARPA, nel quale saranno racchiuse tutte le procedure adottate dal Gestore per la caratterizzazione preliminare, il conferimento, l'accettazione, il congedo dell'automezzo, i tempi e le modalità di stoccaggio dei rifiuti in ingresso all'impianto ed a fine trattamento, nonché le procedure di trattamento a cui sono sottoposti i rifiuti e le procedure di certificazione delle materie ottenute. Altresì, tale documento dovrà tener conto delle prescrizioni gestionali già inserite nel quadro prescrittivo del presente documento. Pertanto l'impianto dovrà essere gestito con le modalità in esso riportate</p>	Entro tre mesi
2	<p>Salvo diverse disposizioni nazionali/regionali che dovessero intervenire successivamente, il Gestore dovrà eseguire, entro tre mesi dalla notifica del presente atto, la verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento (Allegato 1 DM 272/14) di cui all'art. 5, comma 1, lettera v-bis) del d.lgs. n. 152/06 e presentarne gli esiti all'Autorità Competente ai sensi dell'art.3 comma 2 dello stesso decreto. In caso di verifica positiva, il gestore è tenuto a presentare all'Autorità Competente la relazione di riferimento redatta secondo i criteri stabiliti dal DM 272/14, entro 12 mesi dalla data di notifica del presente atto.</p>	Entro tre mesi
3	<p>se entro il 31/12/2015 non sarà ottenuta la certificazione per il Reg. Ue. N. 333/2011 o non sarà effettuata la cessione della qualifica di rifiuto per altri metalli, sarà stralciata l'operazione R4. A tal fine, il gestore dovrà comunicare alla Provincia quando avrà ottemperato ad uno dei due adempimenti.</p>	31/12/2015

F. PIANO DI MONITORAGGIO

F.1 FINALITÀ DEL MONITORAGGIO

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

Obiettivi del monitoraggio e dei controlli	Monitoraggi e controlli	
	Attuali	Proposti
Valutazione di conformità AIA		X
Aria	X	X
Acqua	X	X
Suolo		
Rifiuti	X	X
Rumore		
Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EMAS, ISO)	X	X
Raccolta di dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti per gli impianti di recupero e smaltimento	X	X
Gestione emergenze (RIR)		
Controllo e manutenzione Impianti	X	X

Tabella F1 - Finalità del monitoraggio

F.2 CHI EFFETTUA IL SELF-MONITORING

Nell'ambito dell'auto-controllo proposto, chi effettua il monitoraggio.

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

Tabella F2 - Autocontrollo

Per quanto riguarda i metodi di analisi indicati nel presente piano, potranno anche essere aggiornati alle migliori evolverse delle migliori tecnologie disponibili.

F.3 PARAMETRI DA MONITORARE

F.3.1 Risorsa energetica

Le tabelle F3 ed F4 riassumono gli interventi di monitoraggio previsti ai fini della ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa energetica:

Tipologia risorsa energetica	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (KWh /anno)	Consumo annuo specifico (KWh /t di rifiuto trattato)	Consumo annuo per fasi di processo (KWh /anno)
energia elettrica	X	Trattamento rifiuti	annuale	X	X	
Azoto	X	Trattamento rifiuti R1	annuale	X	X (*)	

(*) KG AZOTO/rifiuto trattato

Tabella F3 - Combustibili

F.3.2 Aria

La seguente tabella individua per ciascun punto di emissione, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

Inquinante ^(*)	E1	E2	E3	E4	Modalità di controllo		Metodi ^(**)
					Continuo	Discontinuo	
Polveri totali - PTS	X	x	x	X	X		UNI EN 13284-1
PENTANO	X				X		UNI EN 13649
HCFC- HFC	X				X		NIOSH 1018 :1994
Mercurio e suoi composti				X		annuale	UNI EN 13211/ NIOSH 6009_1994 + EPA 200.8
PCB		x		X		annuale	UNI EN 1948-4
Metalli (Ni, Cd, Cr, Pb, Cu, Sn)	X			X		annuale	UNI EN 14385:2004

Tabella F4 - Inquinanti monitorati

(*) Il monitoraggio delle emissioni in atmosfera dovrà prevedere il controllo di tutti i punti emissivi e dei parametri significativi dell'impianto in esame, tenendo anche conto del suggerimento riportato nell'allegato 1 del DM del 23 novembre 2001 (tab. da 1.6.4.1 a 1.6.4.6). In presenza di emissioni con flussi ridotti e/o emissioni le cui concentrazioni dipendono esclusivamente dal presidio depurativo (escludendo i parametri caratteristici di una determinata attività produttiva) dopo una prima analisi, è possibile proporre misure parametriche alternative a quelle analitiche, ad esempio tracciati grafici della temperatura, del ΔP , del pH, che documentino la non variazione dell'emissione rispetto all'analisi precedente.

(**) Qualora i metodi analitici e di campionamento impiegati siano diversi dai metodi previsti dall'autorità competente di cui all'allegata tabella o non siano stati indicati, il metodo prescelto deve rispondere ai principi stabiliti dalla norma UNI17025 indipendentemente dal fatto che il Laboratorio che effettua l'analisi sia già effettivamente accreditato secondo la predetta norma per tale metodo.

F.3.3 Acqua

Nella seguente tabella sono definiti i parametri, le frequenze e i metodi, che la Ditta dovrà monitorare per verificare il rispetto dei valori limite prescritti.

Inquinante	S1	Modalità di controllo		Metodi
		Continuo	Discontinuo	
pH	X		annuale	APAT CNR IRSA 2060 Man 29 2003
COD	X		annuale	APAT CNR-IRSA Met.5130 Man. 29/2003
solidi sospesi totali	X		annuale	APAT CNR-IRSA Met. 2090/B ma. 29/2003
Mercurio	X		annuale	EPA 3015_2007+EPA 200.8_1994
Piombo	X		annuale	EPA3015_2007+EPA 6010C_2007
Idrocarburi totali	X		annuale	APAT CNR IRSA 5160 A2 MAN 29 2003
Tensioattivi totali	X		annuale	somma tensioattivi rilevati
Tensioattivi anionici	X		annuale	APAT CNR IRSA 5170 man. 29/2003
Tensioattivi non ionici	X		annuale	UNI 10511-1_1996
Tensioattivi cationici	X		annuale	IL032_2008_rev01
Rame	X		annuale	EPA3015_2007+EPA 6010C_2007
Nichel	X		annuale	EPA3015_2007+EPA 6010C_2007
Alluminio	X		annuale	EPA3015_2007+EPA 6010C_2007
Cadmio	X		annuale	EPA3015_2007+EPA 6010C_2007
Cromo	X		annuale	EPA3015_2007+EPA 6010C_2007

Tabella F5 - Inquinanti monitorati

L'analisi annuale viene fatta tramite laboratorio esterno. La scelta dei parametri da monitorare è legata alle indicazioni fatte dall'ente gestore della fognatura nell'atto autorizzativo.

F.3.4 Rumore

Le campagne di rilievi acustici rispetteranno le seguenti indicazioni:

- gli effetti dell'inquinamento acustico vanno principalmente verificati presso i recettori esterni nei punti concordati con ARPA e COMUNE;
- la localizzazione dei punti presso cui eseguire le indagini fonometriche dovrà essere scelta in base alla presenza o meno di potenziali ricettori alle emissioni acustiche generate dall'impianto in esame.
- in presenza di potenziali ricettori le valutazioni saranno effettuate presso di essi, viceversa, in assenza degli stessi, le valutazioni saranno eseguite al perimetro aziendale.
- Il controllo del rumore esterno, tramite tecnico competente in acustica, viene programmato qualora intervengano modifiche degli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, nei punti concordati con ARPA e COMUNE.

La seguente tabella riporta le informazioni che la Ditta fornirà in riferimento alle indagini fonometriche prescritte:

Codice univoco identificativo del punto di monitoraggio	Descrizione e localizzazione del punto (al perimetro/in corrispondenza di recettore specifico: descrizione e riferimenti univoci di localizzazione)	Categoria di limite da verificare (emissione, immissione assoluta, immissione differenziale)	Classe acustica di appartenenza del recettore	Modalità della misura (durata e tecnica di campionamento)	Campagna (Indicazione delle date e del periodo relativi a ciascuna campagna prevista)
X	X	X	X	X	X

Tabella F6 – Verifica d'impatto acustico

F.3.5 Radiazioni

Nella tabella successiva si riportano i controlli radiometrici su materie prime o rifiuti trattati che la Ditta effettua:

Materiale controllato	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Apparecchiature e parti di apparecchiature	strumentale	IO_46-98	Timbro su FIR e modulo per verifiche random
Rottami metallici	Strumentale	100%	Timbro su FIR

Tabella F7 – Controllo radiometrico

Per i RAEE in ingresso, il Responsabile del Centro controlla che il materiale in ingresso sia conforme alle indicazioni precedentemente fornite dal conferitore, che i rifiuti in ingresso non siano radioattivi (previo esame dell'etichettatura o, in caso di ragionevole dubbio, mediante controllo con rilevatore di radioattività). Se il materiale in ingresso non è conforme perché radioattivo, viene attivata la procedura di non conformità di cui alla legislazione in vigore (IO_46_098/99)

Sui rottami metallici in ingresso e uscita tale controllo viene sempre effettuato e viene riportato sul documento di trasporto l'esito di tale verifica.

F.3.6 Rifiuti

Le seguenti tabelle riportano il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in ingresso ed uscita dal complesso.

CER autorizzati	Operazione autorizzata	Caratteristiche di pericolosità e frasi di rischio	Quantità annua (t) trattata	Quantità specifica (t di rifiuto in ingresso/t di rifiuto trattato)	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
X	R/D	X	X MUD/ ORSO	X	Verifica visiva verifica documentazione che accompagna il rifiuto	Su ogni ingresso	Registrazioni di non conformità dei clienti	X

Tabella F8– *Controllo rifiuti in ingresso*

Per l'accettazione di tutti i rifiuti in ingresso viene attivata idonea procedura, prevista dal sistema di gestione ambientale (IO_46_001STENA GESTIONE RIFIUTI) conforme alle prescrizioni autorizzative, che prevede un controllo visivo del rifiuto e la verifica della correttezza della documentazione che deve accompagnare il rifiuto stesso (formulario e/o certificazione analitica e/o analisi chimica). Tali operazioni dovranno essere eseguite per ogni conferimento di partite di rifiuti.

CER Codici Specchio non riconducibili a RAEE	Classificazione/Caratteristiche di pericolosità e frasi di rischio	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
X	X	Verifica analitica della non pericolosità	come da prescrizione	Cartaceo da tenere a disposizione degli enti di controllo	X

Tabella F9 – *Controllo rifiuti in ingresso*

I RAEE non sono considerati "CER specchio", in quanto la loro pericolosità non deriva dalle concentrazioni di sostanze, ma dalla presenza o meno di componenti/sostanze come indicato dalla descrizione stessa del codice: è pertanto possibile attribuire il codice CER (pericoloso o non pericoloso) in base alle caratteristiche dell'AEE.

CER Codici Specchio Non riconducibili a RAEE	Classificazione/Caratteristiche di pericolosità e frasi di rischio	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
X	X	Verifica analitica della non pericolosità	annuale	Cartaceo da tenere a disposizione degli enti di controllo	X
191212 130208/130205	% CFC RESIDUALE nella massa	Analisi	Annuale	Cartaceo da tenere a disposizione degli enti di controllo	X

Tabella F10 – *Controllo rifiuti in uscita*

Su alcuni rifiuti in uscita dall'impianto viene svolto regolare controllo di alcuni parametri per verificare l'esistenza delle caratteristiche richieste dagli impianti finali. Tali controlli sono anche una verifica del corretto funzionamento degli impianti.

F.4. GESTIONE DELL'IMPIANTO

F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici

Impianto/parte di esso/fase di processo	Tipo di intervento	Frequenza	Registrazione
Emissione impianto E2-	Verifica, pulizia filtri/ cartucce ed eventuale sostituzione	PG_46_750 MB MD46_753_MB	FILE SGI
Emissione E1-E3	pulizia filtro a maniche ed eventuale sostituzione	PG_46_750 MB MD46_753_MB	FILE SGI
Pulizia e manutenzione vasche raccolta acque meteoriche	controllo	PG_46_750 MB MD46_753_MB	FILE SGI ⁴

Tabella F11 – Interventi sui punti critici

F.4.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)

Si riportano la frequenza e la metodologia delle prove programmate delle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

Aree stoccaggio			
Identificazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Bacini di contenimento	Verifica integrità	PG_46_750 MB MD46_753_MB	File SGI
Platee stoccaggio	verifica d'integrità strutturale	PG_46_750 MB MD46_753_MB	File SGI

Tabella F12– Tabella aree di stoccaggio

⁴ SGI Sistema Gestione Integrato qualità ambiente