



# CITTÀ METROPOLITANA DI GENOVA

## *Atto dirigenziale*

Direzione Ambiente  
Servizio Tutela ambientale

Atto N. 197/2023

**Oggetto: SOCIETÀ RICUPOIL S.R.L. - VIA LAIASSO, 1 R - 16141 – GENOVA. MODIFICA ED AGGIORNAMENTO DELL'ALLEGATO TECNICO ALL'ATTO DIR.LE N. 2455/2022 (AIA), RILASCIATO AI SENSI DELLA PARTE SECONDA, TITOLO III-BIS DEL D. LGS. N.152/2006 (AIA) PER L'INSTALLAZIONE ADIBITA ALLO STOCCAGGIO, RAGGRUPPAMENTO, RICONDIZIONAMENTO, MISCELAZIONE, SELEZIONE, CERNITA DI RIFIUTI PERICOLOSI E NON PERICOLOSI, AI SENSI DELLA PARTE SECONDA, TITOLO III-BIS DEL D. LGS. 3 APRILE 2006, N. 152 E S.M.I..**

In data 02/02/2023 il dirigente MAURO BRUZZONE, nella sua qualità di responsabile, adotta il seguente Atto dirigenziale;

Vista la Legge 7 aprile 2014 n. 56, "Disposizioni sulle città metropolitane, sulle province, sulle unioni e fusioni di comuni";

Richiamato il vigente Statuto della Città Metropolitana di Genova;

Visto l'art. 107, commi 1, 2 e 3, del Decreto Legislativo 18 agosto 2000, n. 267, "Testo unico delle leggi sull'ordinamento degli enti locali".

### **Visti**

- la DIR 2010/75/Ue del 24 novembre 2010 relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento);
- la Decisione della Commissione 2018/1147/UE (Adozione conclusioni BAT per le attività di trattamento dei rifiuti – Direttiva 2010/75/UE);
- il Decreto Legislativo 3 aprile 2006, n. 152, recante "Norme in materia ambientale" ed, in particolare, la Parte Seconda – Titolo III-bis, "L'autorizzazione integrata ambientale" e le parti III, IV e V;

**Visto** il combinato disposto degli artt. 49 e 147 bis del D. Lgs. n. 267/2000 e ss.mm.ii.;

**Vista** la Legge Regionale 21.06.1999, n. 18;

**Vista la Legge Regionale 31.10.2006 n. 30, recante "Disposizioni urgenti in materia ambientale";**

**Vista** la Deliberazione del Consiglio metropolitano nr. 40/2022 del 28.12.22 "BILANCIO DI PREVISIONE 2023 2025 E DOCUMENTO UNICO DI PROGRAMMAZIONE - APPROVAZIONE DEFINITIVA";

**Visto** il Decreto del Sindaco metropolitano nr. 9/2022 del 30.01.2023 "APPROVAZIONE PIANO INTEGRATO DI ATTIVITÀ E ORGANIZZAZIONE (PIAO) TRIENNIO 2023 - 2025 E DEL PIANO ESECUTIVO DI GESTIONE FINANZIARIO (PEG)";



# CITTÀ METROPOLITANA DI GENOVA

## *Atto dirigenziale*

Direzione Ambiente  
Servizio Tutela ambientale

### **Premesso che**

la Ricupoil S.r.l. gestisce un impianto di stoccaggio, raggruppamento, ricondizionamento, miscelazione, selezione, cernita di rifiuti pericolosi e non pericolosi in via Laiasso, 1 r in Genova.

con l'Atto dirigenziale della Città Metropolitana di Genova n. 2455 del 28.10.2022 è stata riesaminata e rinnovata l'autorizzazione integrata ambientale alla Società Ricupoil ai sensi della Parte Seconda – Titolo III-bis del D. Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii. con l'individuazione di prescrizioni relative alla rielaborazione o a definizione di nuove procedure in applicazione delle BAT definite dalla Decisione 1147/2018/Ue per gli impianti di trattamento rifiuti.;

**Vista** la nota assunta al protocollo di questa Città Metropolitana di Genova con il n. 65654 del 12.12.2022 con la quale la Società Ricupoil ha inoltrato una richiesta di valutazione di alcuni contenuti di specifiche prescrizioni impartite con l'Atto dir.<sup>le</sup> n. 2455 del 28.10.2022 che ha recentemente rinnovato l'autorizzazione integrata ambientale.

### **Tenuto conto che**

si tratta di prescrizioni amministrative specifiche, definite dall'Autorità competente e da Arpal nel corso del procedimento amministrativo di riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale e pertanto è stato richiesto un parere istruttorio alla citata Agenzia regionale;

le imprecisioni segnalate dalla Società riguardano:

- a) i contenuti di alcune prescrizioni della novellata autorizzazione che vengono sgranate nell'istanza a cui si rinvia e che possono determinare difficoltà interpretative o, in altri casi, difficili applicabilità o, in altri casi ancora, meri refusi del testo;
- b) i contenuti della parte descrittiva dell'autorizzazione che di per sé non inficiano né la parte dispositiva né la conformità delle dotazioni impiantistiche dell'installazione Ricupoil, ma che si coglie l'occasione di novellare congiuntamente alle variazioni che si valuterà di introdurre nella parte prescrittiva di cui al precedente punto.

**Considerato che** rispetto all'istanza presentata, è stato valutato di procedere con l'avvio di procedimento volto alla disamina di ogni punto segnalato dalla Società per eventualmente intervenire d'ufficio correggendo o integrando o modificando il testo della relazione tecnica costituente parte integrante e sostanziale dell'AIA rilasciata con A. D. n. 2455/2022.

**Vista** la nota n. 68969 del 27.12.2022 con la quale è stato avviato il procedimento, ai sensi dell'art. 8 della L. n. 241/90 e s.m.i. e con la quale sono stati forniti:

- 1) il nominativo del responsabile del procedimento e della referente amministrativa;
- 2) il termine di conclusione procedimento fissato dalla norma entro 60 giorni dalla data di regolarizzazione dell'istanza, fatte salve eventuali sospensioni di termini derivanti da richiesta di integrazioni;
- 3) esplicitazione del rispetto della normativa sulla privacy mediante relativa informativa;
- 4) il domicilio digitale della scrivente Amministrazione;
- 5) il riferimento del titolare del potere sostitutivo in caso di mancato rispetto dei termini procedurali nonché dei rimedi esperibili in caso di inerzia;



# CITTÀ METROPOLITANA DI GENOVA

## Atto dirigenziale

Direzione Ambiente  
Servizio Tutela ambientale

### Considerato che

con la sopra citata nota è altresì stata trasmessa agli Enti richiamati in indirizzo la nota assunta al protocollo della Città Metropolitana con il n. 65654 del 12.12.2022 con cui l'Azienda ha presentato l'istanza in oggetto, chiedendo loro di inoltrare eventuali osservazioni o elementi ostativi in merito ai contenuti dell'istanza, entro 20 giorni dalla data di ricevimento della nota stessa.

con nota assunta al protocollo della Città metropolitana di Genova con il n. 2068 del 13.01.2023 ARPAL ha comunicato che le modifiche proposte dalla Società non determinano variazioni sul Piano di Monitoraggio e Controllo, di specifica competenza dell'Agenzia. Inoltre è stato precisato che per quanto concerne *“la parte relativa all’obbligo di verifica analitica prevista per la procedura di accettazione ed omologa dei rifiuti in ingresso (9.1.2 – punti 54, 55, 56 di pag. 70), per la quale si ritengono accettabili le considerazioni riportate dal Gestore. In riferimento a tali aspetti, comunque, si ritiene di non dover apportare modifiche al PMC, ritenendo che possa essere sufficiente la modifica delle prescrizioni autorizzative”*.

non sono pervenute osservazioni da parte di Comune di Genova, ASL3 e Regione Liguria, si ritiene

### Ritenuto

- di considerare assentito quanto richiesto dalla Società, senza prescrizioni o rilievi specifici;
- di procedere con la disamina puntuale di quanto evidenziato e richiesto dalla Società Ricupoil e, conseguentemente, novellare l'allegato alla vigente AIA.

**Valutato**, nello specifico quanto di seguito esposto:

N° pag. AIA	N° capitolo di cui all'A.D. n. 2455/2022	Descrizione della modifica richiesta e valutazione
<b>PARTE PRIMA - ANALISI E VALUTAZIONE AMBIENTALE</b>		
9	4_Iter istruttorio finalizzato al rinnovo dell'A.I.A. e al riesame alla luce dei contenuti della Decisione 2018/1147/Ue	In relazione a quanto indicato nel secondo capoverso la Società fa presente che la pesa in Via Laiasso ha una dimensione per cui non è possibile pesare gli autotreni/autoarticolati, ma solo le motrici. Si sostituisce quindi la parola “autotreno” con la parola “motrice”.
22	6.2.5_Ulteriori modalità di gestione dei rifiuti	La Società precisa che viene eseguito solo l'abbattimento degli effluenti gassosi in quanto i serbatoi sono dotati di filtri a carboni attivi con sistema passivo. Dunque, non esistendo un impianto di aspirazione, ma solo il trattamento degli effluenti di tipo passivo, si elimina la parola “aspirazione”.



# CITTÀ METROPOLITANA DI GENOVA

## Atto dirigenziale

Direzione Ambiente  
Servizio Tutela ambientale

23	6.2.5_Ulteriori modalità di gestione dei rifiuti	<p>In linea con quanto valutato al precedente punto, nel primo capoverso e nel secondo punto dell'elenco puntato di pag. 23 si elimina la dicitura <i>"aspirazione degli effluenti"</i>.</p> <p>Al punto 4 dell'elenco puntato (riferito ai tempi di stoccaggio delle emulsioni, meglio descritti al p.to d) di pag. 66), il tempo massimo di stoccaggio delle emulsioni è fissato in 30 gg. La Società afferma che tale tempistica fosse prevista nel caso in cui le medesime fossero destinate a trattamento D9 e che scegliendo di eliminare la possibilità di gestire emulsioni destinabili a trattamento D9, i tempi debbano essere pari a quelli indicati per gli altri rifiuti in autorizzazione, ovvero 1 anno.</p> <p>Si valuta che la tempistica da inserire non sia riferita all'invio a trattamento dei rifiuti, ma al tempo entro cui destinare a terzi i rifiuti costituiti da acque ed emulsioni oleose in ingresso all'impianto. Si inserirà tale indicazione, portando il termine ad un anno, a condizione che risultino sempre funzionanti i sistemi di contenimento degli inquinanti asserviti ai serbatoi di stoccaggio, dotati di filtri a carboni attivi.</p>
45	6.4.4_Applicazione delle BAT - Best Available Techniques al settore gestione acque: BAT 19	<p>Per quanto attiene il punto "serbatoio SI106" in sede di procedimento di riesame dell'AIA era stata proposta la correzione (non recepita) di eliminare la parola "acquosa" in favore di "liquida". Secondo la Società, per "acquosa" potrebbe intendersi quasi priva o priva di residui oleosi, mentre la fase liquida prodotta dal processo di centrifugazione contiene anche residui oleosi, ritenendo più appropriato correggere il termine. Come già in sede di procedimento, si ritiene che il termine acquoso sia volto a definire l'aliquota non solida e non fangosa (palabile o pompabile) derivante dalla centrifugazione. Non va a definire l'assenza di sostanze più o meno disciolte ancora eventualmente presenti nella matrice. Pertanto si valuta il termine utilizzato nell'AIA idoneo a rappresentare la frazione derivante dall'operazione a cui sono sottoposti taluni rifiuti e non si procede a rettifica.</p>
<b>PARTE SECONDA - LIMITI E PRESCRIZIONI</b>		
60	1_Prescrizioni di carattere generale: punto 14	<p>Per mero errore informatico sono presenti in autorizzazione due prescrizioni individuate entrambe con il numero "14)". Pertanto il secondo punto 14, che inizia con - <i>Il "Registro di conduzione dell'impianto" deve essere vistato preventivamente (...)</i>, viene corretto denominandolo punto "14 bis)" in modo da non dover modificare tutta la numerazione dei punti a seguire.</p>
60	1_Prescrizioni di carattere generale: punto 20	<p>Al p.to 20 dell'AIA si prescrive che <i>"La Società Ricupoil S.r.l. dovrà comunicare tempestivamente qualunque variazione all'atto costitutivo dell'impresa, nonché ogni modifica relativa alla compagine rappresentativa della Società medesima."</i> La Società rileva come l'atto costitutivo di una società sia un documento che non può tecnicamente essere variato e propone di elidere tale riferimento. Si valuta che l'elisione richiesta non sia praticabile in quanto la disciplina civilistica non impedisce modifiche agli atti costitutivi delle imprese (tranne che per le S.r.l. "semplificate" che seguono una modulistica <i>ad hoc</i>) nell'osservanza delle condizioni poste dal c.c. e del diritto societario.</p>



# CITTÀ METROPOLITANA DI GENOVA

## Atto dirigenziale

Direzione Ambiente

Servizio Tutela ambientale

62	8.2_Prescrizioni generali in applicazione dei criteri di cui alla Decisione Ue 2018/1147: punto 23	La Società chiede che venga chiarito che quanto prescritto al p. <sup>to</sup> 23 sia applicabile solo nel caso in cui vengano utilizzati prodotti disemulganti in fase di separazione acqua/olio in serbatoio. Si valuta che la prescrizione sia già chiara in quanto si cita la condizione riferibile all'impiego di disemulganti alle righe 5 – 8 – 16 e 18 della prescrizione stessa, pertanto non si interviene a modificare il testo.
64	8.2_Prescrizioni generali in applicazione dei criteri di cui alla Decisione Ue 2018/1147: punto 31	La Società segnala l'incompletezza del testo della prescrizione n. 31 presumibilmente determinata da un errore informatico in fase di redazione finale del documento. Si provvede a riscriverlo nella forma corretta, già presente nell'istruttoria approvata dalla terza seduta di conferenza dei servizi del 06 luglio 2022.
65	9.1.1_Prescrizioni relative alle caratteristiche quali - quantitative dei rifiuti in ingresso: punto 35	La Società propone che al termine del punto venga inserita la dicitura "e/o recupero". Si assente alla richiesta.
66	9.1.1_Prescrizioni relative alle caratteristiche quali - quantitative dei rifiuti in ingresso: punto 37, lettera d	La Società chiede di eliminare interamente la lettera d), in linea con quanto indicato per il precedente punto di pag. 23. Considerato che la prescrizione n. 37 si riferisce anche ai rifiuti prodotti dalla Ricupoil e derivanti dalla separazione acqua / olio, si ritiene di elidere il solo primo punto della prescrizione 37, lettera d), allineando il testo a quanto già indicato più sopra per i rilievi formulati su pag. 23 – tempistiche di stoccaggio.
67	9.1.2_Procedura di accettazione ed omologa dei rifiuti in ingresso: punto 40	La Società ravvisa un mero errore materiale alla sesta riga della prescrizione, laddove la sigla "G2", va sostituita con la sigla "G1", riferita al ciclo di lavorazione dei rifiuti. Si procede alla correzione. Viene inoltre proposta una riscrittura del p. <sup>to</sup> 40 finalizzata all'elisione delle verifiche della % acqua / olio nei rifiuti in ingresso che, da una verifica dei contenuti dell'istruttoria approvata nel corso dell'ultima seduta di conferenza dei servizi, non era presente nel testo. Si rivede la prescrizione come di seguito indicato: <i>"per i rifiuti destinati al ciclo G1, dovranno essere valutati i contenuti e le percentuali di acqua e olio, utilizzando le analisi di omologa oppure, in alternativa, tramite effettuazione di prove di laboratorio"</i> .
70	9.1.2_Procedura di accettazione ed omologa dei rifiuti in ingresso: punti 54-55-56	La Società rileva che le prescrizioni nn. 54-55-56 manchino dei riferimenti ai rifiuti pericolosi e che i codici CER indicati al p. <sup>to</sup> 56 (pericolosi) siano in contrasto con quanto indicato nei precedenti p. <sup>ti</sup> 54 e 55. Si riscontra che, al momento dell'emanazione dell'AIA in capo a Ricupoil S.r.l., la deroga quantitativa alle analisi (introdotta con le prescrizioni 54 e 55) si riferiva esclusivamente ai rifiuti non pericolosi aventi codice a specchio e non anche alle analisi sui rifiuti pericolosi in ingresso per la determinazione delle HP. Più recentemente, ad impianto analogo all'impianto Ricupoil (e su richiesta dell'istante) la deroga è stata estesa anche ai rifiuti pericolosi provenienti da attività di microraccolta sul territorio, sempre col limite di 2000 Kg/anno per ciascun CER e per singolo produttore. Pertanto si ritiene di modificare il p. <sup>to</sup> 54



# CITTÀ METROPOLITANA DI GENOVA

## Atto dirigenziale

Direzione Ambiente  
Servizio Tutela ambientale

		con l'inserimento dei rifiuti pericolosi, allo scopo precipuo di disincentivare lo smaltimento improprio e non corretto di rifiuti, con conseguente rischio di contaminazione delle matrici ambientali. Ciò al fine di contrastare possibili smaltimenti illeciti conseguenti a costi elevati dell'avvio a smaltimento dei rifiuti che rendono, di fatto, eccessivamente oneroso il costo di un regolare avvio a smaltimento/recupero degli stessi e che ricade soprattutto sui piccoli produttori di rifiuti. Come precisato nella nota di cui al prot. CM n.2068 del 13.01.2023 (già citata più sopra nel testo) anche Arpal concorda con quanto proposto dal Gestore.
71	9.1.2_Procedura di accettazione ed omologa dei rifiuti in ingresso: punto 59, lettera c	Relativamente alla prescrizione riferita alla necessità di caratterizzazione dei rifiuti in ingresso derivanti da attività di intervento in emergenza sul territorio, la Società ritiene che le tempistiche indicate non risultino chiare e che sia abbastanza inverosimile avere delle analisi di caratterizzazione in tre giorni, come richiesto dall'autorizzazione. Si valuta che sia necessario caratterizzare il rifiuto derivante da situazioni impreviste e, potenzialmente, anche non abituali rispetto ai conferimenti di rifiuti in impianto, proprio perché derivanti da situazioni emergenziali. Le analisi che si chiede di effettuare nei tre giorni lavorativi consentono di qualificare il rifiuto e destinarlo allo stoccaggio in impianto. Per quanto attiene a parametri chimici la cui determinazione richiede tempistiche di analisi standard superiori a tre giorni, è presente in prescrizione la frase <i>"(compatibilmente con le tempistiche previste dalle metodiche analitiche)"</i> . Pertanto non si ritiene di dover intervenire a modificare il p.to 59, lettera c) dell'A. D. n. 2455/2022.
75	9.1.5_Prescrizioni relative allo stoccaggio dei rifiuti ed attività di pre-trattamento: punto 87	Relativamente all'etichettatura dei contenitori adibiti allo stoccaggio dei rifiuti, viene richiesta da parte della Società l'elisione del riferimento alla data di arrivo del rifiuto presso l'impianto Ricupoil in quanto non è attuabile per diverse tipologie di rifiuti, soprattutto nel caso di raggruppamenti multipli del medesimo CER. Si assente alla richiesta.
78	9.1.6_Prescrizione sull'attività di miscelazione dei rifiuti: punto 115	Secondo la Società, i contenuti del p. <sup>to</sup> 115 risultano in contrasto con quanto indicato al successivo p. <sup>to</sup> 117, lettera b), entrambi riguardanti le regole per la miscelazione dei rifiuti. Il p. <sup>to</sup> 115 dell'AIA prescrive che non debba <i>"essere effettuata la miscelazione considerando unicamente lo stato fisico dei rifiuti, ma va considerata anche la natura merceologica degli stessi, le loro caratteristiche chimico-fisiche e la compatibilità tra le classi di pericolo dei singoli rifiuti, anche al fine di garantire l'efficacia e l'efficienza di trattamento in funzione delle caratteristiche dell'impianto di destino. Anche per quest'ultimo motivo non sono ammesse miscele di rifiuti eterogenee"</i> , mentre il p. <sup>to</sup> 11, lett. b) interviene a consentire <i>"la miscelazione di rifiuti con differente stato fisico purchè derivanti dal medesimo ciclo produttivo e dunque siano caratterizzati dal medesimo stato di contaminazione, se è dimostrato che ciò non determini conseguenze negative per l'ambiente, come previsto dalla BAT di settore"</i> . Le due prescrizioni si reputano non in contrasto tra loro, pertanto non si ritiene di dover intervenire a correggere il p. <sup>to</sup> 115.



# CITTÀ METROPOLITANA DI GENOVA

## Atto dirigenziale

Direzione Ambiente  
Servizio Tutela ambientale

79	9.1.6_Prescrizione sull'attività di miscelazione dei rifiuti: punto 117, lettera b	La Società correttamente chiede di sostituire "può essere" con "è": si corregge l'errore lessicale.
80	9.1.6_Prescrizione sull'attività di miscelazione dei rifiuti: punto 117, lettera j	La Società chiede la sostituzione delle parole "filtri dell'olio" con "olio da filtri" e l'elisione della parte successiva del periodo, laddove si fa esplicito riferimento al CONOU in quanto precisa che il Consorzio fornisce indicazioni puramente economico/commerciali in ordine alla valorizzazione degli oli, pur avviati tutti al recupero. Si valuta fattibile la prima richiesta e non la seconda. La lettera j della prescrizione 117 recita: <i>"i rifiuti oleosi recuperabili debbono essere gestiti in modo da privilegiarne il recupero: è ammessa la miscelazione di rifiuti contenenti oli di origine e natura differente nei casi in cui non sia tecnicamente ed economicamente sostenibile il loro recupero separato (es. fanghi, morchie, filtri dell'olio, ecc.) ed in accordo con CONOU e impianti di destino in quanto la miscelazione di oli usati non ne deve compromettere il successivo recupero, peggiorandone la qualità"</i> . Regola dunque la possibilità residuale di effettuare miscele di origine e natura diversa tra loro e prevede che ciò venga fatto in accordo sia con gli impianti di recupero, sia con CONOU, anche sulla base di accordi economico/commerciali che possano valutare in modo differente (da un punto di vista economico) un olio miscelato composto da frazioni di natura diversa, consentendo o meno l'operazione.
81	9.1.6_Prescrizione sull'attività di miscelazione dei rifiuti: punto 118	Nell'ultimo periodo della prescrizione n. 118 che inizia con <i>"In ogni caso (...) diluizione"</i> , la Società chiede di sostituire le parole <i>"emulsioni magre"</i> con le parole <i>"acque a basso contenuto idrocarburico"</i> , specificando comunque che il termine "emulsione magra" sia riferibile a rifiuti liquidi con presenza di idrocarburi. Si ritiene che nel contesto delle regole sulla miscelazione a cui il paragrafo si riferisce, l'indicazione <i>"In ogni caso dovrà essere cura della Società non miscelare emulsioni magre con oli, ai fini dell'ottimizzazione del recupero e del divieto di diluizione"</i> sia volta ad escludere la miscelazione di emulsioni a prevalente contenuto di olio (cd. "grasse", come da uso comune) con emulsioni a prevalente contenuto di acqua (cd. "magre"). La distinzione non ha carattere quantitativo, non vincola la Società in termini di % d'olio / acqua e la proposta di sostituirla con <i>"acque a basso contenuto idrocarburico"</i> viene valutata quantomeno equivalente, se non anche definitiva di <i>"emulsione magra"</i> e pertanto non si ritiene di dover intervenire a modificare alcun termine.

**Ritenuto** pertanto di procedere a modificare ed aggiornare l'allegato tecnico all'Atto dir.le n. 2455/2022 con l'emanazione di un Atto di sostituzione integrale dello stesso;

**Valutato che** per la presente modifica non è dovuto alcun contributo per le spese di istruttoria, mentre è richiesta la pubblicazione dell'Atto sul Portale Ambiente del sito istituzionale della Città Metropolitana di Genova, in adempimento a quanto disposto dall'art. 29-quater, comma 13 del D. Lgs. n. 152/2006 e ss.mm.ii.;

**Dato atto che** l'istruttoria del presente atto è stata svolta da Mara Pagnacco, responsabile del procedimento, che attesta la regolarità e correttezza dell'azione amministrativa per quanto di competenza, ai sensi dell'articolo 147 bis del decreto legislativo n. 267/2000 e che provvederà a



# CITTÀ METROPOLITANA DI GENOVA

## Atto dirigenziale

Direzione Ambiente  
Servizio Tutela ambientale

tutti gli atti necessari all'esecuzione del presente provvedimento, fatta salva l'esecuzione di ulteriori adempimenti posti a carico di altri soggetti;

**Atteso che** con la sottoscrizione del presente atto, il dirigente attesta altresì la regolarità e correttezza dell'azione amministrativa, assieme al responsabile di procedimento ai sensi dell'articolo 147 bis del decreto legislativo n. 267/2000;

**Atteso che** il presente atto verrà pubblicato sul Portale Ambiente del sito istituzionale della Città Metropolitana di Genova, in adempimento a quanto disposto dall'art. 29-quater, comma 13 del D. Lgs. n. 152/2006 e ss.mm.ii.;

**Atteso che** con la sottoscrizione del presente atto il dirigente, ai sensi della L. 190/2012 art. 12 comma 42, della L. 241/1990 art. 6 bis e del PTPCT 2022/2024 paragrafo 15, attesta:

- di non essere in situazioni di conflitto di interessi, anche potenziali, in relazione al presente provvedimento;
- che non sono pervenute segnalazioni di conflitto di interessi, anche potenziali, da parte del Responsabile del Procedimento e degli altri collaboratori in servizio presso questa Amministrazione intervenuti nel presente procedimento;
- che non sono emerse del corso del procedimento situazioni, anche potenziali, di conflitto di interesse.

**Ritenuto che** sussistano i presupposti per procedere con il rilascio del presente atto sulla base di tutto quanto sopra rappresentato, poiché l'istruttoria da parte degli uffici competenti si è conclusa favorevolmente con le prescrizioni riportate nella successiva parte dispositiva.

**Vista** la relazione istruttoria redatta dal responsabile di procedimento assunta al protocollo della Città Metropolitana di Genova con il n. 5517 del 31.01.2023;

Alla luce di tutto quanto sopra esposto,

### DISPONE

- A)** di sostituire integralmente la relazione tecnica aggiornata, costituente "*Allegato tecnico del 26 ottobre 2022*" all'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con Atto dir.<sup>le</sup> n. 2455 del 28.10.2022 ai sensi dell'art.29-sexies, Titolo III-bis della Parte Seconda del D. Lgs. n. 152/2006 e ss.mm.ii., in capo alla Società Ricupoil S.r.l. per l'installazione sita in via Laiasso, 1 r – Genova, con l'allegato al presente Atto (costituito da n. 92 pagine) nel quale sono state recepite le valutazioni di cui alle premesse del presente Atto. Sono fatti salvi gli allegati alla medesima relazione tecnica inseriti nell'A.D. n. 2455/2022, costituiti da quattro elenchi CER e due planimetrie dell'installazione).

Altresì,

### DISPONE

- B)** di pubblicare il presente Atto nella Sezione Autorizzazioni del Portale Ambiente del sito istituzionale della Città Metropolitana di Genova al link <https://ambiente.cittametropolitana.genova.it/it>, ai sensi dell'art. 29-quater del D. Lgs. n. 152/2006;
- C)** di trasmettere il presente Atto alla Società Ricupoil S.r.l.



# CITTÀ METROPOLITANA DI GENOVA

## *Atto dirigenziale*

Direzione Ambiente  
Servizio Tutela ambientale

D) di trasmettere il presente Atto, per gli aspetti di rispettiva competenza:

- alla Regione Liguria
- al Comune di Genova
- all'ARPAL
- alla ASL 3;
- all'ISPRA in relazione a quanto disposto al comma 3-bis dell'art 184-ter del D. Lgs. n. 152/2006

Sono fatte salve tutte le altre prescrizioni dell'Atto dirigenziale n. 2455 del 28.10.2022 che il presente Atto non ha inteso modificare, nonché tutti gli obblighi comunque disposti per legge e applicabili al caso.

Per quanto non previsto dal presente Atto relativamente ai diversi comparti ambientali, si rinvia al D.Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii. ed ai suoi provvedimenti attuativi presenti e futuri: resta comunque obbligo dell'Azienda attenersi alle eventuali nuove disposizioni legislative in materia ambientale.

Il presente Atto è stato rilasciato a seguito di un procedimento durato 52 giorni (alla data del 02.02.2023) dal ricevimento dell'istanza del 12 dicembre 2022.

Si informa che contro il presente Atto può essere proposto ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale entro i termini indicati nel D. Lgs. n.104/2010, oppure ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla notificazione o piena conoscenza dell'Atto.

Nuovamente si

### **RICORDA**

che qualora si rendesse necessario presentare un'istanza di variazione di ulteriori scadenze individuate con l'Atto Dir.<sup>le</sup> n. 2455/2022, la stessa dovrà essere inoltrata all'Autorità competente con almeno 30 giorni di anticipo rispetto al termine di cui si chiede la proroga, al fine di consentire lo svolgimento del procedimento di valutazione dell'istanza congiuntamente agli enti coinvolti. L'istanza dovrà essere trasmessa in regola con le disposizioni fiscali sul bollo e corredata da documentazione e dichiarazioni attestanti la sussistenza delle motivazioni a suo sostegno.

Per quanto non previsto dal presente Atto relativamente ai diversi comparti ambientali, si rinvia al D.Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii. ed ai suoi provvedimenti attuativi presenti e futuri: resta comunque obbligo dell'Azienda attenersi alle eventuali nuove disposizioni legislative in materia ambientale.

Si informa che contro il presente Atto può essere proposto ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale entro i termini indicati nel D. Lgs. n.104/2010, oppure ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla notificazione o piena conoscenza dell'Atto.

**Sottoscritta dal Dirigente  
(MAURO BRUZZONE)  
con firma digitale**



Città Metropolitana  
di Genova

# **Città Metropolitana di Genova**

**Direzione Ambiente**

Servizio tutela ambientale

**Allegato tecnico alla Autorizzazione integrata ambientale  
di cui alla Parte Seconda, Titolo III-bis del D. lgs. n. 152/2006 ss.mm.ii.**

**Società Ricupoil S.r.l.**

**Via Laiasso, 1R – 16141 – Genova**

## **INDICE**

### **PARTE PRIMA - ANALISI E VALUTAZIONE AMBIENTALE4**

- 1 Identificazione del complesso IPPC4
- 2 Inquadramento urbanistico e territoriale dell'installazione IPPC5
- 3 Stato autorizzativo ambientale dell'installazione gestita da Ricupoil S.r.l.6
- 4 Iter istruttorio finalizzato al rinnovo dell'A.I.A. e al riesame alla luce dei contenuti della Decisione 2018/1147/Ue7
- 5 Mantenimento del sistema di gestione ambientale - ISO 14001:201512
- 6 Descrizione del ciclo produttivo12

- 6.1 Descrizione dell'impianto13
- 6.2 Descrizione del ciclo produttivo14
  - 6.2.1 Identificazione rifiuti che si intendono gestire nel complesso IPPC14
  - 6.2.2 Ciclo di lavorazione G1: gestione rifiuti liquidi oleosi15
  - 6.2.3 Ciclo di lavorazione G2: gestione rifiuti liquidi acquosi18
  - 6.2.4 Ciclo di lavorazione G3: gestione rifiuti in colli (fusti / cisternette / cassoni / big bags)20
  - 6.2.5 Ulteriori modalità di gestione dei rifiuti22
  - 6.2.6 Modifiche gestionali richieste contestualmente al riesame/rinnovo dell'AIA27
  - 6.2.7 Procedura di omologa dei rifiuti in ingresso e in uscita27
  - 6.2.8 Sistema di tracciabilità interna dei rifiuti29
  - 6.2.9 Materie prime29
  - 6.2.10 Movimentazione delle materie prime e dei rifiuti30
  - 6.2.11 Gestione rifiuti prodotti30
  - 6.2.12 Manutenzione impianti33
  - 6.2.13 Laboratorio di controllo33
  - 6.2.14 Utilizzo dell'acqua33
- 6.3 Sezione emissioni in atmosfera34
  - 6.3.1 Descrizione dell'assetto emissivo34
  - 6.3.2 Applicazione BAT – Best Available Techniques al settore emissioni in atmosfera36
- 6.4 Sezione gestione acque e scarichi idrici40
  - 6.4.1 Emissioni acque reflue e sistemi di contenimento40
  - 6.4.2 Approvvigionamento idrico40
  - 6.4.3 Gestione delle acque meteoriche di dilavamento41
  - 6.4.4 Applicazioni delle BAT - Best Available Techniques al settore gestione acque43
- 6.5 Sezione acustica ambientale48
  - 6.5.1 Applicazioni delle BAT - Best Available Techniques al settore acustico49
- 6.6 Sezione energia49
  - 6.6.1 Produzione di energia49
- 7 Attività connesse con la chiusura, messa in sicurezza, bonifica e ripristino del sito industriale51
- 8 Valutazione integrata degli inquinamenti e applicazione dei contenuti tecnici della DECISIONE Ue 2018/114752
  - 8.1 Conclusioni generali sulle BAT52

## **PARTE SECONDA - LIMITI E PRESCRIZIONI59**

- 1 Prescrizioni di carattere generale59
  - 8.2 Prescrizioni generali in applicazione dei criteri di cui alla Decisione Ue 2018/114762
- 9 Prescrizioni di settore66

- 9.1 Sezione gestione rifiuti66
  - 9.1.1 Prescrizioni relative alle caratteristiche quali – quantitative dei rifiuti in ingresso66
  - 9.1.2 Procedure di accettazione ed omologa dei rifiuti in ingresso68
  - 9.1.3 Prescrizioni relative ai controlli della radioattività sui rifiuti in ingresso (RAEE e rottami ferrosi)73
  - 9.1.4 Tracciabilità dei rifiuti in impianto74
  - 9.1.5 Prescrizioni relative allo stoccaggio dei rifiuti ed attività di pre-trattamento75
  - 9.1.6 Prescrizioni sull'attività di miscelazione dei rifiuti79
  - 9.1.7 Prescrizioni sui carichi di rifiuti in uscita dall'impianto83
- 9.2 Prescrizioni relative alla garanzia finanziaria84
- 9.3 Prescrizioni in merito al monitoraggio delle acque sotterranee e dei suoli85
- 9.4 Sezione gestione acque e scarichi idrici87
  - 9.4.1 Quadro delle prescrizioni87
- 9.5 Sezione emissioni in atmosfera89
  - 9.5.1 Quadro dei limiti89
  - 9.5.2 Quadro dei monitoraggi89
  - 9.5.3 Quadro delle prescrizioni89
- 9.6 Sezione acustica90
  - 9.6.1 Quadro dei limiti90
  - 9.6.2 Quadro dei monitoraggi90
  - 9.6.3 Quadro delle prescrizioni90
- 9.7 Sezione energia92

## PARTE PRIMA - ANALISI E VALUTAZIONE AMBIENTALE

### 1 Identificazione del complesso IPPC

Denominazione azienda	RICUPOIL - OLI MINERALI DI RICUPERO S.r.l.
Via	Laiasso, 1 r
Comune	GENOVA
Codice fiscale	00260400106

Codice attività economica principale NACE del complesso IPPC	E 38.02.02
--	------------

Codice attività economica principale ISTAT del complesso IPPC	46.77.2
---	---------

N° Attività	Descrizione attività	Codice IPPC	Codice NOSE	Sottoclassificazione IPPC
1	Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, lettere c) e d) <sup>1</sup>	5	105.14 <sup>2</sup>	5.1
2	Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al p.to 5.4, prima di una delle attività elencate ai p.ti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg al giorno, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti	5		5.5
3	Stoccaggio e commercializzazione gasolio	Attività non IPPC		

La Società è iscritta al registro delle imprese presso la C.C.I.A.A. di Genova n. 191607.

Il legale rappresentante e Presidente del Consiglio di Amministrazione della Società è il Sig. Giorgio Alberti, nato a Genova il 25.10.1969 (C.F. LBRGRG69R25D969B).

L'attività che la Società Ricupoil S.r.l. svolge presso l'installazione di via Laiasso 1r in Genova, consiste nella gestione di un impianto di stoccaggio e operazioni preliminari su oli e rifiuti contenenti oli (R12, R13) nonché di stoccaggio e operazioni preliminari su rifiuti pericolosi e non pericolosi (D13, D14, D15, R12 e R13).

1 "c) dosaggio o miscelatura prima di una delle attività di cui ai p.ti 5.1 e 5.2;

d) ricondizionamento prima di una delle altre attività di cui ai p.ti 5.1 e 5.2"

2 NOSE 105.14: "Rigenerazione/recupero di materie di rifiuto"

L'Azienda rientra nel gruppo dei complessi IPPC per il trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi con capacità di oltre 10 tonnellate al giorno (punto 5.1 dell'allegato VIII del Titolo III-bis della Parte Seconda del D. Lgs. n. 152/2006 e ss.mm.ii.)

## **2 Inquadramento urbanistico e territoriale dell'installazione IPPC**

- Lo stabilimento RICUPOIL S.r.l. è ubicato a Genova in Via Laiasso, 1r.
- Gli immobili dove viene esercitata l'attività sono censiti al N.C.T. del Comune di Genova, sezione 1°, foglio 10 allegato A con il mappale 775; gli immobili summenzionati risultano altresì censiti al C.E.U. di detto Comune sezione STA, foglio 28 mappale 369 sub. 2 e 3.

Secondo il vigente P.U.C. del Comune di Genova l'attività esercitata dalla Società RICUPOIL S.r.l. nell'insediamento di Via Laiasso, ricade in due diverse zone con differenti funzioni ammesse:

- la porzione di area sviluppata e compresa tra la proiezione del viadotto autostradale fino al confine a valle (lato mare), ricade nel distretto 23 VOLPARA, con le seguenti funzioni ammesse:  
*“attività logistiche e direzionali di aziende di servizi urbani, direzionali, industria e artigianato limitatamente alle attività indicate all’Art.12 comma 7.2 lett. A) e B) delle norme generali, Terziario avanzato, impianti produttivi e servizi speciali e tecnologici connessi alle aziende presenti, purché compatibili con gli insediamenti urbani circostanti”;*
- la porzione ricompresa tra la proiezione del viadotto autostradale e in confine con la Via Laiasso (lato monti), ricade in Ambito di riqualificazione Urbanistica Produttivo-Urbano AR-PU, avente le seguenti funzioni ammesse:  
*“Principali, industria e artigianato (Lett. A e B – punto 7.2 Art.12 delle norme generali), logistica (Lett. A e B –punto 7.3 Art.12 delle norme generali), terziario avanzato, depositi e commercio all’ingrosso, strutture ricettive alberghiere, servizi speciali, impianti per la produzione di energia da fonti rinnovabili;*  
*Complementari, servizi di uso pubblico, residenza, esercizi di vicinato, servizi privati, rimessaggi e connettivo urbano escluso: sale da gioco polivalenti, sale scommesse, bigo e simili;*  
*Limitatamente agli edifici esistenti: medie strutture di vendita, grandi strutture di vendita di generi non alimentari, nei limiti indicati per gli interventi sul patrimonio edilizio esistente”.*

Per quanto riguarda la porzione di area sottostante il viadotto autostradale meglio definita SIS-I, già ricompresa nel distretto 23 VOLPARA, le funzioni ammesse sono le seguenti:

*“negli immobili o porzioni immobiliari funzionalmente indipendenti dall’infrastruttura e negli immobili e nelle aree sottostanti i viadotti, le funzioni principali e complementari ammesse, corrispondono a quelle dell’ambito di conservazione o riqualificazione prevalente al contorno dell’infrastruttura”.*

I vincoli presenti sull'area sono i seguenti:

Vincoli/criticità	SI	NO
Vincolo paesistico Ambientale		X
Vincolo Idrogeologico	X	
Area esondabile		X
Carsismo		X
Area sismica zona 3b	X	
Altri (specificare)	---	---

Entro 200 m dal perimetro del complesso IPPC sono presenti:

Tipologia	SI	NO
Attività produttive	X	
Case di civile abitazione	X (un solo condominio)	
Scuole, ospedali, etc.		X
Impianti sportivi e/o ricreativi		X
Infrastrutture di grande comunicazione	X	
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	X	
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc.	X	
Riserve naturali, parchi, zone agricole		X
Pubblica fognatura	X	
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	X	
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kV	X	
Altro	---	---

L'area sulla quale insiste l'insediamento RICUPOIL è classificata in classe acustica VI – area esclusivamente industriale.

### 3 Stato autorizzativo ambientale dell'installazione gestita da Ricupoil S.r.l.

In conformità alla normativa ambientale vigente, la Società è titolare di autorizzazione integrata ambientale rilasciata con Provv. dir.<sup>le</sup> della Provincia di Genova n. 84 del 9 gennaio 2012, successivamente modificato ed aggiornato con i seguenti provvedimenti:

- Provv. dir.<sup>le</sup> n. 5591 del 04/12/2013: modifica non sostanziale A.I.A. relativa alla variazione della procedura di omologa dei rifiuti in ingresso/uscita;
- Provv. dir.<sup>le</sup> n. 2153 del 28/05/2015: aggiornamento A.I.A. relativo la Relazione di riferimento, di cui

all'art. 29-ter, comma 1 – lettera m) della Parte II del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i.;

- Atto dir.<sup>le</sup> n. 2957 del 03/11/2016: modifica ed aggiornamento A.I.A. relativo all'esenzione obbligo di analisi di classificazione della pericolosità di alcuni codici CER;
- Atto dir.<sup>le</sup> n. 486 del 01/03/2017: rettifica dell'Atto Dirigenziale n. 2957/2016, ai fini della modifica non sostanziale A.I.A. relativa al comparto rifiuti;
- Atto dir.<sup>le</sup> n. 851 del 12/04/2019: modifica non sostanziale A.I.A. relativa all'inserimento nuovi codici CER e integrazione classi di pericolo;
- Atto dir.<sup>le</sup> n. 1559 del 19/07/2021: modifica non sostanziale A.I.A. relativa all'installazione del decanter ed inserimento nuovi CER
- Atto dir.<sup>le</sup> n. 2315 del 05/11/2021: rettifica dell'Atto Dirigenziale n. 1559/2021, ai fini della modifica non sostanziale A.I.A. relativa al comparto rifiuti.

Con l'istanza di rinnovo dell'AIA vigente si vanno a sostituire integralmente tutti i titoli autorizzativi rilasciati a Ricupoil S.r.l. e sopra elencati.

Inoltre, si mantiene valida la nota prot. n. 423 (50427) del 31.03.2006 il Settore Valutazione di Impatto Ambientale della Regione Liguria aveva a suo tempo comunicato l'esclusione dalla procedura di V.I.A. degli interventi di modifica impiantistica effettuati nel corso degli anni 2010-2011 che avevano comportato l'ammodernamento e la sostituzione del parco serbatoi di stoccaggio ed altre attività.

In merito alla possibilità di superamento della soglia di 10 t/g dello stoccaggio di rifiuti pericolosi, con nota prot. n. PG/2011/60813 del 11.05.2011 la Regione Liguria aveva confermato l'esclusione dalla procedura di V.I.A. a condizione che non fosse ulteriormente aumentata la potenzialità dell'impianto.

L'installazione Ricupoil non presenta attività soggette agli adempimenti di cui al D. Lgs n. 105/2015 (cd. "Seveso III").

#### **4 Iter istruttorio finalizzato al rinnovo dell'A.I.A. e al riesame alla luce dei contenuti della Decisione 2018/1147/Ue**

L'istanza di riesame con valenza di rinnovo - anche ai fini tariffari - dell'autorizzazione integrata ambientale vigente, è stata presentata dalla Società Ricupoil S.r.l. con nota assunta al protocollo della Città Metropolitana di Genova con il n. 59291 del 01/12/2021, ai sensi degli artt.29-octies, comma 2, lett. b e 29-nonies del Titolo II-bis della Parte Seconda del D. Lgs. n.152/2006 e s.m.i..

Contestualmente viene riesaminata la situazione tecnico-gestionale dell'installazione Ricupoil alla luce di quanto previsto dalla Decisione della Commissione 2018/1147/UE (Adozione conclusioni BAT per le attività di trattamento dei rifiuti – Direttiva 2010/75/UE) che ha determinato la necessità di verifica dell'applicazione delle migliori tecniche disponibili presso l'installazione sita in Via Laiasso, 1/r – 16141 (GE).

L'istanza è stata presentata dalla Società Ricupoil S.r.l. in osservanza di quanto disposto con Atto Dir.<sup>le</sup> n. 257 dell'11.02.2021 che ha stabilito le scadenze per la presentazione delle istanze di riesame delle A.I.A.

degli impianti di trattamento rifiuti ricadenti sul territorio metropolitano in recepimento dei contenuti di cui alla Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio.

Infatti, ai sensi dell'art.21, paragrafo 3 della Direttiva 2010/75/UE, entro 4 anni dalla data di pubblicazione delle decisioni sulle conclusioni sulle BAT (GUUE del 17.08.2018), l'Autorità competente è tenuta a riesaminare e, se necessario, aggiornare tutte le condizioni di autorizzazione, garantendo la conformità dell'installazione alle BAT ed alle condizioni poste dal rinnovato titolo autorizzativo.

Con l'istanza, l'Azienda ha inoltrato richiesta di introdurre una modifica non sostanziale al proprio impianto attinente all'inserimento della possibilità di triturazione di ulteriori due tipologie di rifiuti che è stata positivamente valutata nel corso del procedimento di riesame/rinnovo dell'AIA.

Con nota della Città Metropolitana n. 64826 del 30.12.2021 è stato avviato il procedimento di riesame con valenza di rinnovo dell'AIA.

Ai sensi dell'art. 29-quater del D. Lgs. n.152/2006 ss.mm.ii., l'Autorità competente ha provveduto ad adempiere agli obblighi di pubblicazione inserendo sul proprio sito web istituzionale l'annuncio relativo al procedimento *de quo* per un periodo di tempo superiore a 30 giorni. In esito all'informativa pubblica non sono pervenuti riscontri da parte di soggetti a vario titolo interessati dall'istanza.

Con nota della Città Metropolitana n. 2967 del 20.01.2022 è stata convocata per il 11.03.2022 la prima conferenza dei servizi per la disamina della documentazione presentata.

La conferenza dei servizi del 11.03.2022 si è conclusa con una richiesta di integrazioni tecniche all'Azienda che ha fornito riscontro in data 23.05.2022 con prot. CM n.27526.

Con nota della Città Metropolitana prot. n°30817/22 del 09/06/2022 è stata convocata per il 22 giugno 2022 la seconda conferenza dei servizi per la valutazione conclusiva dell'istanza.

Confermando quanto già deciso nel corso della riunione dell'11 marzo 2022, con nota della Città Metropolitana n°34803 del 29/06/2022 è stata convocata una terza seduta di conferenza a necessario completamento della riunione dell'11.03.2022.

In data 06.07.2022 si è svolta la conferenza dei servizi che ha completato la disamina della documentazione e consentito di approvare (con prescrizioni) il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale.

La Conferenza ha approvato con prescrizioni il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale e la valutazione della conformità dell'installazione Ricupoil ai contenuti della Decisione 2018/1147/UE.

Il PMC definitivo è stato trasmesso da Arpal a Città Metropolitana con nota assunta al protocollo con il n. 37021 in data 11.07.2022.

Già nel corso della conferenza, la Società rappresentava come “critica” la richiesta di stampa delle pesature dei carichi di rifiuti in ingresso all’impianto, mentre l’Autorità competente asseriva che la scontrinatura fosse oramai prassi consolidata nell’ambito sia delle AIA che delle AU rilasciate a tutti gli impianti ricadenti sul territorio di propria competenza.

In particolare, come riportato nel verbale di conferenza, *“in merito alla prescrizione relativa alla scontrinatura dei carichi di rifiuti in ingresso all’impianto, la Società fa presente che tale onere applicato alla microraccolta sarebbe di difficile gestione e complicherebbe le operazioni di ingresso dei carichi perché ne allungherebbe i tempi e le successive incombenze amministrative. La responsabile di procedimento precisa che tale prescrizione si rende necessaria per consentire agli enti di controllo la possibilità di accertare l’effettiva pesata dei carichi per ogni FIR in ingresso. Da tempo la Città metropolitana impartisce anche tale prescrizione a tutti gli impianti di gestione rifiuti, ricadenti in AIA o in autorizzazione ex art.208 del D. Lgs. n. 152/2006. La Società ribadisce che sarebbe un onere non sostenibile per l’alto numero di carichi quotidianamente in ingresso all’impianto il cui peso rilevato con transpallet viene annotato manualmente dall’operatore sul FIR, mentre la pesa a terra per i carichi su motrice vengono scontrinati in automatico. Ancora differente la problematica sulla raccolta oli con la medesima autobotte dove la pesata è complessiva all’ingresso del mezzo e non separabile nelle singole aliquote costituenti il carico.”* Città metropolitana si è resa disponibile a valutare eventuali modalità alternative che consentano l’ottenimento del medesimo risultato della scontrinatura delle pesate, ferma restando la necessità di fornire uno strumento di verifica agli enti di controllo.

Come definito in sede di conferenza dei servizi, l’Autorità competente ha inviato alla Società, via mail, la bozza di relazione tecnica comprensiva di tutti i comparti ambientali trattati nel corso di conferenza, al fine di una revisione della parte descrittiva ed autorizzativa della relazione stessa e di lettura ponderata delle prescrizioni impartite. Alla Società era stata data facoltà di far pervenire eventuali osservazioni entro 10 giorni dal ricevimento del file editabile, anche presentandole nel corso di un incontro tecnico informale, come richiesto dalla Società.

L’incontro tecnico informale con presentazione delle osservazioni da parte della Società è intercorso in data 28.07.2022 e, tra le altre cose è stata ribadita la criticità ad inserire nella propria gestione la scontrinatura delle pesate, senza proporre alternative al riguardo, se non ribadendo di ritenere sufficiente l’annotazione del peso su FIR da parte dell’operatore Ricupoil.

Successivamente la Società ha fatto pervenire a Città Metropolitana di Genova una nota, assunta al protocollo dell’Ente con il n. 41446 del 03.08.2022, i cui contenuti attengono alla fase finale del procedimento di riesame con valenza di rinnovo della vigente autorizzazione integrata ambientale ed alle problematiche connesse alla richiesta di scontrinatura dei carichi in ingresso all’impianto.

Con nota n. 42270 del 08.08.2022 la Città Metropolitana ha fornito riscontro all’Azienda specificando quanto segue:

In ordine all'affermazione della Società che sottolinea *“l’oggettiva gravosità delle innumerevoli prescrizioni contenute nella bozza di AIA in corso di emanazione, ha ritenuto, anche in forza di quanto concordato di accettarne il contenuto”*, si evidenzia che:

- lo schema di AIA presentato in conferenza dei servizi ricalca in buona parte quello della vigente AIA, integrata con le necessarie prescrizioni derivanti dall'applicazione della Decisione 2018/1147/Ue e con gli aggiornamenti di talune parti, come quelle sui controlli radiometrici sui rifiuti, o sulle miscele, o sulla pesatura, o alcune altre;
- l'Autorità competente detiene l'onere di disporre le prescrizioni necessarie a garantire l'applicazione delle norme in materia ambientale e a consentire l'espletamento dei controlli sulla piena e corretta applicazione delle norme stesse.

Pertanto la valutazione integrata degli inquinamenti potenziali e reali derivanti dall'attività di gestione rifiuti tiene conto delle caratteristiche peculiari dell'installazione Ricupoil, della sua gestione e anche delle esigenze manifestate dalla Società in sede di istruttoria, sia durante le conferenze dei servizi, sia durante incontri di confronto tecnico, svoltisi durante il procedimento.

Per quanto riguarda le obiezioni sollevate rispetto alla prescrizione che prevede la stampa degli scontrini di pesata dei rifiuti in ingresso all'impianto, in aggiunta e/o in sostituzione della semplice annotazione del peso sui registri di carico e scarico e sul FIR, nella sopracitata nota era stato precisato quanto segue:

- a) la prescrizione mira non già a dare attuazione alle disposizioni di legge che prevedono l'obbligo di pesata, quanto piuttosto a fornire uno strumento agli enti preposti ai controlli per verificare l'ottemperanza all'obbligo di pesata stessa, che fornisca un dato oggettivo e non soggetto ad errore se non a quello strumentale, a differenza di una semplice annotazione manuale da parte dell'operatore Ricupoil.
- b) A riscontro dell'eccezione sollevata in merito al tempo suppletivo necessario a procedere alla scontrinatura delle pesate che, a detta di codesta Società, renderebbe *“non più sostenibile l'attività lavorativa”* e *“un aggravio dei costi di gestione non sopportabili per Ricupoil”*. Da quanto dichiarato dalla Società, attualmente l'operatore incaricato della pesata provvede a:
  - (a) Individuare il carico, abbinato ad ogni singolo FIR.
  - (b) Trasferire il carico sul sistema di pesata ritenuto più idoneo tra quelli in uso presso Ricupoil.
  - (c) Effettuare la pesatura.
  - (d) Annotare il dato manualmente.
  - (e) Rimuovere il carico dalla pesa per destinarlo a stoccaggio.
  - (f) Consegnare dell'annotazione agli uffici preposti per la registrazione del dato e per le successive incombenze di legge (FIR, registro di carico e scarico).

La prescrizione inciderebbe solo sul sopraelencato punto (d) laddove in luogo dell'annotazione manuale del dato, si provvederebbe ad impartire il comando di stampa per l'emissione dello scontrino di pesa. Non si comprende quindi né l'aggravio in termini di tempo per eseguire l'operazione, né l'onerosità di questa variazione della gestione dei rifiuti in ingresso. Se la sostituzione dell'annotazione con la stampa, questa si concretizzerebbe in pochi secondi ad

operazione ed in pochi minuti nell'arco della giornata lavorativa. Il che non comporterebbe certo una "insormontabile ragione di ostacolo all'evasione dell'obbligo così come imposto". Non pare inoltre ragionevole che la sostituzione di una annotazione manuale con una scontrinatura meccanica comporti la necessità di dotarsi di un dipendente aggiuntivo dedicato unicamente a questa necessità, considerato che tutte le fasi preliminari e successive alla pesatura dei carichi vengono comunque effettuate da Ricupoil e costituiscono la parte preponderante del tempo necessario ad ottemperare all'obbligo di legge della pesatura dei carichi di rifiuti.

- a) Considerate tutte le considerazioni precedenti, appare quantomeno eccessivo affermare che la richiesta di stampa degli scontrini di pesata *"comporterebbe (...) tutta una serie di criticità e problematiche tali da non rendere più sostenibile l'attività lavorativa"* pur tenendo conto della specifica realtà dell'impianto e dell'operatività dell'impianto in termini di numero di carichi in ingresso e di quanto altro illustrato da codesta Società con la nota trasmessa.

Nella nota si precisava inoltre che, nell'ambito di una fattiva collaborazione tra le parti e di un confronto tecnico che le procedure di AIA consentono, era stato chiesto alla Società di proporre una differente modalità di attestazione del dato di pesata che fosse agevole per la Società e che comunque soddisfacesse le necessità di controllo degli enti deputati. A ciò ha fatto seguito la nota n. 43205 del 12.08.2022 la quale non contiene soluzioni alternative.

Infine, si sottolineava che la prescrizione oggetto di contestazione è stata da tempo impartita dalla scrivente Autorità competente ad altri impianti di gestione rifiuti, soggetti sia alla disciplina IPPC, sia all'autorizzazione ordinaria ex art.208 del D. Lgs. n. 152/2006.

In conclusione, non si riteneva accoglibile la richiesta di codesta Società che la scrivente Amministrazione modificasse la prescrizione e, con spirito collaborativo, si concedeva sino a venerdì 12 c.m. per consentire di formulare una proposta gestionale alternativa alla scontrinatura, parimenti rispondente alle necessità di controllo dell'obbligo di legge relativo all'effettuazione delle pesate.

Con nota n. 44685 del 24.08.2022 è stata convocata una seduta di conferenza dei servizi per il 23.09.2022, finalizzata a valutare una variazione delle prescrizioni (così come approvate dalla precedente seduta di conferenza dei servizi) relativamente al sistema di pesatura dei carichi di rifiuti. Nell'ambito della medesima conferenza, l'Autorità competente ha ritenuto di recuperare un aspetto gestionale non adeguatamente trattato nel corso del procedimento ed attinente la gestione del CER 160104\* relativo ai veicoli fuori uso.

A riscontro della sopra citata nota, la Società Ricupoil ha fatto pervenire una nota (assunta al protocollo di Città Metropolitana di Genova con il n. 49328 del 21.09.2022) con la quale la Società comunica di aver predisposto l'istanza di autorizzazione ex art. 208 del D. Lgs. n. 152/2006 per la nuova unità locale in via Adamoli, con trasmissione all'Autorità competente in data 20.10.2022.

Valutato che la proposta della Società determinasse la necessità di intervento su alcune prescrizioni già approvate dalla conferenza dei servizi del 06.07.2022, è stato ritenuto necessario procedere alla convocazione di una nuova conferenza dei servizi per valutare e modificare le prescrizioni già approvate.

La conferenza del 23.09.2022 ha approvato alcune modifiche relative alle tempistiche per le scontrinate delle pesate dei rifiuti in ingresso/uscita dall'insediamento e relativamente alla gestione dei CER 160104\* e 160106.

Considerate le tempistiche intercorse tra la terza e la quarta conferenza dei servizi e quelle trascorse dalla quarta conferenza all'emanazione dell'Atto, si ritiene opportuno spostare il termine per la trasmissione di documentazioni e procedure inseriti nel comparto prescrittivo dal 31.10.2022 al 31.12.2022.

## **5 Mantenimento del sistema di gestione ambientale - ISO 14001:2015**

La Società Ricupoil ha rinnovato la certificazione del proprio sistema di gestione ambientale ISO 14001 in data 20.01.2022 con rilascio del certificato n. EMS-1710/S da parte di RINA Services S.p.A. (scadenza 21.01.2025).

In particolare, viene certificata la conformità del sistema di gestione ambientale Ricupoil alla norma ISO 14001:2015 per quanto attiene lo *“stoccaggio e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi; trasporto rifiuti e merci pericolose in ADR; bonifica, demolizione, sostituzione di serbatoi con rilascio di certificati gas free e di conformità; progettazione ed erogazione di bonifiche ambientali, comprese quelle riguardanti manufatti in amianto a matrice compatta; servizio autospurgo e disotturazione fognature. Intermediazione e commercio di rifiuti senza detenzione. Riciclaggio e recupero di batterie esauste al piombo acido”*.

La validità della certificazione è subordinata a sorveglianza periodica annuale da parte dell'ente certificatore ed al riesame completo del sistema di gestione con periodicità triennale.

In conformità alla vigente normativa, la certificazione ISO 14001 comporta una durata dell'autorizzazione integrata ambientale pari ad anni 12 ed una riduzione del 40 % della garanzia finanziaria che deve essere prestata a favore dell'Autorità competente al rilascio del titolo autorizzativo, ovvero della Città Metropolitana di Genova.

## **6 Descrizione del ciclo produttivo**

L'attività della RICUPOIL S.r.l. consiste principalmente nella gestione di un impianto di stoccaggio e operazioni preliminari su oli e rifiuti contenenti oli (R12, R13) nonché di stoccaggio e operazioni preliminari su rifiuti pericolosi e non pericolosi (D13, D14, D15, R12 e R13).

In generale lo stabilimento è attivo dal lunedì al venerdì dalle ore 7.00 alle ore 20.00; tuttavia svolgendo anche attività di pronto intervento ambientale, non si esclude che occasionalmente possano essere svolte attività in orario notturno e/o festivo.

I rifiuti gestiti all'interno dello stabilimento sono successivamente avviati, sempre come rifiuti, a recupero e/o smaltimento esterno.

RICUPOIL S.r.l. svolge anche l'attività, secondaria e complementare a quella principale, di stoccaggio e commercializzazione di prodotti petroliferi (attualmente, gasolio per autotrazione e per riscaldamento). Tale attività non rientra tuttavia tra quelle "IPPC" ed è oggetto di separata autorizzazione.

## 6.1 Descrizione dell'impianto

Nel corso del periodo 2009÷2010 la società ha realizzato, in conformità a quanto previsto dal D.M. n. 392/1996, una revisione/adeguamento degli impianti che ha comportato anche la realizzazione di un nuovo parco serbatoi destinati allo stoccaggio di oli esausti, emulsioni oleose e rifiuti contenenti oli.

Il parco serbatoi è costituito da:

- **N°5 serbatoi fuori terra, denominati TK01 - TK02 - TK03 - TK04 - TK05**, fissi, cilindrici a sviluppo verticale, realizzati in acciaio da ca. 50 m<sup>3</sup>/cad. di capacità nominale e ca. 45 m<sup>3</sup>/cad. di capacità massima, destinati allo stoccaggio di oli minerali esausti ed allo stoccaggio e separazione di emulsioni oleose e rifiuti contenenti oli, e da un ulteriore serbatoio fuori terra, denominato TK06, fisso a sviluppo verticale, in acciaio, da 10 m<sup>3</sup> di capacità nominale, e ca. 9 m<sup>3</sup> di capacità massima, per olio contaminato da PCB, di cui ai CER 130101\* e 130301\*.

I serbatoi TK01 - TK02 - TK03 - TK04 - TK05 sono collocati in un unico bacino di contenimento realizzato al di sotto del piano campagna, alla profondità utile di 3,5 m, avente una capacità di circa 320 m<sup>3</sup> realizzato in calcestruzzo, con pavimentazione sottoposta a trattamento superficiale di indurimento e verniciatura con prodotti resistenti agli oli minerali, dotata di pendenza verso il pozzetto cieco di captazione e rilancio.

Il bacino è inoltre dotato di tettoia e tamponato fino alla quota di 3,2 m fuori terra con pannelli resistenti agli oli minerali, al fine di rispettare le indicazioni del D.M. n. 392/96.

- **N°01 serbatoio TK06** è collocato in un bacino di contenimento, con volumetria pari a 38 m<sup>3</sup> con analoghe caratteristiche, ad eccezione del tamponamento (non necessario).
- Nel locale pompe sono installate n. 5 pompe per la movimentazione dei prodotti; le pompe sono di tipo fisso e all'interno di un bacino di contenimento realizzato in calcestruzzo con pavimentazione sottoposta a trattamento superficiale di indurimento e/o a verniciatura con prodotti resistenti agli oli minerali.

Il sistema di movimentazione dei prodotti è di tipo fisso con tubazioni in acciaio fuori terra e a vista.

- **N°02 serbatoi interrati denominati SI104 - SI105** sono destinati al contenimento delle acque-rifiuto non classificabili quali rifiuti oleosi.
- **N°01 serbatoio interrato SI106** è destinato alle acque provenienti dalla separazione acqua e olio e dalla separazione mediante centrifuga.
- **N°01 serbatoio SI107** è destinato allo stoccaggio delle acque meteoriche di dilavamento e/o lavaggio mezzi e piazzali.

Il volume geometrico totale dei serbatoi SI104, SI105, SI106 e SI107 è pari a 480 m<sup>3</sup> (4 x 120 m<sup>3</sup>).

- **N°01 serbatoio TK07**, fuori terra, fisso, cilindrico a sviluppo verticale, dotato di bacino di contenimento della capacità di ca. 10 m<sup>3</sup>, avente una linea fissa ed una pompa per la movimentazione del prodotto installate all'interno del bacino di contenimento; il serbatoio è destinato al contenimento dell'olio vegetale esausto.

- **N°01 serbatoio TK08**, A servizio della centrifuga recentemente installata, fuori terra, fisso, cilindrico a sviluppo verticale, della capacità di ca. 10 m<sup>3</sup>.
- **N°01 serbatoio interrato SI103** (17 m<sup>3</sup>) è destinato allo stoccaggio del gasolio per rifornimento dei mezzi di proprietà attraverso colonnina dedicata (distributore carburante).
- **N°02 serbatoi interrati SI108 e SI109** sono destinati allo stoccaggio, per la commercializzazione, di gasolio (non rifiuto). Il volume totale di detti serbatoi è pari a 216 m<sup>3</sup>.

Il gasolio in questione, da classificarsi quale materia prima, è acquistato presso impianti di produzione di prodotti petroliferi (raffinerie) e/o depositi commerciali. Il gasolio (non rifiuto) può altresì pervenire dallo svuotamento di serbatoi di proprietà di terzi, soggetti ad attività di manutenzione ed è destinato alla vendita. Per tale attività la società è in possesso di specifica autorizzazione allo stoccaggio ed alla commercializzazione.

Tutti i serbatoi interrati sono oggetto di pulizia e verifica periodica di integrità, mediante prove di tenuta, secondo quanto previsto dal PMC allegato.

I depositi coperti sono organizzati ed allestiti per la gestione dei rifiuti di volta in volta ritirati, i quali vengono stoccati in idonei contenitori dedicati ai diversi codici CER.

Ogni singolo contenitore è contraddistinto dallo specifico codice CER del rifiuto in esso contenuto quando presente, in quanto, data la discontinuità nel ritiro di alcuni CER e alle modeste dimensioni delle aree dedicate allo stoccaggio di tali rifiuti, l'azienda non ha ritenuto possibile prevedere l'individuazione nei depositi di spazi fissi e stabilmente definiti per i singoli CER.

Al fine di ridurre le volumetrie, al fine di contenere l'impatto del trasporto, e della gestione e ridurre gli oneri di smaltimento a carico dei produttori, alcuni rifiuti sono sottoposti a riduzione volumetrica con trituratore dedicato.

Tutti i materiali di risulta sono direttamente raccolti in idonei contenitori.

Nel caso dei rifiuti liquidi contenenti oli, i rifiuti sono recapitati in contenitori a tenuta realizzati con caratteristiche tali da consentire il recupero della fase liquida oleosa che viene ciclicamente trasferita ai serbatoi verticali di stoccaggio.

## **6.2 Descrizione del ciclo produttivo**

### **6.2.1 Identificazione rifiuti che si intendono gestire nel complesso IPPC**

I codici CER che l'Azienda gestisce nel proprio stabilimento sono:

- **ciclo di attività G1:** rifiuti oleosi, stoccati nel parco serbatoi (TK01 - TK02 - TK03 - TK04 - TK05 - TK06, TK08, SI106), soggetti alla disciplina prevista dal D.M. 392/96;
- **ciclo di attività G2:** rifiuti acquosi stoccati nei serbatoi interrati (SI104 - SI105 - SI107), prodotti all'interno dello stabilimento e/o da terzi destinati a smaltimento esterno;

- **ciclo di attività G3:** rifiuti diversi gestiti nelle aree Deposito, nel serbatoio TK07 e nei cassoni.

Per i rifiuti elencati nelle tabelle degli **allegati A, B e C** la Società svolge operazioni di:

- messa in riserva e deposito preliminare (operazioni R13, D15)
- operazioni preliminari al recupero e/o allo smaltimento (operazioni R12, D13, D14) quali cernita, separazione, pressatura, triturazione, miscelazione, raggruppamento, ri-confezionamento, l'essiccazione, il condizionamento, filtrazione, finalizzate a rendere più sicuro e/o efficiente il recupero e/o lo smaltimento dei rifiuti.

Le attività preliminari di cui sopra sono svolte su aree attrezzate e se del caso con pedana mobile e/o bacini contenimento mobili dotati di grigliato e di sistema di raccolta degli eventuali sversamenti di rifiuti.

I tempi di stoccaggio di tutti i rifiuti oggetto della presente autorizzazione non sono superiori ad un anno con talune riduzioni dei tempi per i rifiuti putrescibili/fermentescibili, come da prescrizioni.

### **6.2.2 Ciclo di lavorazione G1: gestione rifiuti liquidi oleosi**

Caratteristiche generali del ciclo:

- a) il quantitativo massimo potenziale dei rifiuti gestiti nel ciclo è pari a 30.000 t/anno, espresso come sommatoria di tutti i CER gestiti nel ciclo in quanto, trattandosi sostanzialmente di impianto di gestione rifiuti prodotti da terzi, è possibile fare riferimento alle sole capacità degli impianti e non a singoli CER specifici;
- b) i rifiuti oleosi e le emulsioni oleose sono immessi negli stessi serbatoi e quindi miscelati (in deroga a quanto previsto dall'art. 187 del D. Lgs. n. 152/2006); da questa modalità di gestione sono esclusi i rifiuti contenenti PCB, gestiti e quindi stoccati a parte;
- c) a seguito di processo di decantazione all'interno dei serbatoi di stoccaggio oli ed emulsioni, eventualmente coadiuvato da sostanze disemulganti, si ottiene una separazione delle tre diverse componenti (oleosa, acquosa e sedimento). Queste componenti vengono gestite separatamente e, per tale motivo, le tre aliquote possono essere inviate ad impianti di recupero e/o a smaltimento con attribuzione di codici CER diversi da quelli in entrata all'impianto RICUPOIL;
- d) tutti i rifiuti liquidi con un contenuto di PCB superiore a 50 mg/kg, sono identificati con i codici CER 130101\* e 130301\* e, quando sfusi, sono stoccati solo all'interno del serbatoio TK06; se conferiti in colli, gli stessi sono stoccati nel Deposito 1;
- e) la quantità complessiva di oli ed emulsioni oleose che può trovarsi contemporaneamente all'interno dei serbatoi TK01 - TK02 - TK03 - TK04 - TK05 - TK06 – S1106 non sarà mai superiore a circa 354 m<sup>3</sup>;

### Rifiuti conferiti sfusi in ATB

I rifiuti liquidi oleosi conferiti presso l'impianto con automezzi di terzi o in disponibilità a RICUPOIL, sono scaricati nei serbatoi di stoccaggio dedicati TK01- TK02 - TK03 - TK04 - TK05 attraverso una vasca di travaso.

E' possibile effettuare, attraverso la stazione di pompaggio, l'omogeneizzazione e la miscelazione dei rifiuti oleosi all'interno di ciascun serbatoio, l'estrazione della fase acquosa, generatasi dalla decantazione, e il trasferimento della stessa ai serbatoi interrati dedicati per successivo smaltimento esterno.

E' altresì possibile il campionamento e il carico su automezzi attraverso appositi bracci di carico per l'avvio a trattamento, smaltimento o recupero esterno delle diverse fasi liquide.

Per migliorare l'efficienza della separazione olio-acqua possono essere impiegati reagenti specifici (disemulganti). Per questa fase di separazione gravimetrica in serbatoio si ritiene necessaria una valutazione dell'efficienza e del rendimento della separazione in caso di futuro utilizzo di prodotti chimici disemulganti (in oggi mai utilizzati) con acquisizione di dati relativi al rapporto acqua /olio per un semestre, sulla base dei quali elaborare una valutazione che costituisca anche la base per un'operatività che tenda al miglioramento della resa di separazione, da rendicontare nelle relazioni annuali.

L'alimentazione del serbatoio TK06, dedicato ai rifiuti contaminati, o potenzialmente contaminati, da PCB avviene con l'allaccio di tubazioni e pompe mobili essendo escluso dalla rete principale. Ad oggi, tale tipologia di rifiuti è pervenuta in Ricupoil unicamente in colli e pertanto il serbatoio TK 06 non è mai stato utilizzato.

### Rifiuti conferiti in colli (fusti / cisternette)

I rifiuti liquidi oleosi in colli conferiti presso l'impianto con automezzi di terzi o in disponibilità a RICUPOIL, sono scaricati mediante aspirazione e travaso nei serbatoi di stoccaggio dedicati (TK01 - TK02 - TK03 - TK04 - TK05) attraverso vasca di travaso che permette la gestione degli stessi in maniera analoga a quella indicata per i rifiuti sfusi in ATB.

La vasca di travaso è costituita da una stazione di scarico e filtrazione primaria, gestita da PLC, che permette lo smistamento dei rifiuti liquidi oleosi ai serbatoi dedicati.

I rifiuti, trasferiti alla vasca attraverso apposita pompa se conferiti in fusti/cisternette, o per caduta, se conferiti con autobotte, mediante un sistema di diffusori sono distribuiti uniformemente sulla superficie filtrante in modo da ridurre la velocità di scarico e quindi la formazione di aerosol.

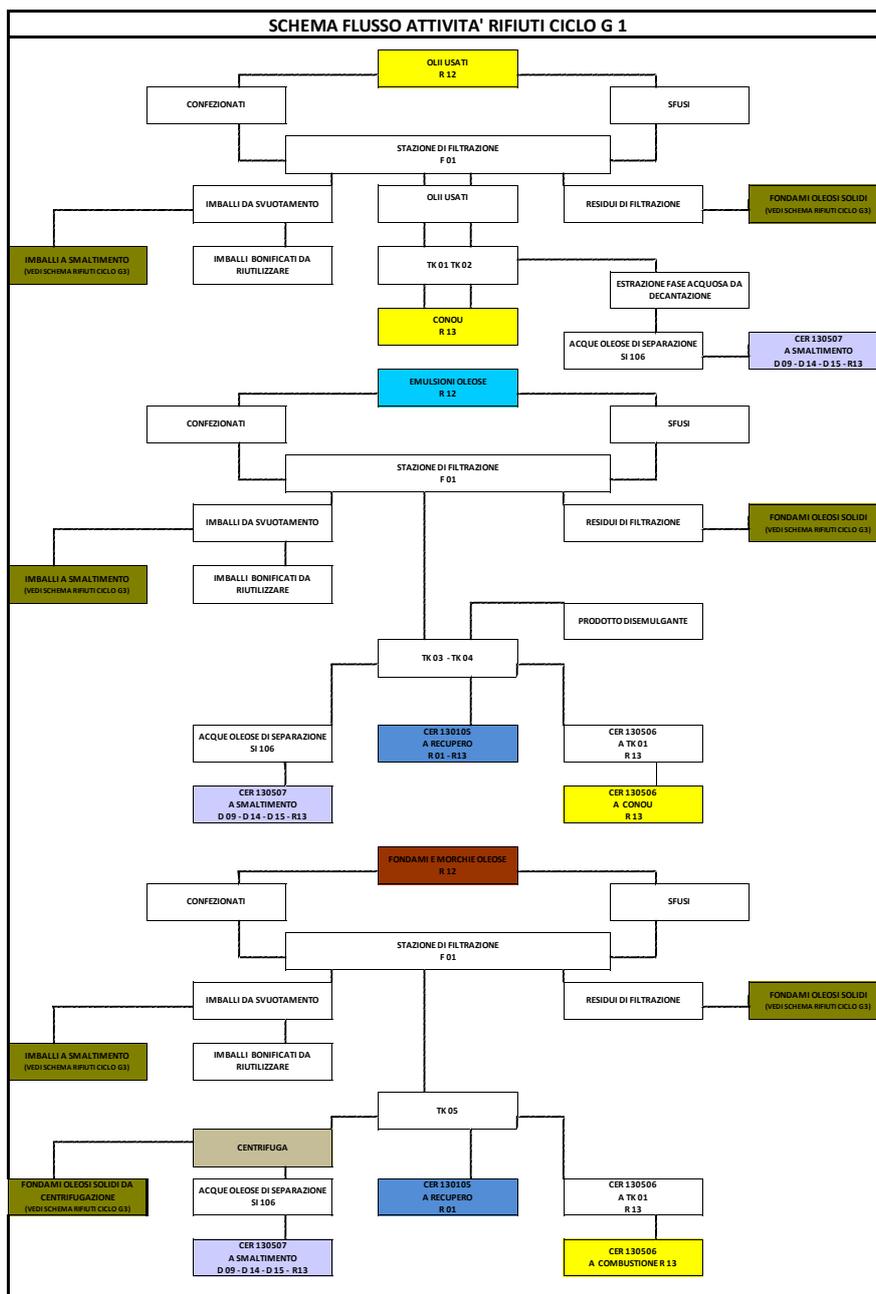
Dalla vasca, mediante pompa fissa, il rifiuto è avviato ai serbatoi.

Le emulsioni oleose, i fondami e le morchie sono trasferiti direttamente nei serbatoi mediante pompe dedicate con sistema di filtrazione in linea per mezzo di filtri a cestello, senza passare attraverso la vasca di travaso.

I rifiuti acquosi (ciclo G2) possono essere trasferiti nei serbatoi interrati direttamente mediante i bocchelli a vite o per mezzo del medesimo sistema di pompe utilizzato per le emulsioni oleose, attivando i necessari by-pass.

Presso l'impianto è stato installato un decanter per la separazione della fase fangosa (morchie) dalla fase liquida a matrice oleosa dei rifiuti oleosi conferiti a Ricupoil. La centrifuga, di tipo orizzontale a due fasi, consente la separazione della matrice fangosa dalla fase liquida a matrice oleosa dei rifiuti oleosi conferiti in impianto, con una capacità di trattamento variabile dai 3 ai 5 m<sup>3</sup>/h, a seconda della consistenza del refluo oleoso e della quantità di sedimenti in esso contenuti. La componente fangosa separata viene stoccata in appositi contenitori per poi essere avviata a smaltimento con CER 160708\* (previa caratterizzazione, come da PMC), mentre la fase liquida viene avviata tramite linea dedicata al serbatoio interrato SI106 dove, dopo decantazione, viene separata la parte oleosa, inviata ai serbatoi TK 1-2-3-4, mentre la fase acquosa viene inviata a smaltimento presso impianti terzi.

In particolare, nella centrifuga vengono trattati i rifiuti caratterizzati da un elevato contenuto di residuo solido che non si separerebbe con il mero processo di separazione naturale in serbatoio che avviene per via gravimetrica senza ausilio di calore. La centrifugazione consente di velocizzare ed ottimizzare l'estrazione del residuo e non interviene nella separazione acqua / olio. Alla luce delle richieste di gestione della qualità del prodotto in uscita, previsto dalle BAT, si ritiene che questa fase possa essere esentata da una valutazione del rendimento di separazione e di successiva valutazione tecnica che contempli anche un miglioramento dell'efficienza nel tempo, in quanto non interviene nel processo di separazione acqua / olio, ma unicamente in una fase prodromica alla separazione naturale in serbatoio per la rimozione del residuo solido.



### 6.2.3 Ciclo di lavorazione G2: gestione rifiuti liquidi acquosi

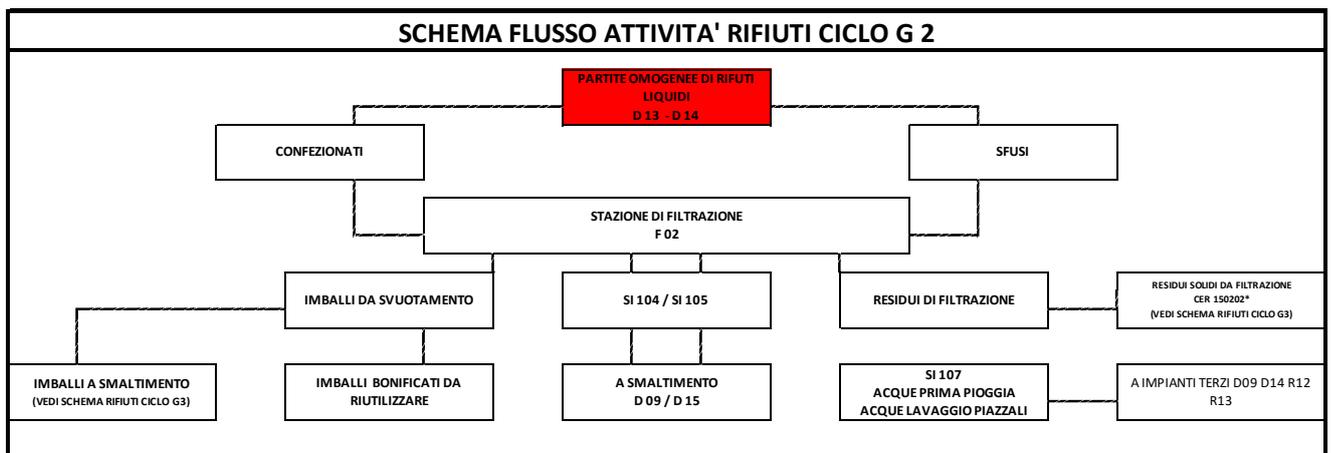
Caratteristiche generali del ciclo:

- c) il quantitativo massimo potenziale dei rifiuti gestiti nel ciclo è pari a **15.000 t/anno**, espresso come sommatoria di tutti i CER gestiti nel ciclo in quanto, trattandosi sostanzialmente di impianto di gestione rifiuti prodotti da terzi, è possibile fare riferimento alle sole capacità degli impianti e non a singoli CER specifici;
- d) la quantità complessiva di rifiuti acquosi che può trovarsi contemporaneamente nel deposito all'interno dei serbatoi interrati SI104- SI105 – SI107, non sarà mai superiore alla capacità totale dei serbatoi pari a

circa **360 m<sup>3</sup>** (i singoli serbatoi potranno contenere di volta in volta rifiuti acquosi identificati da un solo codice CER tra quelli autorizzati).

Per quanto concerne la gestione dei serbatoi interrati:

- il serbatoio SI107 è dedicato allo stoccaggio dei rifiuti contraddistinti dal CER 130507\*, ovvero delle acque di prima pioggia e di dilavamento, nonché alle acque di separazione olio/acqua;
- i serbatoi SI104 e SI105 sono dedicati allo stoccaggio di rifiuti acquosi contraddistinti da un singolo CER per serbatoio. Qualora si presentasse la necessità di variare i rifiuti contenuti negli stessi, sempre tra i CER rientranti tra quelli autorizzati, sarà tassativamente effettuato il completo svuotamento del serbatoio e la relativa bonifica, documentandone l'effettuazione.



#### **6.2.4 Ciclo di lavorazione G3: gestione rifiuti in colli (fusti / cisternette / cassoni / big bags)**

##### Caratteristiche generali del ciclo:

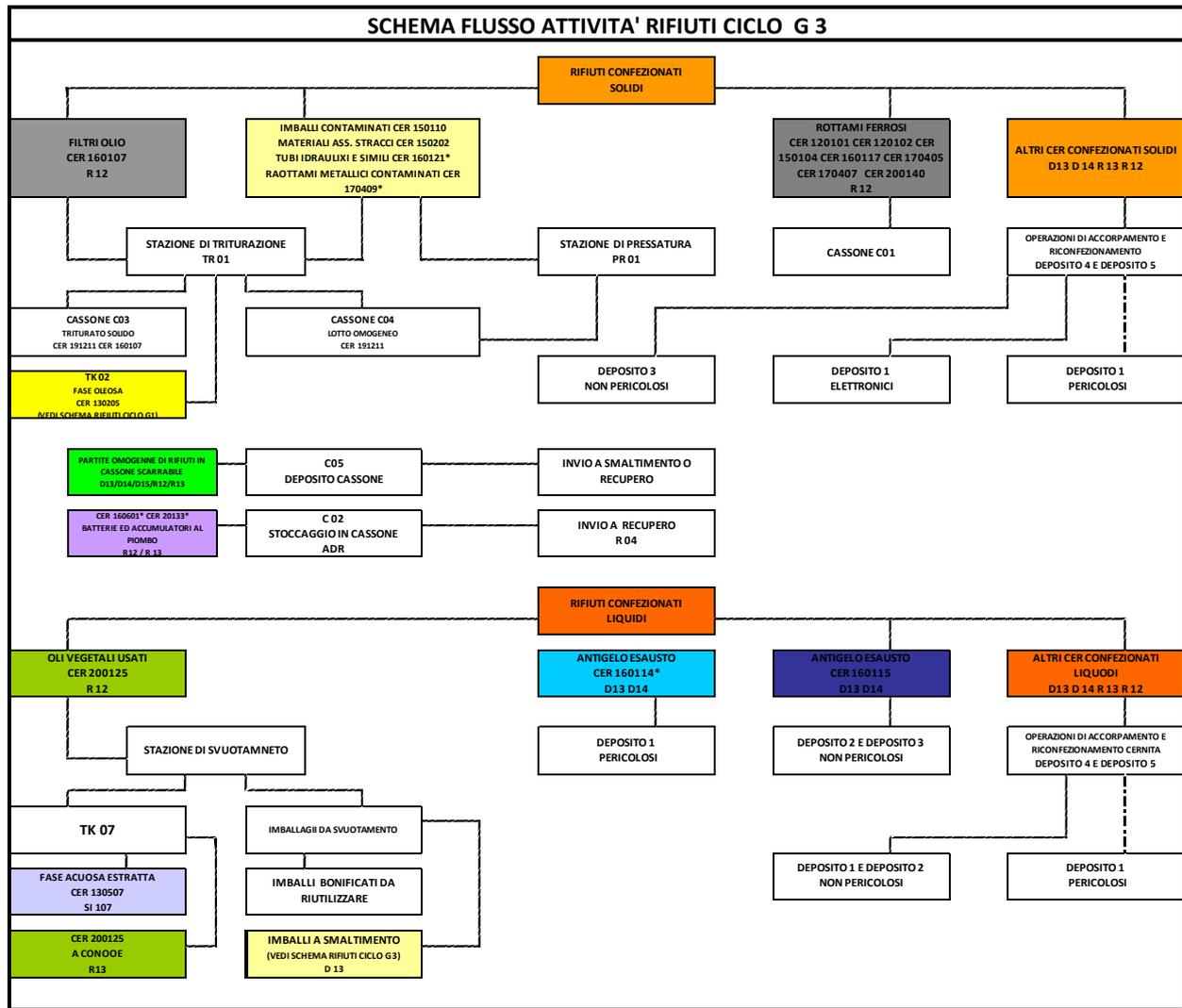
- b) il quantitativo massimo potenziale dei rifiuti gestiti nel ciclo è pari a **50.000 t/anno**, espresso come sommatoria di tutti i CER gestiti nel ciclo in quanto, trattandosi sostanzialmente di impianto di gestione rifiuti prodotti da terzi, è possibile fare riferimento alle sole capacità degli impianti;
- c) in riferimento ai rifiuti identificati con codice CER 150111\*, imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose compresi i contenitori a pressione vuoti, non verranno mai ritirati rifiuti contenenti amianto;
- d) i rifiuti sono stoccati nelle aree individuate da specifica segnaletica;
- e) la sistemazione dei contenitori nelle diverse zone potrà subire limitate variazioni connesse unicamente al loro spostamento durante le operazioni di incarramento/scarramento, nonché alle necessità di movimento degli autocarri adibiti al trasporto;
- f) tutti i contenitori dei rifiuti sono contraddistinti da apposita segnaletica relativa ai rifiuti in essi contenuti (contenente almeno il codice CER);
- g) i rifiuti generati a valle del ciclo produttivo sono conferiti a soggetti debitamente autorizzati per le ulteriori fasi di smaltimento e/o recupero;
- h) la quantità complessiva di rifiuti che può trovarsi contemporaneamente nel deposito, non sarà mai superiore a **300 m<sup>3</sup>**.

I rifiuti in colli in arrivo presso l'impianto, seguono differenti modalità di gestione a seconda della loro natura (per l'identificazione delle aree di stoccaggio fare riferimento alla planimetria in Allegato D):

- i rifiuti con codice CER 200125 - oli vegetali usati - conferiti presso l'impianto con automezzi di terzi o in disponibilità a RICUPOIL, sono pompati, per mezzo di idonea postazione di travaso e filtrazione adiacente e posizionata all'interno del bacino di contenimento del serbatoio di stoccaggio stesso, nel serbatoio dedicato (TK07), all'interno del quale è possibile l'estrazione della fase acquosa che si viene a creare per decantazione e il successivo trasferimento della stessa, mediante tubazione mobile al serbatoio interrato dedicato (SI106) per successivo smaltimento presso terzi;
- i rifiuti costituiti da rottami metallici ferrosi ed identificati con codici CER 120101, 120102, 150104, 170405, 170407, 160117 e 200140- conferiti presso l'impianto con automezzi di terzi o in disponibilità a RICUPOIL, dopo le verifiche radiometriche e le pesature, sono ribaltati mediante carrello elevatore in idoneo cassone scarrabile (C01), previo eventuale adeguamento volumetrico;
- i rifiuti con codici CER 160601\* e CER 200133\* - batterie al piombo - sono conferiti presso l'impianto in idonei cassoni in polietilene e dopo la fase di pesatura, mediante carrello elevatore, vengono ribaltati in idoneo cassone scarrabile, atto al contenimento e al trasporto di rifiuti pericolosi sfusi in ADR a tenuta stagna (C02), o, in subordine, stoccati all'interno di idonei cassonetti in polietilene e scaricati all'interno del cassone scarrabile, al momento del conferimento presso impianti terzi di recupero;

- i rifiuti con codice CER 160107\* - filtri olio/gasolio usati, conferiti presso l'impianto in fusti, previa pesatura, sono avviati con carrello elevatore dotato di girafusti in idoneo cassone scarrabile stagno da 30 m<sup>3</sup> (C03) dal quale, periodicamente, sarà recuperata l'eventuale fase oleosa rilasciata per decantazione. Detta fase viene avviata ai serbatoi di stoccaggio con le modalità descritte nella procedura relativa alla gestione dei rifiuti liquidi oleosi sfusi in ATB. Periodicamente il cassone scarrabile viene inviato presso destinatario autorizzato (centro recupero filtri olio/gasolio);
- i rifiuti con codici CER 150110\* e CER 150202\* - imballi e materiali assorbenti nonché i rifiuti con codice CER 161021\* e CER 170409\* conferiti all'impianto con automezzi di terzi o in disponibilità a RICUPOIL previa operazione di pesatura, cernita e accorpamento, sono avviati con carrello elevatore dotato di girafusti al processo di riduzione volumetrica mediante triturazione. Il triturato viene recapitato in un contenitore mobile e di qui in idoneo cassone scarrabile da 30 m<sup>3</sup> (C04). A seguito di tale procedimento i rifiuti stoccati all'interno del cassone di cui sopra sono identificati con il codice CER 191211\* - rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti contenenti sostanze pericolose. Medesima procedura è applicata anche gli imballi/contenitori impiegati per la raccolta dei rifiuti e non più idonei allo scopo.
- I rifiuti con codice CER 150110\* (fusti metallici contaminati da sostanze pericolose), sia prodotti da soggetti terzi conferitori che utilizzati durante le attività di raccolta, possono essere sottoposti ad attività di lavaggio e bonifica mediante l'impiego della stazione di lavaggio, costituita dalla macchina lava-fusti autorizzata ad effettuare il lavaggio non solo degli imballaggi destinati ad essere riutilizzati nelle operazioni di raccolta/trasporto rifiuti, ma anche dei rifiuti costituiti da imballaggi contaminati e identificati con il codice CER 150110\*.

Per tutti gli altri CER conferiti presso l'impianto in colli, previa operazione di pesatura, si procede, se del caso, al ricondizionamento, al disimballaggio, alla cernita e al riconfezionamento nonché all'accorpamento con altri rifiuti di medesima natura e CER, all'interno di contenitori idonei allo stoccaggio, in attesa di essere avviati a smaltimento/recupero esterno.



### 6.2.5 Ulteriori modalità di gestione dei rifiuti

I depositi chiusi indicati in planimetria come Deposito 1, destinato allo stoccaggio di rifiuti pericolosi, e Deposito 2, destinato allo stoccaggio di rifiuti non pericolosi, sono dotati di pavimentazione impermeabilizzata dotata di cordolature e pozzetti ciechi per la raccolta di eventuali sversamenti.

I contenitori dei rifiuti saranno inoltre dotati, se necessario, di bacini di contenimento.

Le attività preliminari sono svolte all'interno dei depositi chiusi su apposite pedane mobili/bacini contenimento mobili, attrezzate con grigliato e vasca di raccolta.

Sono esclusi da operazioni di manipolazione tutti i rifiuti con stato fisico solido polverulento. Per questi l'unica operazione compiuta in RICUPOIL è lo stoccaggio, senza alcuna operazione di manipolazione, in attesa di essere avviati a smaltimento/recupero presso terzi.

I serbatoi di stoccaggio impiegati nei cicli G1 e G2 sono dotati di sensori di livello e sistema di allarme per il troppo pieno; i livelli sono settati per un riempimento pari al 90 % della capacità geometrica dei serbatoi.

Ad esempio, per quanto riguarda i serbatoi da TK01 a TK05, il PLC garantisce la chiusura delle valvole di ingresso dei prodotti una volta raggiunta la capacità massima impostata e il contestuale arresto delle pompe, mentre per quanto riguarda i serbatoi interrati da SI104 a SI107, gli stessi sono dotati di sonde di livello che generano un allarme sonoro al raggiungimento del livello prefissato.

Nella procedura PSGQAS 7.1.3.2, è indicata la periodicità delle verifiche manutentive.

Per rifiuti potenzialmente odorigeni che potrebbero essere fonte di esalazione di odori molesti, quali ad esempio rifiuti biodegradabili e fanghi da depurazione acque reflue, non è previsto alcun trattamento.

I rifiuti in questione, se già debitamente imballati in ingresso all'impianto, saranno semplicemente accorpati senza modifiche o rimozioni dell'imballo primario e stoccati all'interno dei depositi coperti.

Il tempo di permanenza dei rifiuti potenzialmente odorigeni all'interno dell'impianto è attualmente di 5 gg lavorativi, ma le tempistiche verranno diversamente cadenzate dall'AIA, in funzione del tipo di gestione e di dispositivi ambientali in dotazione, anche per uniformità con analoghe disposizioni impartite ad impianti simili.

Per il CER 200301 – rifiuti urbani non differenziati, la Società gestisce tale CER destinandolo unicamente ad operazioni di stoccaggio in D15, senza manipolazione all'interno del sito. Tali rifiuti non derivano dalla raccolta da cassonetti stradali, ma da clienti privati che conferiscono abitualmente a Ricupoil altre tipologie di rifiuti ed ai quali la Società garantisce anche il ritiro di urbani, in quantitativi limitati (158.314 kg di 200301 dal 2016 al 2021).

Sempre nei 5 anni compresi tra il 2016 al 2021 sono stati movimentati presso Ricupoil 37.161 kg di rifiuti costituiti da veicoli fuori uso (CER 160104\* e 160106) sui quali Ricupoil non effettua alcuna attività di autodemolizione e provengono principalmente da verifiche istituzionali in ambito portuale, spesso costituiti da sole porzioni di veicoli. Sono destinati a mero R13 e non subiscono alcuna movimentazione né trattamento in impianto.

La zona contrassegnata C05 potrà essere adibita allo stoccaggio di un eventuale cassone scarrabile contenente rifiuti contraddistinti ed identificati con un unico CER, oggetto di autorizzazione.

Quest'area ha la finalità di permettere la ricezione e la gestione ottimale di singoli conferimenti che non necessitano attività di manipolazione all'interno dello stabilimento.

Gli imballi impiegati nella microraccolta ed ancora idonei al riutilizzo sono reimpiegati da Ricupoil per ulteriori ritiri di rifiuti con consegna "vuoto-per-pieno" con i produttori o per il trasporto di nuovi rifiuti. Qualora i contenitori (conferiti in ingresso come rifiuti da imballaggio – CER 150110\*) venissero ceduti a terzi per riutilizzo, attribuendo a questi un valore commerciale che andrebbe a soddisfare una specifica domanda ed un mercato esistente, dovranno essere gestiti secondo le disposizioni di cui all'art.184 – ter in tema di End of Waste.

Tra i rifiuti gestiti da Ricupoil S.r.l. aventi caratteristiche, anche solo potenziali, di elevata e media putrescibilità e sulla base di indicazioni per ciascun CER individuato delle modalità di stoccaggio previste in sito e della presenza di sistemi di abbattimento degli effluenti gassosi, la Società ha elaborato tre tabelle

stralcio derivanti dalle tabelle generali dei rifiuti conferiti in impianto che individuano i rifiuti ad alta putrescibilità / fermentescibilità, pur precisando che l'effettiva produzione di emissioni maleodoranti dipende anche dalla natura, dalla provenienza e dalle modalità di conservazione dei rifiuti stessi. Nel merito si ritiene necessario integrare il presente Atto con le tabelle suddette, costituenti **allegato 4**, e di regolamentare con prescrizioni le tempistiche di stoccaggio per tali rifiuti, a seconda che siano o meno stoccati in serbatoio sottoposto ad abbattimento degli effluenti, oppure no. Quanto sopra anche in analogia con le prescrizioni impartite ad altri impianti di stoccaggio rifiuti ricadenti nel territorio di competenza della Città Metropolitana di Genova.

In particolare, si ritiene che i criteri tecnici mutuati dal D.M. 08.04.2008 possano essere impiegati, per analogia, nei casi di stoccaggio di rifiuti ad alta, quanto rapida, putrescibilità e fermentescibilità quali sono i rifiuti urbani regolati dal D.M. citato, ma anche altri CER costituiti da materiale organico (che pertanto, di per sé, è soggetto a fenomeni di biodegradazione) e regolati con autorizzazioni ordinarie o con AIA.

Si utilizza, pertanto, il criterio temporale stabilito da tale norma per regolare la gestione di rifiuti aventi caratteristiche di alta biodegradabilità e conseguente sviluppo di emissioni odorigene, nei casi in cui lo stoccaggio non avvenga in ambiente confinato, quale un serbatoio, e con contestuale attivazione di dispositivi di contenimento delle emissioni suddette. Da ciò deriva l'applicazione delle seguenti tempistiche:

- Tempi massimi di stoccaggio presso Ricupoil è pari a 72 ore dal conferimento in impianto se stoccato in locale non sottoposto ad aspirazione e successivo trattamento degli effluenti gassosi, o se stoccato all'aperto.
- Tempo massimo di stoccaggio entro cui destinare a terzi i rifiuti costituiti da acque ed emulsioni oleose in ingresso all'impianto Ricupoil è pari a un anno dal conferimento in impianto per stoccaggi in serbatoio o locale confinato, a condizione che risultino sempre funzionanti i sistemi di contenimento degli inquinanti asserviti ai serbatoi, dotati di filtri a carboni attivi.
- Relativamente ai CER riconducibili agli scarti inutilizzabili per il consumo e la trasformazione si ritiene opportuno distinguere quei rifiuti che possono effettivamente generare odori da processi di biodegradazione più o meno rapida, naturale o indotta dalle condizioni di conservazione presso il produttore e/o presso Ricupoil (che devono osservare le tempistiche di stoccaggio anzidette) da quelli che invece sono scarti non deperibili per la natura stessa del prodotto (ad esempio acqua in bottiglia scaduta, bibite confezionate, ecc.): in quest'ultimo caso dovrà essere acquisita una dichiarazione del produttore circa la tipologia di alimento costituente il rifiuto che ne attesti la naturale e sistematica non putrescibilità e rispettare il tempo di stoccaggio massimo di un anno dal conferimento all'impianto Ricupoil.

Per completezza, si impartiscono prescrizioni e tempistiche anche per rifiuti costituiti da acque ed emulsioni oleose destinate a stoccaggio in serbatoio/decanter e per i rifiuti derivanti da tale fase, dunque prodotti da Ricupoil.

Per i rifiuti non inseriti in tabella All. 4 che dovessero generare anche solo occasionalmente odori riconducibili a fenomeni di biodegradazione, il tempo massimo di stoccaggio presso l'impianto dovrà seguire gli stessi criteri sopra individuati.

Per i rifiuti non inclusi nei punti precedenti si conferma la tempistica massima di stoccaggio già indicata nella vigente AIA, pari a un anno dal conferimento in impianto.

#### Pressatura dei contenitori

I fusti e le latte non più utilizzabili come contenitori sono pressati mediante una pressa collocata nei pressi della vasca di travaso ed al di sopra di una vasca per la raccolta di eventuali reflui oleosi, che sono trasferiti periodicamente nei serbatoi di stoccaggio.

#### Stazione di lavaggio fusti contaminati

Al fine di ottimizzare il riutilizzo degli imballaggi, in data 18/09/2012, prot. n. 113286, l'Azienda aveva comunicato la messa in esercizio della stazione di lavaggio dei fusti contaminati e dei rifiuti identificati con CER 15.01.10\* (rifiuti costituiti da imballaggi contaminati), posizionata, al coperto, su un pavimento grigliato installato sopra il bacino di contenimento del serbatoio TK6, ancorché la medesima sia dotata di una propria vasca di contenimento e così costituita:

- macchina lavafusti, costituita da pompa alta pressione, sistema voltafusti, ugelli per lavaggio, vasca di raccolta;
- n. 2 serbatoi metallici da 1 m<sup>3</sup> ciascuno, destinati al contenimento rispettivamente dell'acqua pulita di rete impiegata per il lavaggio e delle acque reflue di risulta dal lavaggio.

Le acque reflue di lavaggio sono raccolte preliminarmente nel serbatoio di 1 m<sup>3</sup>, adiacente la stazione di lavaggio, e quindi inviate al ciclo G2 con CER 12.03.01\*, con relativa annotazione e presa in carico sul registro di carico e scarico rifiuti. Le acque reflue di lavaggio sono sottoposte ad una caratterizzazione chimica analitica almeno annualmente e/o in caso di variazione sostanziale della natura dei rifiuti in ingresso al trattamento.

#### Trituratore imballaggi

Nella zona contrassegnata TR01 è localizzato il trituratore per gli imballaggi (fusti, lattine, etc.).

Il trituratore è costituito da una camera di macinazione dotata di due alberi rotanti muniti di lame circolari.

Il materiale da tritare è alimentato tramite una tramoggia, mentre il tritato cade per gravità all'interno di cassoni mobili sottostanti. Eventuali reflui oleosi sono raccolti e avviati ai serbatoi di stoccaggio.

#### Gestione CER 160104\* e 160106 – veicoli fuori uso

Per quanto attiene alla gestione sino ad oggi erroneamente autorizzata in AIA relativa al codice CER 160104\* - veicoli fuori uso, si ritiene che la stessa non sia autorizzabile in quanto la norma di settore (D. Lgs.

n. 209/2003 e ss.mm.ii.) non prevede la possibilità di conferimento di VFU ad impianti che non siano centri di raccolta all'uopo autorizzati. L'art. 5, comma 1 del citato Decreto prevede che *“il veicolo destinato alla demolizione è consegnato dal detentore ad un centro di raccolta, oppure, nel caso in cui il detentore intende cedere il predetto veicolo per acquistarne un altro, può essere consegnato al concessionario o al gestore della succursale della casa costruttrice o dell'automercato, per la successiva consegna ad un centro di raccolta di cui all'art. 3, comma 1, lettera p), convenzionato con uno dei produttori di autoveicoli (...)”*.

I VFU devono pertanto essere conferiti a centri di raccolta, così come definiti dall'art.3, comma 1 lettera p) e ad impianti di trattamento di cui all'art.3, comma 1, lettera o) del D. Lgs. n. 209/2003 e ss.mm.ii.

La citata norma di settore prevede che un VFU debba essere consegnato ad un centro di raccolta da parte del detentore o tramite soggetto autorizzato al trasporto dei VFU o con consegna al concessionario. Non sono previste dalla norma altre intermediazioni né transiti del veicolo in impianti intermedi, neppure per uno stoccaggio breve.

Per quanto la Società Ricupoil non si occupi di effettuare alcuna delle operazioni in capo ai centri di raccolta VFU, si ritiene che anche lo stoccaggio temporaneo di tali rifiuti debba essere sin da subito effettuato in condizioni di sicurezza e nel rispetto delle tempistiche previste all'art. 6, comma 2 del D. Lgs. n. 209/2003 e ss.mm.ii., valutando le necessità del veicolo sin dalla sua presa in carico. Presa in carico che deve essere, secondo legge, effettuata da parte di un centro di raccolta autorizzato, seguendo le tempistiche per la messa in sicurezza dei VFU da liquidi e rifiuti pericolosi previste dalla norma e decorrenti dalla presa in carico. Il passaggio intermedio di un VFU presso il sito Ricupoil non si ritiene sia conforme alla norma.

Per quanto attiene al CER 160106 – veicoli fuori uso, non contenenti liquidi né altre componenti pericolose (*ergo*, messi in sicurezza presso centri autorizzati), lo stesso può essere autorizzato nella novellata AIA con apposizione della seguente condizione *“Solo veicoli o componenti di veicoli sottoposti ad operazioni di bonifica e/o messa in sicurezza ex D. Lgs. n.209/2003 e ss.mm.ii., quindi privati delle componenti pericolose e cancellati dal PRA da parte di imprese autorizzate, prima del conferimento in impianto”*, come già autorizzato anche per altri impianti analoghi autorizzati in procedura ordinaria ex art. 208 – D. Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii.

#### Pesatura dei carichi in ingresso / uscita dall'installazione

La pesatura dei carichi di rifiuti in movimento da e per l'impianto Ricupoil necessita di scontrinatura delle pesate. Tale aspetto è stato vagliato, contro-dedotto dall'Azienda e valutato nel corso delle ultime due sedute di conferenza dei servizi nell'ambito del procedimento di riesame. In sintesi si riportano le conclusioni:

- In merito alla scontrinatura delle pesate, si ritiene che la stessa non possa essere legata al procedimento per il nuovo impianto di via Adamoli in quanto non funzionalmente connesso all'installazione AIA e amministrativamente separato nella valutazione e nell'autorizzazione. Inoltre, la prescrizione inserita nell'istruttoria finalizzata al rilascio dell'AIA, intende regolare una installazione esistente a prescindere da altri impianti, allineando la prescrizione a quanto prescritto e regolarmente eseguito già da anni ad impianti analoghi e, come già specificato, nell'ambito delle ordinarie operazioni di pesatura già attuate, non si ritiene che l'emissione di scontrini possa rappresentare un aggravio

consistente di tempo e di lavoro, rispetto al tempo complessivo necessario per ogni operazione di pesatura di un carico.

- Prendendo atto del fatto che l'attuale impiantistica dedicata alla pesatura dei carichi non è dotata di strumentazione idonea alla stampa e che pertanto necessita di adeguamento, nonché tenuto conto delle richieste e delle criticità esposte dall'Azienda, si ritiene di poter prescrivere un tempo per l'adeguamento di pesa a terra e transpallet dotandole di idoneo sistema di stampa e di fissarlo al 30.06.2023.

#### **6.2.6 Modifiche gestionali richieste contestualmente al riesame/rinnovo dell'AIA**

Con l'istanza di riesame dell'AIA, l'Azienda richiede autorizzazione per le seguenti modifiche gestionali che si valutano non sostanziali, ai sensi della normativa vigente:

1. avvio a triturazione anche dei rifiuti identificati con codici CER 160121\* e 170409\*;
2. eliminazione dell'operazione D9 dalle operazioni di gestione rifiuti autorizzate, non essendo più di interesse aziendale il mantenimento di tale codice operazione.

Si assente alle modifiche proposte, modificando opportunamente le tabelle rifiuti e le relative operazioni attuabili sugli stessi.

#### **6.2.7 Procedura di omologa dei rifiuti in ingresso e in uscita**

##### Rifiuti in ingresso

I rifiuti sono conferiti presso l'impianto solo dopo aver superato l'iter di omologa che prevede l'acquisizione delle seguenti informazioni:

- dati del produttore: ragione sociale, indirizzo, partita I.V.A., codice fiscale, codice ISTAT, eventuali iscrizioni/autorizzazioni
- eventuali risultanze analitiche
- CER
- Determinazione dell'operazione di recupero/smaltimento a cui è destinato il rifiuto
- Determinazione del ciclo produttivo che lo ha generato
- lo stato fisico, il colore, l'odore le eventuali precauzioni per il personale dell'impianto, le eventuali caratteristiche di pericolo e, se sottoposto a regime ADR, il numero Kemler e il numero ONU
- per i rifiuti liquidi destinati ai serbatoi di stoccaggio e per tutti i rifiuti classificati come non pericolosi aventi codice a specchio, è allegata all'omologa l'analisi di caratterizzazione e classificazione che ne attesti la non pericolosità, con data di emissione non superiore a 12 mesi fornita dal produttore

La procedura di omologa dei rifiuti in ingresso all'impianto adottata dall'azienda, è quella riportata nella Procedura PSGQ 8.5.5 del Sistema di gestione integrato del quale si è dotato l'azienda.

L'omologa è effettuata per lotti per le partite di rifiuti spot o rinnovata annualmente, per i rifiuti che provengono continuamente da un ciclo tecnologico ben definito che non sia stato oggetto di modifiche sostanziali (da conferitori abituali), e comunque in occasione del primo conferimento.

Tutte le omologhe sono conservate per 5 anni e messe a disposizione delle Autorità Competenti al controllo.

Sono esclusi dalla procedura di omologa tutti i rifiuti provenienti dall'attività di microraccolta, definita come "la raccolta di ridotti quantitativi di rifiuti (fino a 2.000 kg) svolta con un unico automezzo presso più produttori o detentori e/o diverse tipologie di rifiuti anche presso un unico produttore o detentore (sempre fino a 2.000 kg per singola tipologia).

Per i CER 13.01.01\*, 13.03.01\*, 13.03.06\*, 13.03.07\*, 13.03.08\*, 13.03.09\*, 13.03.10\*, anche se derivanti da microraccolta, è effettuata una analisi per la determinazione della concentrazione di PCB/PCT.

Stessa analisi dovrà essere eseguita per rifiuti a matrice oleosa, sempre derivanti da microraccolta, ma di natura incerta (es. rifiuti da abbandoni).

Per i rifiuti potenzialmente radioattivi aventi CER 160213\*, 160214, 160215\*, 160216, 160506\*, rottami metallici e RAEE sarà verificato il livello di radioattività.

Per i rifiuti appartenenti al ciclo di lavorazione **G1** l'omologa dovrà prevedere l'effettuazione di una analisi chimico-fisica riguardante i seguenti parametri:

- contenuto d'acqua
- sedimenti totali
- PCB/PCT
- Cloro totale
- Zolfo
- Diluenti
- Pb + Zn
- Pb
- Cu
- Cd + Cr + Ni + V
- Punto di infiammabilità

Per i rifiuti appartenenti al ciclo di lavorazione **G2** l'omologa dovrà prevedere l'effettuazione di una analisi di classificazione e caratterizzazione al fine di effettuare la miscela con medesimi rifiuti aventi stesso CER.

Per i rifiuti appartenenti al ciclo di lavorazione **G3** l'omologa dovrà prevedere l'effettuazione di una analisi di classificazione per tutte le tipologie aventi codice a specchio.

#### Rifiuti in uscita

I rifiuti in uscita dall'impianto sono caratterizzati per la verifica di conformità con l'impianto di destino.

A seconda della tipologia del rifiuto può essere eseguita una analisi del rifiuto o potrà essere compilata una scheda di caratterizzazione.

I parametri ricercati sono quelli previsti dal D.M. 27/09/2010 – Criteri di ammissibilità dei rifiuti in discarica o quelli previsti dal D.M. 392/96 relativamente ai rifiuti oleosi.

Sono comunque ricercati tutti i parametri previsti nelle specifiche autorizzazioni dei destinatari del rifiuto, anche sulla base dei contaminanti che l'impianto di destino è effettivamente in grado di eliminare / ridurre con il trattamento.

Per i rifiuti caratterizzati da codice a specchio viene svolta una analisi finalizzata alla ricerca di specifici parametri correlati alla tipologia di rifiuto e alle sostanze pericolose contenute.

Le analisi sono effettuate ad ogni nuova produzione di uno specifico rifiuto e/o in funzione delle specifiche previste nelle autorizzazioni dei destinatari.

Per produzioni ricorrenti l'analisi è comunque effettuata almeno 1 volta all'anno.

#### **6.2.8 Sistema di tracciabilità interna dei rifiuti**

Ai fini della tracciabilità, l'Azienda ha in uso uno specifico software gestionale, legato al Registro di Carico e Scarico rifiuti, in grado di tracciare i flussi di rifiuti in ingresso, in uscita ed in stoccaggio istantaneo presso il sito. Al riguardo, si prescrivono i criteri minimi che devono essere garantiti da un sistema di tracciabilità efficace e che la Società potrà conseguire con le modalità meglio viste ed aderenti alla propria realtà impiantistica ed operativa. Le stesse verranno valutate da parte dell'ARPAL nel corso delle ispezioni periodiche per testarne l'effettiva efficacia.

Per quel che riguarda i rifiuti acquosi, destinati allo stoccaggio nei serbatoi interrati SI 104, SI 105 e SI 107, dal momento che è previsto l'utilizzo di tali serbatoi a "campagne" per singolo CER, la tracciabilità del rifiuto è garantita dalla compilazione dei Registri di carico/scarico (rifiuti prodotti da terzi e rifiuti prodotti internamente).

#### **6.2.9 Materie prime**

Le materie prime utilizzante presso lo stabilimento sono costituite essenzialmente da:

- materiali assorbenti per oli e acidi

- carbone attivo
- liquido sgrassante per lavaggio mezzi e attrezzature
- disemulgante per la separazione delle emulsioni oleose
- gasolio per autotrazione
- olio lubrificante
- reagenti per laboratorio (acetone, xilene)

### **6.2.10 Movimentazione delle materie prime e dei rifiuti**

Le movimentazioni interne delle materie prime, delle attrezzature e dei rifiuti in colli avvengono manualmente e/o tramite l'utilizzo di carrelli elevatori elettrici (all'interno) o con motore endotermico (all'esterno).

I rifiuti liquidi vengono movimentati attraverso una rete interna di pompaggio e movimentazione, costituita da tubazioni fuori terra a vista in canaletta ispezionabile e/o rack.

Ogni rete per il trasporto interno dei rifiuti liquidi consente interventi immediati per la messa in sicurezza di eventuali perdite e permette di non arrestare l'attività grazie alla presenza di by-pass, circuiti ausiliari e pompe carrellate, impieghiabili in caso di manutenzione ordinaria o straordinaria della rete stessa.

La dislocazione degli spazi è tale da garantire minimi spostamenti per la collocazione delle materie prime e dei rifiuti.

### **6.2.11 Gestione rifiuti prodotti**

I rifiuti prodotti dalle fasi di trattamento dei cicli G1, G2 e G3 sono i seguenti:

CER	descrizione	Ciclo di produzione
050103*	Morchie depositate sul fondo dei serbatoi	G1
130105*	Emulsioni non clorurate	G1
130205*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificanti non clorurati	G1
130506*	Oli prodotti dalla separazione olio/acqua	G1
130507*	Acque oleose da separazione olio/acqua	G1
130802*	Altre emulsioni	G1
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze	G1-G3

	pericolose o contaminati da tali sostanze	
150202*	Assorbenti materiali filtranti (inclusi filtri olio) stracci indumenti protettivi contaminati da sostanze pericolose	G1 – G3
150101	Imballaggi in carta e cartone	G3
150103	Imballaggi in legno	G3
150104	Imballaggi metallici	G3
150203	Assorbenti materiali filtranti stracci indumenti protettivi diversi da quelli di cui alla voce 150202*	G3
160103	Pneumatici fuori uso	G3
160107*	Filtri dell'olio	G3
160117	Metalli ferrosi	G3
160119	Plastica	G3
160120	Vetro	G3
160122	Componenti non specificati altrimenti	G3
160213*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi	G3
160214	Apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	G3
160601*	Batterie al piombo	G3
160708*	Rifiuti contenenti olio	G1
191211*	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, contenenti sostanze pericolose	G1

I rifiuti prodotti presso lo stabilimento al di fuori del ciclo produttivo sono i seguenti:

CER	Descrizione	Origine	Stato fisico
080318	Toner per stampa esauriti	Macchine ufficio	solido n.p.
130205*	Scarti di olio minerale per ingranaggi	Manutenzione mezzi	liquido

130507*	Acque oleose da separazione olio/acqua	Acque di prima pioggia e lavaggio piazzali	liquido
130802*	Emulsione oleosa	Manutenzione impianto	liquido
150101	Cartone	Smaltimento imballi deteriorati	solido n.p.
150103	Legno	Smaltiment imballi	solido n.p.
150110*	Imballi sporchi d'olio	Smaltimento imballi deteriorati	solido n.p.
150202*	Materiale assorbente	Gestione impianto	solido n.p.
150202*	Carboni attivi	Manutenzione filtri sfiati serbatoi	solido n.p.
160103	Pneumatici usati	Parti di autoveicoli	solido n.p.
160104*	Veicoli inutilizzati	Alienazione veicoli	solido n.p.
160112	Ferodi senza amianto	Parti di autoveicoli	solido n.p.
160119	Plastica da autoveicoli	Parti di autoveicoli	solido n.p.
160120	Vetri da autoveicoli	Parti di autoveicoli	solido n.p.
160122	Componenti non specificati	Parti di autoveicoli	solido n.p.
160214	Computer e apparecchiature elettriche	Alienazione macchine d'ufficio	solido n.p.
160213*	Monitor e apparecchiature elettroniche pericolose	Alienazione macchine d'ufficio	solido n.p.
160504*	Estintori esausti	Alienazione attrezzature	solido n.p.
160604	Pile alcaline	Manutenzione strumenti	solido n.p.
161002	Soluzioni acquose di scarto	Acque di spurgo piezometri	liquido
170405	Ferro e acciaio	Manutenzione impianto	solido n.p.
170503*	Terre e rocce	Lavori ristrutturazione stabilimento	solido n.p.
170903*	Detriti da demolizione	Lavori ristrutturazione stabilimento	solido n.p.
180103*	Rifiuti potenzialmente infetti	Rifiuti sanitari / DPI	solido n.p.
200132	Medicinali scaduti	Rinnovamento dotazioni presidi sanitari	solido n.p.

200140	Metallo	Manutenzione impianto	solido n.p.
--------	---------	-----------------------	-------------

### **6.2.12 Manutenzione impianti**

Le procedure di manutenzione degli impianti e dei serbatoi sono descritte nella Procedura PSGQAS 7.1.3.2 del Sistema di gestione aziendale del quale si è dotato l'Azienda.

La manutenzione ordinaria è effettuata secondo scadenze programmate su indicazione dei produttori delle apparecchiature.

### **6.2.13 Laboratorio di controllo**

Per la caratterizzazione del rifiuto in ingresso, se necessario, RICUPOIL esegue test di determinazione del contenuto di acqua nei rifiuti oleosi, con la metodica Marcusson, in una postazione dedicata destinata ai controlli interni.

L'unico reagente utilizzato per questa attività è costituito dallo xilene, per il metodo Marcusson. E' inoltre utilizzato acetone per la pulizia della vetreria.

### **6.2.14 Utilizzo dell'acqua**

L'approvvigionamento idrico della RICUPOIL proviene interamente dall'acquedotto comunale che serve lo stabilimento sia per usi industriali che per usi civili.

Nessuno dei cicli di lavorazione prevede l'utilizzo di acqua di processo o di raffreddamento: l'acqua è unicamente utilizzata per il lavaggio delle attrezzature, dei mezzi e dei piazzali.

L'acqua è comunque anche utilizzata in quantità ridotte, e solamente nei casi di sversamento accidentale di rifiuti liquidi, al termine delle operazioni di raccolta dei materiali utilizzati per l'assorbimento degli stessi.

Nel 2020 il consumo di acqua è stato di 1723 m<sup>3</sup> suddivisi in:

- 102 m<sup>3</sup> per usi industriali
- 1691 m<sup>3</sup> per usi civili

### **6.3 Sezione emissioni in atmosfera**

#### **6.3.1 Descrizione dell'assetto emissivo**

I cicli di lavorazione della RICUPOIL non prevedono processi industriali che diano origine ad emissioni convogliate in atmosfera.

Sebbene i rifiuti oleosi gestiti presso l'impianto, contengano per la quasi totalità idrocarburi a bassa volatilità, non è possibile escludere a priori, l'emissione di frazioni idrocarburiche volatili (VOC), soprattutto durante le operazioni di carico dei serbatoi.

Gli sfiati dei serbatoi TK01, TK02, TK03, TK04, TK05, destinati allo stoccaggio di oli minerali esausti e di emulsioni oleose, del serbatoio TK07, destinato allo stoccaggio di oli vegetali, dei serbatoi SI 104, SI 105, SI 106 e SI 107, destinati al contenimento delle acque-rifiuto non classificabili quali rifiuti oleosi, sono stati dotati di filtri a carboni attivi aventi le seguenti caratteristiche tecniche:

- portata aria 120 m<sup>3</sup>/h;
- materiale filtrante carbone attivo;
- efficienza filtrante: 95% su C.O.V.; 99% su polveri (5 µm).

La frequenza media di utilizzo di ogni serbatoio destinato allo stoccaggio di oli minerali esausti e di emulsioni oleose (TK01, TK02, TK03, TK04, TK05) è pari a circa 45 min/giorno (ovverosia 0.75 h/g), per tali serbatoi i filtri sono sostituiti con cadenza trimestrale.

La frequenza media di utilizzo del serbatoio TK07 è pari a 15 min/giorno (ovverosia 0.25 h/g); per tale serbatoio il filtro è sostituito con cadenza biennale.

Lo sfiato del serbatoio TK06, da destinare al contenimento dei prodotti contaminati da PCB, è invece dotato di un filtro a carboni attivi accoppiato a filtro assoluto avente le seguenti caratteristiche:

- portata aria 20 m<sup>3</sup>/h;
- materiale filtrante I stadio microfibra di vetro; II stadio carbone attivo;
- efficienza filtrante 99.98% su polveri (0.5 µm).

L'utilizzo di tale serbatoio avviene in casi eccezionali, la sostituzione del filtro è prevista con cadenza semestrale, solo in caso di utilizzo del serbatoio stesso.

Lo sfiato del serbatoio TK08, serbatoio di servizio dedicato all'accumulo di alimentazione alla centrifuga, e lo sfiato del box all'interno del quale è installata la centrifuga, sono anch'essi dotati di filtri a carboni attivi, di caratteristiche medesime a quelli installati sui serbatoi TK01, TK02, TK03, TK04, TK05.

In analogia a quanto previsto per i filtri dei serbatoi TK01, TK02, TK03, TK04, TK05, anche questi filtri saranno sostituiti con una frequenza trimestrale. L'azienda verificherà il corretto dimensionamento di tali filtri una volta che l'impianto di centrifugazione sarà effettivamente a regime.

Anche i serbatoi interrati, SI104, SI105, SI 106 e SI107 sono dotati, in via cautelativa, di filtri che sono sostituiti con cadenza annuale.

Tutti i rifiuti con stato fisico solido polverulento sono esclusi da operazioni di manipolazione.

RICUPOIL possiede inoltre una caldaia da 31 kW del tipo a condensazione ad alto rendimento (CT01) alimentata a gas metano, utilizzata unicamente per il riscaldamento dei locali adibiti ad ufficio e spogliatoio e produzione acqua calda sanitaria, il cui punto di emissione è identificato con la sigla E1.

Il serbatoio interrato SI103, destinato allo stoccaggio del gasolio per rifornimento dei mezzi di proprietà, ed i serbatoi interrati SI108 e SI109, destinati allo stoccaggio per la commercializzazione del gasolio (non rifiuto), sono dotati di sfiati, con filtri rompi fiamma.

Si riporta di seguito una tabella con l'elenco delle emissioni individuate presso lo stabilimento:

<b>Sigla</b>	<b>Origine</b>	<b>Caratteristiche</b>
ED1	Serbatoio TK1 per oli e emulsioni	dotati di filtro a carboni attivi
ED2	Serbatoio TK2 per oli e emulsioni	
ED3	Serbatoio TK3 per oli e emulsioni	
ED4	Serbatoio TK4 per oli e emulsioni	
ED5	Serbatoio TK5 per oli e emulsioni	
ED6	Serbatoio TK6 per oli e emulsioni contaminati da PCB	dotato di filtro assoluto e a carboni attivi
ED7	Serbatoio TK7 per oli vegetali usati	dotato di filtro a c.a.
ED8	Serbatoio interrato SI104 per acque	dotati di filtro a carboni attivi
ED9	Serbatoio interrato SI105 per acque	
ED10	Serbatoio interrato SI106 per acque	
ED11	Serbatoio interrato SI107 per acque	
ED12	Serbatoio interrato SI103 per gasolio per rifornimento mezzi	dotati di filtro rompifiamma
ED13	Serbatoio interrato SI108 per gasolio destinato alla commercializzazione	
ED14	Serbatoio interrato SI109 per gasolio destinato alla commercializzazione	
ED15	Serbatoio TK8 di servizio alla centrifuga	dotati di filtro a carboni attivi
ED16	Box centrifuga	

### **6.3.2 Applicazione BAT – Best Available Techniques al settore emissioni in atmosfera**

In merito alla valutazione sull'applicabilità delle migliori tecniche disponibili relativamente al comparto delle emissioni in atmosfera, con riferimento alla Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10.08.2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili per il trattamento dei rifiuti, si ritengono rilevanti, per lo specifico comparto delle emissioni in atmosfera, le seguenti BAT:

#### ***BAT 8: monitoraggio delle emissioni convogliate.***

*Non applicata - non pertinente*

La BAT indica i parametri inquinanti e le relative frequenze di campionamento derivanti dai vari processi di trattamento dei rifiuti.

Presso l'azienda non ci sono emissioni convogliate, pertanto tale BAT non si ritiene pertinente al processo.

#### ***BAT 9: monitoraggio delle emissioni diffuse.***

*Non applicata - non pertinente*

La BAT è relativa al monitoraggio delle emissioni diffuse di composti organici derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla contaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP e dal trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico.

Presso l'azienda non viene effettuata alcuna di queste attività, pertanto tale BAT non si ritiene pertinente.

#### ***BAT 10: monitoraggio periodico delle emissioni di odori.***

*Non applicata – non pertinente*

L'applicabilità di questa BAT è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.

Tutti gli sfiati dei serbatoi presenti presso l'azienda sono dotati di filtro a carboni attivi, il tempo massimo di gestione dei rifiuti aventi caratteristiche di alta biodegradabilità è di 72 ore se all'aria aperta e di 30 giorni se in serbatoio o sotto aspirazione.

Anche a copertura della centrifuga si è provveduto a posizionare un box chiuso, dotato di filtro a carboni attivi (emissione ED16) per l'abbattimento delle emissioni degli sfiati.

L'azienda ha inoltre una procedura (PSGQAS 7.1.3.2 del Sistema di gestione integrato) inerente alla gestione delle rimostranze in merito ad emissioni odorigene, a rumore e vibrazioni.

Si ritiene che l'attivazione della BAT 10 con il monitoraggio periodico delle emissioni di odori sia necessario nel caso in cui perverranno nuovi esposti circa problematiche odorigene causate dall'azienda.

**BAT 12: piano per la gestione degli odori.**

Non applicata – non pertinente

L'applicabilità di questa BAT è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.

Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente un piano di gestione degli odori.

L'azienda è dotata di procedura specifica, nell'ambito del Sistema di Gestione ambientale, per l'individuazione di eventuali sorgenti odorogene nell'eventualità ci fossero segnalazioni (PSGQAS 8.5.6)

Per la BAT 12 valgono le stesse considerazioni già effettuate per la BAT 10, l'attivazione della BAT e la presentazione di un piano di gestione degli odori saranno necessari nel caso in cui perverranno nuovi esposti circa problematiche odorogene causate dall'azienda.

**BAT 13: prevenzione tecniche per prevenire le emissioni di odori.**

Applicata

Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o più tecniche:

- a) Riduzione al minimo dei tempi di permanenza: i rifiuti potenzialmente putrescibili sono gestiti con una permanenza all'interno del deposito massima di 72 ore se in sistemi aperti e 30 giorni se nei serbatoi, comunque dotati di filtro, il punto a) si ritiene applicato.
- b) Uso di trattamento chimico: l'uso di sostanze chimiche per distruggere o ridurre la formazione di composti odorigeni non sembra applicabile alla tipologia di processi gestiti dall'azienda, il punto b) si ritiene non pertinente;
- c) Ottimizzare il trattamento aerobico: presso l'azienda non viene eseguito il trattamento aerobico, il punto c) si ritiene non pertinente;

I rifiuti potenzialmente putrescibili sono gestiti secondo tempi di permanenza massimi, la BAT si ritiene pertanto applicata per i punti pertinenti.

**BAT 14: prevenzione delle emissioni diffuse.**

Applicata

Per prevenire le emissioni diffuse di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o più tecniche:

- a) Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse: presso l'azienda sono eseguite attività di ribaltamento e triturazione di rifiuti solidi in cassoni e trasferimento di rifiuti liquidi. Il trasferimento di questi ultimi avviene per gravità e l'altezza di caduta è minima. Il ribaltamento di rifiuti solidi è eseguito esclusivamente con rifiuti aventi pezzatura grossolana, i rifiuti aventi pezzatura fine non sono manipolati, ma sono depositati all'interno del cassone di stoccaggio, confezionati con il medesimo imballaggio con cui sono stati conferiti in stabilimento. La triturazione è eseguita in un impianto chiuso. La bocca di apertura del tritatore è chiusa da una tenda in gomma che evita l'eventuale fuoriuscita di emissioni e particolato durante la fase di triturazione. Il tritatore è costituito da un sistema bialbero a coltelli che con movimento lento taglia e riduce in pezzatura grossolana i rifiuti lavorando a temperatura ambiente. L'azienda ha eseguito alcune prove per verificare il contenuto di sostanze organiche prima e dopo la triturazione su un campione di rifiuti tipicamente sottoposti a triturazione, da tale verifica è emerso che il contenuto di sostanze organiche nel campione prelevato dal rifiuto da sottoporre a triturazione è, al netto delle incertezze di misura analitica, sostanzialmente equivalente al contenuto di sostanze organiche rilevato a valle della triturazione; il punto a) si ritiene applicato.
- b) Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità: l'impianto risulta esistente, non si ritiene necessario procedere ad un adeguamento in tal senso. Per la sostituzione di eventuali componenti dovranno essere utilizzate apparecchiature ad alta integrità, il punto b) si ritiene applicato;
- c) Prevenzione della corrosione: l'azienda utilizza serbatoi in acciaio o rivestiti in resina ed opera manutenzione ordinaria, i rifiuti oleosi trattati non danno origine a fenomeni di corrosione. I rifiuti contenenti sostanze corrosive acide, codici 160601\* e 200133\*, sono conferiti presso l'impianto in cassoni in polietilene e ribaltati in cassone adatto al contenimento di rifiuti pericolosi sfusi in ADR a tenuta stagna, il punto c) si ritiene applicato;
- d) Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse: l'azienda ha dotato tutti gli sfianti dei serbatoi e del box contenente la centrifuga di filtro a carboni attivi (il serbatoio TK06 è dotato anche di filtro assoluto), i filtri sono sostituiti con cadenze predefinite. La vasca di scarico/filtrazione primaria/travasamento (F01) è chiusa da un box in metallo. L'attività di ribaltamento è eseguita esclusivamente per materiali di pezzatura grossolana non polverulenti e la triturazione dei rifiuti avviene all'interno di un tritatore chiuso, il punto d) si ritiene applicato.
- e) Bagnatura: all'interno dell'azienda non ci sono potenziali fonti di emissioni di polvere diffuse, il punto e) si ritiene non pertinente.
- f) Manutenzione: l'azienda effettua manutenzione periodica degli impianti e dei serbatoi secondo quanto descritto nella procedura PSGQAS 7.1.3.2 del Sistema di gestione integrato della quale si è dotata. La manutenzione ordinaria è effettuata secondo scadenze programmate su indicazione dei produttori delle apparecchiature, il punto f) si ritiene applicato.
- g) Pulizia delle aree di deposito e trattamento rifiuti: l'azienda ha programmato il lavaggio dei piazzali con frequenza settimanale. Anche i mezzi di trasporto ed i contenitori sono lavati dopo la consegna e svuotamento a meno che non siano smaltiti o riutilizzati per la stessa tipologia di rifiuto, il punto g) si ritiene applicato.

si ritiene applicato.

- h) Programma di rilevazione e riparazione delle perdite: l'azienda non ha presentato un programma di rilevazione e riparazione delle perdite indicato dalla BAT, ma tale programma si ritiene pertinente ad impianti in cui siano movimentati e manipolati prettamente composti organici volatili, pertanto, il punto h) si ritiene non pertinente per l'Azienda.

***BAT 15 e 16: combustione in torcia.***

Non applicata - non pertinente

Presso l'azienda non si ricorre alla combustione in torcia.

***BAT 25: riduzione di emissioni in atmosfera di polveri, metalli e altri inquinanti.***

Non applicata – non pertinente

Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB diossina-simili, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate.

L'azienda effettua adeguamento volumetrico di rifiuti mediante triturazione di imballaggi vuoti e materiale assorbente eventualmente contaminati da sostanze liquide organiche. Il tritratore è costituito da un sistema bialbero a coltelli che con movimento lento taglia e riduce in pezzatura grossolana i rifiuti lavorando a temperatura ambiente, la bocca del tritratore è chiusa mediante tenda in gomma. L'azienda ha eseguito una caratterizzazione di rifiuti tipicamente trattati all'interno del tritratore verificando che gli stessi hanno un profilo di sostanze organiche pre e dopo triturazione del tutto simile. Si ritiene che la tipologia di rifiuto trattato all'interno del tritratore non possa dare origine ad emissione di polveri o metalli in quanto il tritratore lavora a bassa velocità ed a temperatura ambiente e tritura materiali non polverulenti. L'emissione di sostanze organiche risulta improbabile, il tritratore è un sistema chiuso e le proprietà chimico-fisiche dei materiali trattati restano simili, ad esclusione della pezzatura, dopo la riduzione volumetrica. Sulla base di quanto appena premesso la BAT si ritiene non pertinente.

***BAT 53: riduzione emissioni di HCl, NH<sub>3</sub> e composti organici volatili da trattamento di rifiuti a base acquosa.***

Non applicata - non pertinente

Presso l'azienda non ci sono emissioni convogliate, pertanto tale BAT non si ritiene pertinente al processo.

## **6.4 Sezione gestione acque e scarichi idrici**

Il processo industriale della ditta non richiede l'utilizzo della risorsa idrica se non per il lavaggio delle attrezzature, dei mezzi e dei piazzali e quindi non origina scarichi di tipo industriale.

Solamente le acque di seconda pioggia, ad impianto non operativo, sono convogliate in pubblica fognatura attraverso scarico denominato S1.

Le acque ad uso domestico e gli scarichi civili, provenienti unicamente dai locali servizio e spogliatoi vengono scaricate nella pubblica fognatura, attraverso tre scarichi denominati S2, S3 e S4. Tali scarichi non sono oggetto della presente autorizzazione integrata ambientale.

### **6.4.1 Emissioni acque reflue e sistemi di contenimento**

Nell'insediamento non è attualmente attivo alcuno scarico di acque reflue industriali.

Le acque reflue di lavaggio e le acque meteoriche di prima pioggia e, ad impianto operativo, anche le acque di seconda pioggia, sono convogliate in una vasca di raccolta (VR), dalla quale, tramite pompa sommersa, sono rilanciate al serbatoio SI107, ove sono stoccate ai fini del successivo invio presso impianto terzi.

Le acque meteoriche di seconda pioggia, ad impianto non operativo, sono convogliate in pubblica fognatura, nella rete delle acque bianche, attraverso il punto di scarico denominato S1, previo passaggio in vasca trappola.

In condizioni di impianto non presidiato, si attiva infatti un sistema che permette di raccogliere i primi 5 mm e scaricare le acque di seconda pioggia; tale operazione è registrata da un apposito sistema di registrazione.

Come comunicato dall'Azienda in data 08/02/2021, ai fini del completamento delle azioni previste dal Piano di Adeguamento, è stata realizzata la copertura di un'ulteriore porzione dei piazzali scoperti. Le opere hanno previsto la realizzazione di una copertura metallica, con captazione delle acque meteoriche dilavanti la stessa, successivamente scaricate nella rete pubblica delle acque bianche.

A seguito della realizzazione di suddetta copertura, l'estensione della superficie scoperta è stata ridotta, diminuendo quindi il volume delle acque di prima pioggia da regimare, da circa 2,5 m<sup>3</sup> a circa 0,6 m<sup>3</sup>.

Si evidenzia che l'Azienda ha dichiarato che sarà realizzato un nuovo impianto di stoccaggio/recupero rifiuti con annesso un fabbricato destinato all'attività di lavaggio degli automezzi aziendali, in un'area limitrofa all'attuale impianto di Via Laiasso, nel Comune di Genova.

### **6.4.2 Approvvigionamento idrico**

L'approvvigionamento idrico di Ricupoil proviene interamente dall'acquedotto comunale. L'attività di trattamento rifiuti non prevede l'utilizzo di risorsa idrica, impiegata esclusivamente per le operazioni di lavaggio di mezzi aziendali, piazzali ed attrezzature.

L'acqua di rete è inoltre utilizzata nei casi di sversamento accidentale di rifiuti liquidi, al termine delle operazioni di raccolta dei materiali utilizzati per l'assorbimento degli stessi.

### **6.4.3 Gestione delle acque meteoriche di dilavamento**

L'insediamento dell'Azienda Ricupoil s.r.l. rientra nell'ambito di applicazione del Regolamento Regionale n. 4/2009, per la presenza di superfici scolanti ed il conseguente rischio di potenziale contaminazione delle acque meteoriche di dilavamento, ai sensi dell'art. 7 del citato Regolamento.

A seguito della realizzazione delle opere previste dal Piano di Adeguamento, l'area di piazzale esterno è coperta da tettoia, ad eccezione di una modesta porzione di piazzale, ubicata a Sud-Est; l'attuale estensione della superficie scolante è di circa 120 m<sup>2</sup>. Il volume delle acque di prima pioggia è pertanto stimabile in circa 0,6 m<sup>3</sup> per evento meteorico.

La totalità della pavimentazione dei piazzali interni allo stabilimento è stata rinnovata posando, al di sopra della preesistente pavimentazione in cemento dello spessore medio di 30 cm, un nuovo battuto in cemento sottoposto a trattamento superficiale di indurimento (quarzatura) dello spessore minimo di 20 cm, previa scarifica e rimozione della porzione superficiale. Il piazzale è dotato di canaletta, funzionale alla captazione delle acque dilavanti i piazzali.

Le superfici dei piazzali dello stabilimento sono sottoposte a lavaggio mediante idropulitrice con cadenza settimanale e/o quando ritenuto necessario. Come determinato dai misuratori di portata sulle tubazioni di ripartizione delle acque addotte, il quantitativo di acqua utilizzata per il lavaggio dei piazzali è pari a circa 1,5 - 2 m<sup>3</sup>/settimana per un totale di circa 80 - 100 m<sup>3</sup>/anno.

L'area di pertinenza del punto di rifornimento carburante dei mezzi aziendali è ubicata al di sotto della copertura; tale area è collettata al sistema di raccolta delle acque.

Tenuto conto della tipologia di rifiuti stoccati all'interno dello stabilimento e delle modalità con cui gli stessi sono movimentati, le acque di prima pioggia e di lavaggio dei piazzali possono essere contaminate da sostanze idrocarburiche.

Le modalità di gestione delle acque meteoriche e di lavaggio sono differenti in caso di stabilimento operativo e non operativo:

- in caso di stabilimento operativo (da lunedì a venerdì dalle 7.00 alle 20.00), le acque di lavaggio e meteoriche di dilavamento dei piazzali sono captate dalla canaletta di scolo dei piazzali ed avviate ad una vasca di raccolta (VR), avente una capacità di circa 3 m<sup>3</sup>, dalla quale, tramite pompa sommersa, sono rilanciate al serbatoio di stoccaggio SI107 per il loro successivo smaltimento ex situ;
- in caso di stabilimento non operativo (ad es. durante le ore notturne, nei giorni festivi e nei fine settimana), è attivato un sistema di separazione delle acque di prima e seconda pioggia di tipo volumetrico. Le acque meteoriche di dilavamento dei piazzali e delle coperture raggiungono, attraverso le canalette di scolo, la vasca di raccolta (VR) da cui, una volta raggiunto il volume relativo alle acque di prima pioggia (circa 2,5 m<sup>3</sup>), tramite un sistema di galleggianti opportunamente programmato, sono rilanciate al serbatoio di stoccaggio SI107. Le acque di seconda pioggia raggiungono, tramite by-pass azionato con automatismi collegati al sistema di galleggianti, una vasca trappola (dissabbiatura/disoleazione) e successivamente sono scaricate nella rete pubblica

delle acque bianche nel punto di scarico denominato S1.

Al fine di mantenere efficiente il sistema, le vasche sono periodicamente (con cadenza almeno bimestrale) svuotate e ripulite ed i rifiuti prodotti vengono avviati a successivo smaltimento esterno. Le canalette di raccolta delle acque di dilavamento del piazzale vengono ripulite con cadenza almeno bimestrale.

Poiché le acque meteoriche di prima pioggia e seconda pioggia (ad impianto operativo) e le acque reflue di lavaggio possono essere contaminate da idrocarburi, le stesse sono raccolte all'interno del serbatoio S1107, per il successivo conferimento presso impianti terzi come rifiuto, classificato con il codice CER identificativo di soluzioni acquose di scarto. Per tali flussi di acque reflue non è infatti possibile installare in sito un sistema di trattamento, sia per ragioni logistiche (modeste dimensioni del sito) sia per ragioni economico/gestionali, in relazione ai ridotti volumi annuali generati.

La procedura di intervento in caso di sversamento accidentale prevede quanto segue:

- delimitazione dell'area di sversamento per effettuare gli interventi di emergenza;
- sospensione delle attività lavorative, se necessario;
- coordinamento degli operatori incaricati alla gestione dell'emergenza affinché indossino i previsti DPI;
- spandimento materiale assorbente o comunque idoneo in relazione alla tipologia di sversamento verificatasi;
- raccolta del materiale assorbente potenzialmente contaminato recuperando lo stesso in idoneo contenitore per il successivo smaltimento ex situ.

In caso di emergenza, i reflui prodotti nelle operazioni di intervento sono raccolti nella vasca di prima pioggia e sono gestiti ed allontanati dal sito come rifiuto.

È prevista la formazione ed informazione degli addetti sulle corrette procedure da adottare al fine di:

- effettuare le lavorazioni in linea con le indicazioni contenute nel provvedimento di AIA e nel Piano di Gestione e Prevenzione delle acque meteoriche e di lavaggio;
- verificare che i sistemi di raccolta siano puliti e in grado di raccogliere le acque che agli stessi confluiscono;
- verificare che le pavimentazioni siano in adeguato stato di manutenzione;
- agire prontamente in caso di eventuali sversamenti accidentali.

Il personale addetto è formato ed informato periodicamente secondo le modalità descritte dalle procedure del sistema di gestione ambientale del sito.

#### **6.4.4 Applicazioni delle BAT - Best Available Techniques al settore gestione acque**

A seguito di valutazione della documentazione fornita dalla Società, ai fini della valutazione dello stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili (BAT) definite nella Decisione della Commissione 2018/1147/UE (Adozione conclusioni BAT per le attività di trattamento dei rifiuti – Direttiva 2010/75/UE), ai sensi della Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, pubblicata in Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea in data 17/08/2018, si valuta lo stato di applicazione delle BAT 3, 6, 7, 11, 19, 20 riportate nella seguente tabella.

<b>BAT</b>	<b>Conclusioni generali sulle BAT</b>
	<b><i>Prestazione ambientale complessiva</i></b>
3	Inventario dei flussi di acque reflue
	<b><i>Monitoraggio</i></b>
6	Monitoraggio dei principali parametri di processo nei punti fondamentali
7	Frequenza del monitoraggio delle emissioni in acqua
11	Monitoraggio consumo annuo di acqua e produzione annua di acque reflue
	<b><i>Emissioni nell'acqua</i></b>
19	Consumo di acqua, riduzione volume di acque reflue prodotte e prevenzione emissioni nel suolo e nell'acqua
20	Trattamento delle acque reflue

- **BAT 3 - Inventario dei flussi di acque reflue**

Da applicare

Nell'ambito del Sistema di gestione ambientale, la BAT prevede l'istituzione ed il mantenimento di un inventario dei flussi di acque reflue, comprensivo di informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue.

Sebbene, come evidenziato dall'Azienda, non sia attualmente attivo alcuno scarico di acque industriali derivanti dal processo di trattamento rifiuti, si ribadisce tuttavia la necessità di redigere un inventario dei flussi di acque reflue generati dalle attività svolte all'interno dello stabilimento, utile alla loro caratterizzazione e quindi all'identificazione delle sostanze inquinanti pertinenti.

Tenuto conto che ad oggi non sono previste analisi analitiche di suddetti flussi di acque reflue che ne permettano un'esaustiva caratterizzazione, comprensiva delle informazioni previste dalla BAT 3, si ritiene opportuno redigere suddetto inventario sulla base delle analisi eseguite negli ultimi anni nell'ambito della procedura di omologa dei risultanti rifiuti liquidi destinati al conferimento presso impianti terzi, al fine di fornirne una quantificazione volumetrica ed una caratterizzazione qualitativa di massima.

- **BAT 6 – Monitoraggio dei principali parametri di processo nei punti fondamentali**

Non applicabile

La BAT 6 prevede il monitoraggio dei principali parametri di processo nei flussi di acque reflue identificati come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 3) nei punti fondamentali dell'impianto.

Si concorda con il Gestore circa la non applicabilità di tale BAT, tenuto conto che nell'insediamento in esame non è presente un sistema di trattamento dei diversi flussi di acque reflue.

- **BAT 7 – Frequenza del monitoraggio delle emissioni in acqua**

Non applicabile

La BAT 7 indica la frequenza minima di monitoraggio di alcuni parametri per specifici processi di trattamento dei rifiuti.

Si concorda con il Gestore circa la non applicabilità di tale BAT nell'insediamento in esame, tenuto conto che non è presente alcuno scarico di acque reflue derivanti dal processo di trattamento dei rifiuti.

- **BAT 11 – Monitoraggio consumo annuo di acqua e produzione annua di acque reflue**

Applicata

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

Con l'istanza di riesame, l'Azienda dichiara che i consumi idrici sono monitorati ed annotati su appositi registri, in ottemperanza a quanto previsto nel Piano di monitoraggio e controllo (PMC); i dati registrati sono trasmessi agli Enti competenti in occasione della relazione annuale sugli autocontrolli.

L'approvvigionamento idrico proviene interamente dall'acquedotto comunale. Ai fini delle attività svolte nell'insediamento, l'acqua di rete è utilizzata per le operazioni settimanali di lavaggio dei piazzali (circa 1,5 m<sup>3</sup>/settimana, per un totale di 80 m<sup>3</sup>/anno) e per l'attività di lavaggio dei fusti contaminati.

Con prot. n. 24383 del 06/05/2022 la scrivente Amministrazione ha acquisito le relazioni annuali relative agli anni 2019, 2020 e con prot. n. 29022 del 31/05/2022 la relazione annuale relativa all'anno 2021. La seguente tabella riporta i consumi idrici per usi industriali e domestici.

<b>Punto di controllo e localizzazione</b>	<b>Consumo totale acqua</b>	<b>Contatore n. 1 [piazzale esterno al Deposito 1]</b>	<b>Contatore n. 2 [interno al Deposito 1]</b>	<b>Contatore n. 3 [ingresso Deposito 2]</b>	<b>Parziale Uffici, servizi igienici, docce</b>
<b>Fase di utilizzo e punto di misura</b>	<b>Utilizzo complessivo</b>	<b>Lavaggio attrezzature, automezzi e</b>	<b>Presa idrica ausiliaria</b>	<b>Lavaggio attrezzature, automezzi e</b>	<b>Servizi igienici, spogliatoi</b>

			piazzale		piazzale	
<b>Utilizzo</b>		Industriale e domestico	Industriale	Industriale	Industriale	Domestico
<b>Quantitativo prelevato 2019</b>	[m <sup>3</sup> ]	973	83	0	3	887
<b>Quantitativo prelevato 2020</b>	[m <sup>3</sup> ]	1723	79	0	23	1621
<b>Quantitativo prelevato 2021</b>	[m <sup>3</sup> ]	1236	72	0	13	1151

La seguente tabella indica i consumi idrici per unità di rifiuto trattato.

<b>Anno</b>	<b>Consumo idrico ad uso industriale [m<sup>3</sup>]</b>	<b>Rifiuti gestiti [ton]</b>	<b>Consumo idrico per unità di rifiuto trattato [m<sup>3</sup>/ton]</b>
2019	83	71.652	0,0012
2020	79	95.232	0,0008
2021	85	69.867	0,0012

- **BAT 19 – Consumo di acqua, riduzione volume di acque reflue prodotte e prevenzione emissioni nel suolo e nell'acqua**

Applicata

In merito allo stato di applicazione di tale BAT, l'Azienda dichiara quanto segue:

- nessuno dei cicli di lavorazione prevede l'utilizzo di acqua di processo e/o di raffreddamento; l'acqua è infatti unicamente utilizzata per il lavaggio delle attrezzature, dei mezzi e dei piazzali;
- al fine di prevenire la contaminazione di suolo e/o acqua, la pavimentazione del sito è impermeabile ed ha una pendenza verso pozzetti di raccolta;
- i serbatoi sono tutti collocati in bacini di contenimento; i serbatoi interrati sono dotati di camicia munita di sensori di rilevazione delle perdite;
- al fine di evitare il contatto con l'acqua piovana e ridurre al minimo il volume delle acque di dilavamento contaminate, le aree esterne di gestione rifiuti sono dotate di tettoia di copertura;
- l'unico flusso di acque è costituito dalle acque meteoriche di seconda pioggia, che sono scaricate in pubblica fognatura, previo passaggio in vasca trappola;

- le acque di dilavamento dei piazzali e le acque di prima pioggia (e, ad impianto presidiato, anche le acque di seconda pioggia) sono raccolte ed immesse nei sistemi di trattamento rifiuti.

Relativamente alla fattibilità di realizzare un sistema di accumulo delle acque meteoriche non contaminate ai fini del loro riutilizzo nelle operazioni di lavaggio svolte nell'insediamento, in applicazione di quanto previsto dalla BAT 19 punto b (Ricircolo dell'acqua), l'Azienda dichiara che la ridotta estensione dell'insediamento e la logistica del sito non permettono l'installazione di ulteriori serbatoi dedicati allo stoccaggio di tali acque. Il sopralluogo effettuato in data 17/05/2022 dal personale tecnico della scrivente Amministrazione ha permesso di constatare l'effettiva impossibilità tecnica di installare un sistema di accumulo delle acque meteoriche, in ragione della mancanza di sufficienti spazi utili nel sito.

In merito all'applicazione di quanto indicato dalla BAT 19 punto d (Tecniche per ridurre tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi), l'Azienda dichiara quanto segue:

- i rifiuti liquidi sono movimentati attraverso una rete interna di pompaggio, costituita da tubazioni fuori terra a vista in canaletta ispezionabile; ogni rete per il trasporto interno dei rifiuti liquidi consente interventi immediati per la messa in sicurezza di eventuali perite;
- i serbatoi interrati sono dotati di doppia camicia, munita di sensori di rilevazione delle perdite;
- i livelli dei serbatoi fuori terra sono settati per un riempimento del 90% della loro capacità geometrica;
- il bacino dei serbatoi fuori terra TK01-TK05 è coperto da apposita tettoia, pertanto il pozzetto cieco di contenimento situato al suo interno viene svuotato solo in caso di eventuali fuoriuscite e sversamenti;
- nel bacino dei serbatoi fuori terra TK01-TK05 è presente un punto di captazione di eventuali liquidi, all'interno del quale è posizionato un tubo di aspirazione da 3 pollici, collegato alla pompa installata nella sala pompe;
- la macchina lavafusti ha un circuito chiuso di recupero delle acque utilizzate per il lavaggio che, una volta esauste, sono scaricate in cisternette e smaltite come rifiuto con codice CER 120301.

Relativamente a quanto previsto dalla BAT 19 punto f (Segregazione dei flussi di acque), l'Azienda dichiara che le acque meteoriche e le acque reflue di lavaggio mezzi e piazzali, sono state ad oggi gestite congiuntamente ai rifiuti liquidi a base acquosa conferiti presso l'impianto, avendo caratteristiche analoghe a quest'ultimi. L'Azienda sottolinea l'impossibilità tecnico-economica di installare un sistema di trattamento delle acque di processo, in considerazione della modesta estensione dell'impianto e dei ridotti volumi annuali generati (circa 150 m<sup>3</sup>/anno, di cui circa 100 m<sup>3</sup> per il lavaggio di mezzi e piazzali).

L'Azienda prevede quindi un adeguamento della gestione dei flussi delle acque meteoriche e di lavaggio, separata dai rifiuti liquidi a base acquosa, secondo i seguenti criteri:

- serbatoio SI106: destinato allo stoccaggio della fase acquosa separata durante il processo di decantazione dei rifiuti oleosi;
- serbatoi SI104 e SI105: destinati a contenere i rifiuti liquidi a base acquosa conferiti presso l'impianto, a

campagne, per singolo CER (tra quelli autorizzati per il ciclo di gestione G2);

- serbatoio SI107: destinato allo stoccaggio delle acque di lavaggio piazzale e mezzi, delle acque di prima pioggia e delle acque di seconda pioggia ad impianto operativo.

In merito a quanto previsto dalla BAT 19 punto g (Adeguate infrastrutture di drenaggio), l'Azienda precisa che lo stabilimento ha dimensioni tali per cui l'attività di lavaggio dei mezzi aziendali viene svolta nell'area di piazzale non utilizzata per la messa in riserva/stoccaggio dei rifiuti, in quanto integralmente occupata dal mezzo sottoposto a lavaggio. L'area di piazzale è costituita da una pavimentazione in cemento impermeabile e la pendenza della pavimentazione è tale da far convogliare le acque verso una caditoia centrale, che attraversa il piazzale per tutta la sua lunghezza.

Si evidenzia che in sede del sopralluogo effettuato dal personale tecnico della Città Metropolitana di Genova in data 17/05/2022, suddetta caditoia risultava intasata di sedimenti e non appariva in grado di consentire il completo deflusso delle acque; si ritiene pertanto necessario prescrivere una maggiore frequenza di pulizia di suddetto manufatto, almeno mensile.

Relativamente a quanto previsto dalla BAT 19 punto i (Capacità di deposito temporaneo), l'Azienda dichiara che le acque reflue generate in condizioni operative differenti da quelle ordinarie recapitano nella rete di raccolta delle acque di piazzale e quindi sono convogliate al serbatoio SI107 che, avendo una capacità di stoccaggio di circa 120 m<sup>3</sup>, garantisce una riserva disponibile per eventuali emergenze.

<b>Tecnica</b>	<b>Valutazione stato di applicazione</b>
a. Gestione dell'acqua	<u>Applicata</u>
b. Ricircolo dell'acqua	<u>Non applicabile</u>
c. Superficie impermeabile	<u>Applicata</u>
d. Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi	<u>Applicata</u>
e. Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti	<u>Applicata</u>
f. La segregazione dei flussi di acque	<u>Applicata</u>

- g. Adeguate infrastrutture di drenaggio Applicata
- h. Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite Applicata
- i. Adeguata capacità di deposito temporaneo Applicata

- **BAT 20 – Trattamento delle acque reflue**

Non applicabile

La BAT 20 prevede che le acque reflue debbano essere sottoposte ad un opportuno trattamento che garantisca un'adeguata combinazione di specifiche tecniche.

Si ritengono non applicabili la BAT 20 e i relativi BAT-AEL poiché le acque reflue di processo sono attualmente gestite come rifiuti ed inviate a successivo smaltimento ex situ.

#### **6.5 Sezione acustica ambientale**

L'insediamento e le attività che si svolgono al suo interno non risultano impattanti sui recettori esterni né sono in grado di modificare il clima acustico dell'area.

Dal punto di vista delle emissioni sonore, nel ciclo di lavorazione sono presenti alcune sorgenti, quali le pompe di movimentazione dei rifiuti liquidi, il compressore ed il carrello elevatore, la pressa-fusti, la centrifuga e il tritatore rifiuti.

La normativa vigente attribuisce la competenza autorizzativa in materia di inquinamento acustico per il caso in questione al Comune territorialmente interessato dall'insediamento dell'impianto, al quale si rimanda per le prescrizioni specifiche di tutela dal rumore prodotto dalle sorgenti ricadenti nel proprio territorio.

Non sussistono nel pregresso, agli atti dell'Autorità competente, problematiche di inquinamento acustico legate all'attività in esame.

In data 11.03.2022 lo scrivente Ufficio aveva richiesto integrazioni, in particolare l'elaborazione di un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni inclusivo di tutti gli elementi indicati alla **BAT 17**.

Il Gestore ha trasmesso documentazione integrativa acquisita al protocollo della Città Metropolitana di Genova con n. 27526 del 23/05/2022 in particolare, in riferimento al comparto rumore, il documento Allegato 4 – PSGQAS 8.5.6\_Gestione delle rimostranze per emissioni odorose - acustiche – vibrazioni.

Si dà atto di quanto riportato nel documento e si ritiene quindi acquisita dal sistema di gestione in uso presso l'installazione la procedura di gestione degli eventuali esposti descritta.

La **BAT 18**, per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate nella tabella di cui alla stessa Decisione 1147/2018.

La BAT 18 è attestata dal Gestore come applicata.

Si prende atto di quanto dichiarato, si sottolinea l'importanza che nelle attività di manutenzione sia previsto un controllo e la sostituzione delle parti meccaniche che possano originare emissioni sonore.

Il tecnico competente che ha redatto la Valutazione di Impatto acustico attesta la non necessità di interventi di mitigazione, introducendo le seguenti raccomandazioni:

- eseguire manutenzione programmata e periodica delle apparecchiature presenti;
- mantenere spente tutte le macchine quando non in uso.

#### **6.5.1 Applicazioni delle BAT - Best Available Techniques al settore acustico**

In considerazione di quanto sopra si ritiene che, per quanto attiene al comparto rumore, l'installazione Ricupoil S.r.l. sia adeguato a quanto previsto alle **BAT 17 e 18** di cui alla Decisione di esecuzione UE 2018/1147, a condizione di prescrivere:

- per prevenire o ridurre le emissioni di rumore e vibrazioni, il Gestore dovrà, nel corso dell'attività di manutenzione straordinaria e ordinaria, controllare e sostituire le parti meccaniche sottoposte ad usure che possono dare origine ad emissioni sonore.
- nell'esercizio delle attività dell'installazione dovranno essere garantite, anche nell'ottica della prevenzione di possibili emissioni rumorose, le seguenti tecniche e i seguenti accorgimenti:
  - ✓ ispezione e manutenzione periodiche delle apparecchiature,
  - ✓ chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile,
  - ✓ utilizzo delle apparecchiature da parte di personale esperto,
  - ✓ rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile,
  - ✓ misure di contenimento del rumore durante le attività di manutenzione, circolazione, movimentazione e trattamento.

### **6.6 Sezione energia**

#### **6.6.1 Produzione di energia**

Nell'Allegato tecnico all'istanza di riesame/rinnovo dell'AIA, il Gestore fornisce informazioni rispetto alla produzione e al consumo di energia presso l'installazione, i dati contenuti sono decisamente datati. E' stato preso in esame il report annuale trasmesso in data 31.05.2022 sui dati dell'anno 2021.

La RICUPOIL produce energia termica per mezzo di una caldaia da 31 kW del tipo a condensazione ad alto rendimento alimentata a gas metano, utilizzata unicamente per il riscaldamento dei locali adibiti ad ufficio e spogliatoio e produzione acqua calda sanitaria.

L'energia termica prodotta è interamente consumata in sito.

Sono stati installati alcuni contatori elettrici parziali per la contabilizzazione dei consumi relativi alle varie fasi di lavoro, attualmente è possibile distinguere i consumi degli uffici, della sala pompe per movimentazione rifiuti oleosi-acquosi, dell'impianto di triturazione rifiuti e pompa di travaso olio vegetale, di un insieme di servizi (Ciclo G3-Servizi: pressa, lavaggio fusti, illuminazione piazzale, pressa, distributore gasolio, idropulitrice). Sono riportati i consumi degli ultimi 5 anni, si nota la diminuzione relativa all'anno 2020 di tutte le utenze, l'utenza meno costante nel tempo è il ciclo G3-Servizi.

Si rileva l'opportunità che siano introdotti indicatori di prestazione, ossia parametri di monitoraggio non solo "assoluti" (il consumo), ma rapportati ad esempio al quantitativo di rifiuti trattati.

La **BAT 23** prevede l'impiego delle seguenti tecniche:

- Piano di efficienza energetica (Nel piano di efficienza energetica si definisce e si calcola il consumo specifico di energia della (o delle) attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio, consumo specifico di energia espresso in kWh/tonnellata di rifiuti trattati) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e relative azioni.)
- Registro del bilancio energetico (Nel registro del bilancio energetico si riportano il consumo e la produzione di energia (compresa l'esportazione) suddivisi per tipo di fonte (ossia energia elettrica, gas, combustibili liquidi convenzionali, combustibili solidi convenzionali e rifiuti). I dati comprendono: i) informazioni sul consumo di energia in termini di energia erogata; ii) informazioni sull'energia esportata dall'installazione; iii) informazioni sui flussi di energia (ad esempio, diagrammi di Sankey o bilanci energetici) che indichino il modo in cui l'energia è usata nel processo.).

Il piano e il registro del bilancio energetico sono adeguati alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.

Si rileva la necessità di introdurre parametri di monitoraggio, rispetto a quelli troppo semplici perché assoluti attualmente monitorati, utili a tenere sotto controllo le prestazioni energetiche dello stabilimento.

## **7 Attività connesse con la chiusura, messa in sicurezza, bonifica e ripristino del sito industriale**

Alla cessazione delle attività società RICUPOIL dovrà provvedere al ripristino finale ed all'eventuale recupero ambientale dell'area ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale.

In particolare, al termine dell'attività dovranno essere messi in atto i seguenti interventi:

- comunicazione agli enti di controllo dell'avvenuta cessazione dell'attività lavorativa all'interno dell'impianto.
- bonifica di tutti i serbatoi e di tutte le linee coinvolte nell'attività di trattamento e conferimento dei rifiuti prodotti a società terze autorizzate;
- rimozione dei rifiuti presenti, pulizia e bonifica delle superfici/pavimentazioni in cemento, sia coperte che scoperte, ove sono stati stoccati e movimentati rifiuti all'interno dell'area dell'impianto e conferimento dei rifiuti prodotti a società terze autorizzate;
- messa in sicurezza di tutte le apparecchiature elettromeccaniche;
- smaltimento delle materie prime utilizzate per i trattamenti e rimaste a stoccaggio;
- verifica dello stato di contaminazione delle matrici ambientali interessate dall'attività dello stabilimento

Nel corso dei lavori di adeguamento del deposito sulla base del progetto approvato dalla Provincia di Genova con il P.D. n. 2109 del 09.04.2009 e in particolare successivamente alla rimozione del serbatoio denominato "giardino", era stata riscontrata una contaminazione dei terreni a seguito della quale la Società Ricupoil S.r.l. aveva dato comunicazione ai sensi dell'art. 242, comma 11, del D. Lgs. n. 152/2006 (rinvenimento di contaminazioni storiche senza rischio immediato per l'ambiente e per la salute pubblica) e art. 249 (aree contaminate di ridotte dimensioni) del medesimo Decreto.

In data 18.11.2011 la società aveva trasmesso, secondo la procedura ai sensi dell'art. 249 e dell'Allegato 4 al D. Lgs. n. 152/2009, una relazione contenente i risultati dell'Analisi di Rischio sito specifica per la porzione del sottosuolo in corrispondenza dell'area della pesa.

Sulla base dei risultati della suddetta analisi di rischio il sito era risultato "non contaminato" secondo la definizione di cui all'art. 240, comma 1, lettera f, del D. Lgs. n. 152/2006.

Nel sito sono presenti 3 piezometri. Il monitoraggio delle acque di falda ha, sino ad oggi, escluso fenomeni di contaminazione delle acque sottostanti il sito. La rete di monitoraggio dovrà essere mantenuta al fine di consentire alla Società l'effettuazione delle verifiche periodiche delle matrici ambientali, secondo le indicazioni e le frequenze indicate nell'AIA e nel PMC e derivanti dalle disposizioni di cui all'art. 29-sexies, comma 6-bis della Parte Seconda del D. Lgs. n. 152/2006.

In linea con quanto prescritto dalla pre-vigente AIA ed al fine di realizzare una rete piezometrica completa ed efficace anche nella zona in prossimità dell'uscita dall'installazione, si ritiene necessario che la Società proceda a valutare la fattibilità di realizzazione di un sondaggio posto a valle del sito, tenendo conto dei sottoservizi presenti. A tal fine si inseriscono specifiche prescrizioni.

## **8 Valutazione integrata degli inquinamenti e applicazione dei contenuti tecnici della DECISIONE Ue 2018/1147**

Relativamente all'istanza presentata dalla Società Ricupoil, sono state esaminate le BAT di cui alla Decisione 2018/1147/Ue al fine di valutarne l'applicazione all'installazione di via Laiasso, 1r in Genova. La disamina viene effettuata secondo un'ottica integrata degli impatti e degli inquinamenti derivanti dall'installazione stessa, come indicato dalla DIR 2010/75/Ue.

Ai fini dell'inquadramento nelle BAT di settore, l'installazione di Ricupoil S.r.l. è classificabile come "trattamento di rifiuti liquidi a base acquosa", "trattamento chimico-fisico"(in caso di futuro utilizzo di disemulganti per favorire la separazione acqua – olio in serbatoio) e "trattamento meccanico dei rifiuti".

Non venendo effettuato alcun trattamento chimico-fisico nè biologico dei rifiuti, inteso come trattamento aerobico o anaerobico ad opera di batteri preposti alla biodegradazione di composti organici, non sono applicabili le BAT riferite a tali tipologie di trattamenti.

Di seguito si valuta la conformità alle BAT di settore che tiene conto di quanto dichiarato dall'Azienda, di quanto emerso nel corso delle conferenze dei servizi e di quanto previsto dalle singole BAT approvate con la Decisione Ue 2018/1147.

### **8.1 Conclusioni generali sulle BAT**

Con l'istanza di riesame/rinnovo dell'AIA, l'Azienda ha fornito un allegato tecnico contenente la disamina sintetica ed esposta in forma tabellare relativa allo stato di applicazione delle BAT di cui alla Decisione (Ue) 2018/1147.

#### **BAT 1**

Con la Decisione (Ue) 2018/1147 viene resa obbligatoria l'adesione ad un SGA, che peraltro l'Azienda ha da tempo istituito, contenente tutte le caratteristiche indicate dalla BAT 1, al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto. La Ricupoil S.r.l. ha aderito da tempo al sistema di gestione ambientale ISO 14001 di cui ha fornito l'ultimo e vigente rinnovo.

Ai fini di un efficiente monitoraggio e controllo delle prestazioni ambientali l'Azienda adotta i diversi piani di gestione indicati dalla BAT 1, ad integrazione dell'SGA, ed in particolare:

- Piano di gestione dei residui (rif. sezione 6.5)
- Piano di gestione in caso di incidente (rif. sezione 6.5)
- Piano di gestione degli odori (BAT 12), limitatamente all'identificazione delle possibili fonti odorigene e alla predisposizione di un protocollo di risposta per i casi di eventi odorigeni identificati (ad esempio, in caso di esposti, rimostranze o emergenze).

- Piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (BAT 17), limitatamente all'identificazione delle possibili fonti e alla predisposizione di un protocollo di risposta per i casi di eventi acustici identificati (ad esempio, in caso di esposti o rimostranze).

Costituiscono passaggi cruciali di una gestione ambientalmente impostata sulla prevenzione e sulla riduzione degli inquinamenti la gestione dei flussi di rifiuti (BAT 2) e l'inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (BAT 3).

Per quel che riguarda il controllo delle prestazioni degli impianti e le verifiche di rendimento ai fini dell'ottimizzazione delle attività di recupero, Ricupoil S.r.l. correla il dato al contenuto di acqua nell'olio conferito a impianti terzi e ad impianti consorziati CONOU. Sul prodotto in uscita viene misurata tale dato percentuale, a meno che sia già presente nell'analisi in ingresso di rifiuti che non subiscono alcuna trasformazione in Ricupoil. Il dato relativo al potere calorifico dell'olio separato nel ciclo G1 è considerato parametro guida per il rifiuto prodotto dalla separazione in serbatoio, considerato che lo stesso viene inviato ad operazioni di recupero energetico mediante combustione. Ricupoil riceve anche rifiuti liquidi oleosi destinati a rigenerazione e provenienti per lo più da microraccolta, gestiti nei serbatoi TK01 e TK02, mentre nel Tk05 sono stoccati i rifiuti oleosi con maggior tenore di residuo solido che possono essere inviati a terzi e/o destinati a centrifugazione il cui residuo oleoso viene inviato al serbatoio SI106. Non sono effettuate analisi del tenore di acqua sui rifiuti in ingresso in quanto la percentuale di acqua ammessa nei rifiuti in uscita è dettata sia dalle norme vigenti (DM 392/1996), sia da accordi commerciali tra privati che valutano economicamente il rifiuto anche sulla base del suo potere calorifico. L'impianto Ricupoil non è dotato di sistema di accelerazione del processo di separazione mediante riscaldamento e pertanto non viene indotto un incremento dell'efficienza di separazione che è determinata unicamente da processi naturali, condizionati dalla stagionalità e dalle temperature.

Rispetto al piano di gestione dei residui di cui alla BAT 1 ed alla sezione 6.5 delle BAT che devono essere ridotti al minimo nella produzione, ottimizzati nella qualità, valorizzati energeticamente, riutilizzati, la Società ha fornito riscontro relativamente all'applicazione di tale piano alla propria installazione. Si ritiene che la procedura debba ricomprendere una diversa valutazione sulla base delle sopra richiamate richieste di ottimizzazione della qualità. Non un mero elenco dei rifiuti prodotti e loro provenienza, ma individuazione delle azioni volte alla valorizzazione dei prodotti ai fini del loro riutilizzo ed alla qualità ottenibile. Pertanto si prescrive la revisione ed una nuova impostazione, conforme alla BAT, della gestione dei residui che dovrà essere trasmessa alla Città metropolitana di Genova.

Si chiede alla Società di mantenere aggiornate le proprie procedure interne di gestione ambientale ai requisiti sopra indicati, laddove non siano già inclusi. Sarà cura dell'Autorità di controllo verificare l'applicazione delle procedure e la loro rispondenza ai criteri delle BAT anche con riferimento all'efficienza.

## **BAT 2**

Le prestazioni ambientali complessive dell'impianto comprendono azioni già adottate dall'Azienda quali le procedure di pre-accettazione e di accettazione, quelle di omologa, le analisi sui rifiuti, il sistema di tracciabilità interna dei rifiuti, la segregazione dei rifiuti in impianto e la loro puntuale individuazione (p.<sup>ti</sup> a),

b), e) della BAT 2): tutto ciò va correlato, nell'ambito della procedura integrata con l'SGA, con l'idoneità del trattamento rispetto ad un determinato rifiuto prima del suo arrivo in impianto. Con le integrazioni è stata trasmessa la procedura relativa ai criteri di accettazione e di rigetto di carichi di rifiuti in impianto, in parte adeguati ai requisiti indicati dalla BAT 2, ma non ricomprendono nel dettaglio tali processi, rinviando le procedure alle prescrizioni dell'autorizzazione e non regolando le situazioni di rigetto dei carichi in impianto, sia in arrivo, sia in rientro da impianti terzi rifiutanti carichi di provenienza Ricupoil. Pertanto, ai fini di conseguire la piena conformità di tali aspetti ai requisiti delle lettere a e b della BAT 2, si prescrive all'Azienda di integrare la propria procedura dettagliandola maggiormente, comprendendo le differenti casistiche di rifiuti in ingresso, le verifiche dei carichi (documentali, visive, chimiche), i criteri per definirne la miscelabilità, i rigetti dei carichi e quanto altro richiesto dalla BAT. Il documento revisionato dovrà essere trasmesso alla Città Metropolitana di Genova entro il 31.12.2022.

Le procedure di tracciabilità dei rifiuti e l'inventario dei rifiuti (p.<sup>10</sup> c della BAT 2) devono contenere ogni informazione utile al reperimento di ciascun rifiuto in impianto sino al conferimento a terzi e devono essere basate sul rischio in termini di pericolosità ed in termini di sicurezza dei processi attuati sui rifiuti stessi, di sicurezza sul lavoro e di impatto ambientale. Per quanto attività come la miscelazione dei rifiuti determinino criticità nel tracciamento del singolo rifiuto conferito, il sistema adottato dall'Azienda deve garantire la ricostruibilità dei rifiuti costituenti il carico nei singoli serbatoi / contenitori. L'efficacia del sistema di tracciabilità viene monitorata in itinere dall'Autorità di controllo nel corso delle periodiche ispezioni.

Il p.to d della BAT 2 relativo all'istituzione di un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita parte da un criterio di "aspettativa", ovvero di rendimento atteso dell'impianto rispetto alla riduzione di inquinanti in un carico di rifiuti tramite separazione di fasi in serbatoio, il cui esito dovrà essere in linea con il dato atteso. Questa parte della gestione prevede il monitoraggio e l'ottimizzazione del sistema di trattamento/disoleazione dei rifiuti nei casi di utilizzo di prodotti disemulganti per favorire la separazione ed ottenere un prodotto di miglior qualità, se richiesto dal mercato. In oggi tale addizionale non è mai stato effettuato e la separazione avviene naturalmente, per separazione tra fasi e pertanto non si richiede di valutare la resa di separazione in quanto non modificabile né modificata con trattamenti di tipo fisico e/o chimico. Si ritiene invece opportuno chiedere l'inserimento nelle procedure coordinate con SGA, delle rese ottenibili con intervento chimico consistente nell'impiego di disemulganti in serbatoio, indicando le modalità di verifica dei rendimenti sulla base dei quantitativi di disemulgante impiegato e dei rapporti acqua – olio dei rifiuti in serbatoio ed anche attraverso una esplicita previsione di un'analisi dei flussi di materiali in trattamento per i componenti ritenuti rilevanti, basata anche in questo caso sui rischi prima elencati. La verifica del rendimento necessita di analisi che devono far parte del sistema di gestione e che portano a confermare ovvero a correggere il processo di trattamento/disoleazione, agendo sulle valutazioni relative al carico inquinante/oleoso elevato, sul tempo di permanenza nei serbatoi, sulla temperatura e la stagionalità, ecc. La procedura che si richiede per poter considerare applicate le procedure alle indicazioni della BAT, deve ricomprendere, nel dettaglio, anche queste fasi previsionali sia rispetto ad una resa attesa del trattamento, sia di valutazione finale con adozione degli eventuali correttivi che si rendessero necessari al fine di ottimizzare il trattamento di separazione acqua / olio e raggiungere il più elevato rendimento possibile, quale scopo primario per qualsiasi impianto di trattamento rifiuti. Si ritiene necessario che l'Azienda integri le proprie procedure aziendali con quanto sopra esposto, inserendo le % di efficienza attese dalla separazione

in serbatoio in caso di trattamento chimico con disemulganti con la previsione di effettuazione di campionamenti e successive analisi chimiche dei rifiuti in ingresso ed in uscita dall'impianto e dei parametri di processo e le frequenze di tali monitoraggi. Dovrà essere previsto uno studio almeno semestrale ed a frequenze ravvicinate durante il quale effettuare analisi della % acqua nei rifiuti oleosi gestiti in serbatoio nel ciclo G1 per pervenire ad una valutazione dell'efficienza di separazione anche sulla base della stagionalità e variabilità delle temperature, sull'uso di disemulganti e sul tempo di permanenza dei rifiuti in serbatoio. A tal scopo la Società deve provvedere ad acquisire dati specifici sull'efficienza di separazione con uso di disemulganti fornendone un resoconto entro il mese successivo dal termine delle analisi ed aggiornando la procedura gestionale, coordinata con l'SGA. Lo studio dovrà essere trasmesso entro il mese successivo al termine delle verifiche analitiche alla Città Metropolitana di Genova ed all'Arpal.

Non si richiede una analoga tipologia di valutazione per la centrifugazione in quanto finalizzata alla separazione della fase solida dalla fase acqua/olio e dunque non incidente sulla qualità della separazione di queste ultime due componenti.

Sempre in termini di qualità del prodotto in uscita, rilevano le procedure e l'operativizzazione della miscelazione dei rifiuti in serbatoio o contenitori. Al fine di garantire la costante verifica del prodotto costituito da miscele di rifiuti, si ritiene necessario integrare e stabilire ulteriori criteri per la miscelazione e per la tracciabilità della stessa con istituzione di un apposito registro da coordinare con il sistema di tracciabilità dei rifiuti e l'SGA già presenti ed adottati da Ricupoil S.r.l..

Alla luce di quanto sopra espresso, non si condivide la dichiarazione di non applicabilità di questo punto della BAT 2 da parte della Società e pertanto si inseriscono prescrizioni in merito.

Rispetto al contenuto del p.<sup>10</sup> f della BAT 2 relativo alla garanzia di compatibilità rifiuti prima del dosaggio in serbatoio e della miscelazione ci si riferisce anche in questo caso ad opportune verifiche analitiche le cui procedure ed i cui esiti vanno tracciati. Si chiede che la procedura integrata con l'SGA includa e dettagli le verifiche dette sopra, nonché la loro registrazione. Anche alla luce dei criteri di miscelazione e della richiesta di introduzione di un registro miscelazioni contenente dati aggiuntivi rispetto al sistema di tracciabilità in uso, la Società dovrà trasmettere alla Città Metropolitana la procedura integrata coi contenuti operativizzati delle prescrizioni impartite entro il 31.12.2022.

Per quanto attiene al p.<sup>10</sup> g della BAT 2 riferito alla gestione di rifiuti a matrice solida l'azienda dichiara applicata tale BAT con effettuazione di una cernita manuale sui rifiuti.

In ogni caso, ciascun aspetto contemplato dalla BAT 2 deve essere trattato ed incluso nel SGA. Dovrà essere cura dell'Azienda aggiornare tale sistema con tutti i contenuti delle BAT, laddove non fossero già inclusi, e dovrà essere trasmesso il relativo estratto della procedura, al fine di poter dichiarare pienamente conforme alla BAT 2 l'installazione Ricupoil.

**BAT 3** – La BAT prevede l'istituzione ed il mantenimento di un inventario dei flussi di acque reflue ed emissioni gassose nell'ambito dell'SGA con lo scopo di favorire la riduzione delle emissioni in acqua ed in atmosfera.

Considerato che dall'installazione Ricupoil non derivano scarichi idrici di origine industriale, né emissioni convogliate in atmosfera, si rinvia ai pareri di comparto per le prescrizioni gestionali correlate ad una corretta gestione dei flussi di acque reflue e di emissioni diffuse che possono individuare prescrizioni specifiche.

#### **BAT 4**

L'utilizzo di tutte le tecniche previste da questa BAT ha lo scopo di ridurre il rischio ambientale associato al deposito di rifiuti si coniuga con la necessità di definire limiti temporali e volumetrici all'accumulo di rifiuti e prescrivendo limiti ai volumi in stoccaggio e di flussi di rifiuti massimi giornalieri a trattamento.

Allo stato attuale, la Società Ricupoil S.r.l. ritiene non applicabile alla propria installazione il punto a) della BAT 4, trattandosi di impianto esistente. Si concorda con tale valutazione. Per quanto riguarda gli altri punti della BAT 4 si ritengono applicati già nell'attuale gestione la cui AIA vigente regola gli aspetti legati allo stoccaggio dei rifiuti, quantitativo e temporale, e l'etichettatura dei dispositivi e delle aree di stoccaggio.

#### **BAT 5**

Per ciò che attiene alla movimentazione ed al trasferimento di rifiuti, Società Ricupoil S.r.l. prevede procedure specifiche per azioni in sicurezza che l'Azienda già adotta (ad esempio la rete di tubazioni dedicata per il trasferimento di taluni rifiuti in ingresso). La BAT elenca gli elementi che le Aziende devono avere nell'ambito delle proprie procedure di movimentazione e trasferimento rifiuti che si coniugano in alcuni passaggi anche col sistema di tracciabilità interna dei rifiuti, ma integrano misure preventive, di rilevazione e di limitazione delle fuoriuscite e le procedure di intervento. Anche le richieste procedure per la movimentazione ed il trasferimento dei rifiuti sono basate sul rischio in questo caso derivante dalla mera probabilità di incorrere in incidenti/disservizi e del loro conseguente impatto sull'ambiente.

Devono essere specificati in procedure di dettaglio (anche integrate nell'SGA) le modalità con cui vengono osservate le disposizioni previste dalla BAT relativamente alle diverse fasi di trasporto / trasferimento dei rifiuti; la definizione delle misure adottate per prevenire, rilevare e limitare le fuoriuscite; l'operatività dei dosaggi di rifiuti in impianto e i criteri della miscelazione.

L'Azienda dovrà integrare le procedure per interventi in emergenza in caso di perdite con quanto sopra indicato e con quanto previsto dalla BAT. La verifica sul campo della completa rispondenza di tali procedure a tutti i contenuti della BAT 5 è rinviata ai controlli periodici da parte di Arpal.

#### **BAT 11**

Relativa al monitoraggio almeno annuale dei consumi di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue: l'Azienda dichiara di attuare le azioni richieste dalla BAT, peraltro incluse nel PMC. La BAT si ritiene applicata.

## **BAT 19**

Per ottimizzare i consumi di acqua di rete e ridurre il volume di acque scaricate la BAT prevede l'adozione di una adeguata combinazione di tecniche e dotazioni impiantistiche. La Ricupoil S.r.l. ritiene applicata la BAT alla propria installazione.

Al fine di verificare la rispondenza alla BAT 19 con le integrazioni all'istanza di riesame/rinnovo dell'AIA sono state fornite informazioni circa la gestione dell'acqua, con azioni volte al risparmio della risorsa idrica e la valutazione della possibilità di ricircolo di taluni flussi di acque, nonché le tecniche di riduzione della probabilità e dell'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi. La BAT si ritiene applicata per tali aspetti, ferme restando le valutazioni relative alla gestione delle acque;

f) segregazione dei flussi di acque con raccolta e trattamento separati per tipologia di reflui e delle sostanze inquinanti in essi contenuti e delle conseguenti tecniche di trattamento utilizzate. Con le integrazioni tecniche la Società ha specificato che le modalità di separazione dei rifiuti sono connesse a criteri legati alla loro destinazione finale, come indicato nella disamina di BAT 1 e 2, con le revisioni di procedure SGA richieste;

g) adeguate infrastrutture di drenaggio, collegate al trattamento rifiuti, insieme ad altre acque individuate dalla BAT, per tipologia di inquinante e destino sono state specificate con maggior dettagli tecnico le gestioni attuate nell'installazione Ricupoil e si ritiene applicato questo punto della BAT;

h) gestione delle perdite attraverso progettazione e manutenzione: i serbatoi a doppia camicia sono dotati di sensori per la rilevazione delle perdite e vengono sottoposti a periodiche manutenzioni, richieste anche da PMC ed impostate sulla base di un criterio affidabilistico in capo alla Società;

i) adeguata capacità di deposito temporaneo: anche in questo caso sono necessarie maggiori indicazioni circa la gestione delle acque reflue generate in condizioni operative differenti da quelle ordinarie e con l'adozione di misure idonee, seguendo nel dettaglio i criteri indicati dalla BAT, anche sull'introduzione di maggiori monitoraggi o riutilizzi dei reflui stessi all'interno dell'installazione Ricupoil.

In ogni caso, nel tempo, dovrà essere sempre garantito l'obiettivo di tale BAT, anche valutando l'integrazione di ulteriori azioni a supporto degli obiettivi stabiliti, intervenendo a modificare anche le procedure dell'SGA e comunicando le variazioni nella prima relazione annuale successiva alle variazioni.

## **BAT 21**

In caso di incidenti o inconvenienti agli impianti, la BAT prevede l'utilizzo di tecniche per limitare o prevenire le conseguenze ambientali con azioni ricomprese nel piano di gestione in caso di incidente richiamato nella BAT 1. L'Azienda ritiene applicato il contenuto della BAT 21 attraverso l'adozione di procedure sulla gestione delle emergenze, degli incidenti, oltre alla recinzione dell'area dello stabilimento. Il piano delle emergenze istituito dalla Società risponde ai criteri generali impostati dalla BAT.

## **BAT 22**

Tale BAT è riferita alla possibilità di sostituire dei materiali con rifiuti, tenendo conto dei rischi di contaminazione e della compatibilità dei rifiuti sostitutivi di altri materiali coi rifiuti in ingresso ai quali verrebbero addizionati. Si concorda con tale valutazione.

## **BAT 24**

In merito al riutilizzo degli imballaggi, volto alla riduzione della produzione di rifiuti e previsto nel piano di gestione dei rifiuti di cui alla BAT 1, si ritiene applicata la presente BAT all'installazione Ricupoil con l'attuato reimpiego dei contenitori / fusti e con la presenza di un impianto lavaggio dei fusti.

## **BAT 40**

Per quel che riguarda la prestazione ambientale complessiva, la BAT prevede il monitoraggio dei rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di pre-accettazione ed accettazione.

La Ricupoil S.r.l. applica la BAT 40 tramite l'omologa sui rifiuti in ingresso e attraverso i controlli in entrata per quanto attiene all'accettazione dei rifiuti.

La BAT si ritiene applicata con prescrizioni sul riscontro delle avvenute pesate dei carichi in ingresso e l'indicazione nelle procedure SGA delle modalità di gestione dei carichi respinti sia in ingresso all'impianto Ricupoil, sia di ritorno da un destinatario che non ha accettato un carico di rifiuti proveniente da Ricupoil.

## **BAT 52 – Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa**

L'Azienda non ha attivato l'applicazione della presente BAT alla propria installazione, considerando di non rientrare in tale categoria di trattamento. Pur consapevoli che l'Azienda non attua un trattamento chimico-fisico sui rifiuti, non si condivide tale valutazione. La BAT attiene alle conclusioni per il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa in aggiunta alle conclusioni generali ed anche in questo caso riguarda le procedure di pre-accettazione ed accettazione dei rifiuti in ingresso all'impianto, e menziona a titolo esemplificativo i parametri biologici quali il BOD, il COD ed altri e sulla fattibilità della rottura delle emulsioni, tramite prove di laboratorio. Nel caso di Ricupoil, che gestisce anche rifiuti liquidi a base acquosa, i parametri citati non vengono applicati in quanto, al momento, la tipologia di rifiuti conferiti in serbatoio non include rifiuti organici. La Società attua procedure di pre-accettazione ed accettazione dei rifiuti, ma non specifica quali parametri vengano monitorati per ciascuna tipologia di rifiuto. In linea con le prime BAT esaminate, si ribadisce la richiesta di integrazione delle procedure sopra menzionate al fine di poter considerare adempita anche la conformità dell'applicazione della presente BAT.

## **PARTE SECONDA - LIMITI E PRESCRIZIONI**

### **1 Prescrizioni di carattere generale**

Ai sensi delle disposizioni di cui alla Decisione 2018/1147 Ue e dei contenuti del Titolo III-bis della Parte Seconda del D. Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii. e richiamati i principi generali di cui Titolo I della medesima parte del citato decreto, si dispongono le prescrizioni di carattere generale indicate di seguito relativamente alla prosecuzione della gestione e l'esercizio dell'impianto di stoccaggio, messa in riserva, deposito preliminare, ricondizionamento, raggruppamento e trattamento chimico-fisico di rifiuti pericolosi e non pericolosi, per l'installazione ubicata in via Laiasso, 1r in Genova da parte della Società Ricupoil S.r.l.:

- 1) La durata della presente autorizzazione Integrata Ambientale è di anni 12 dalla data di emanazione del presente Atto, in forza dell'adesione al SGA - ISO 14001 da parte dell'Azienda che dovrà, in ogni caso, essere mantenuto e rinnovato. La certificazione del SGA dovrà essere integrata ed aggiornata anche alla luce delle prescrizioni impartite con la seguente autorizzazione. Dovrà essere tempestivamente trasmesso alla Città Metropolitana di Genova ogni rinnovo di certificazione ISO 14001.
- 2) Il ciclo produttivo e le modalità gestionali devono essere conformi a quanto descritto nelle relazioni tecniche pervenute alla Città Metropolitana di Genova nel corso dell'iter istruttorio e nella loro più recente revisione, laddove non contrastino con le descrizioni e le prescrizioni dell'autorizzazione le quali, in ogni caso, prevalgono. Devono essere prese le opportune misure di prevenzione dell'inquinamento, applicando - in particolare - le migliori tecnologie disponibili in conformità ai contenuti della Decisione Ue 2018/1147.
- 3) Ogni modifica del ciclo produttivo e/o dei presidi e delle attività anti-inquinamento deve essere preventivamente comunicata alla Città Metropolitana di Genova ed all'ARPAL – Dipartimento di Genova, fatta salva la necessità di presentare nuova domanda di autorizzazione nei casi previsti dal vigente art. 29-nonies della parte II del D. Lgs. n. 152/2006, quale modifica sostanziale.
- 4) L'Azienda dovrà attenersi a quanto previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo (di seguito indicato come "PMC"), integrato dalle prescrizioni individuate per ogni comparto ambientale della presente autorizzazione. Gli autocontrolli dovranno essere eseguiti nel periodo 01 gennaio ÷ 31 dicembre di ogni anno e dovranno essere comunicate alla Città Metropolitana di Genova e all'ARPAL – Dipartimento Attività produttive e rischio tecnologico, con almeno 15 giorni di anticipo, le date in cui si intendono effettuare gli autocontrolli periodici delle emissioni.
- 5) L'Azienda dovrà comunicare ad ARPAL le fermate dell'impianto dovute a manutenzioni ordinarie e straordinarie superiori a 7 giorni lavorativi indicandone i motivi.
- 6) Il Gestore dovrà, inoltre:
  - a. custodire continuativamente l'installazione, sottoponendo a periodici interventi di manutenzione tutti i macchinari, le linee di produzione ed i sistemi di contenimento/abbattimento delle emissioni in tutte le matrici ambientali, così come individuato dalle prescrizioni di comparto e dalle modalità gestionali ulteriori individuate dall'Azienda;

- b. prendere le opportune misure per un corretto e razionale utilizzo dell'acqua favorendone il riutilizzo nel ciclo produttivo e per garantire un efficace utilizzo dell'energia;
  - c. recuperare i rifiuti solidi o liquidi o, ove ciò sia tecnicamente ed economicamente impossibile, tali rifiuti dovranno essere eliminati evitandone e riducendone l'impatto sull'ambiente, nel rispetto della normativa vigente in materia;
  - d. provvedere alle verifiche prescritte ed agli eventuali ulteriori interventi tecnici ed operativi che le Autorità preposte al controllo ritengano necessari per la gestione dell'insediamento produttivo;
  - e. effettuare i controlli periodici delle emissioni e dei processi produttivi secondo quanto definito nel piano di monitoraggio e controllo per modalità, contenuti e tempistiche;
  - f. attuare le misure necessarie per prevenire gli incidenti e limitarne le conseguenze;
  - g. comunicare ad Arpal e Città Metropolitana di Genova:
    - i) **entro e non oltre sette giorni** dal ricevimento del referto analitico a seguito dei controlli effettuati, il superamento di un limite stabilito dalla presente Autorizzazione Integrata Ambientale, congiuntamente ad una breve relazione scritta circa le cause di tale superamento e le azioni poste in essere per rientrare nei limiti previsti dall'autorizzazione;
    - ii) **entro 24 ore** dall'eventuale verificarsi di emissioni accidentali in aria, acqua o suolo costituenti eventi causa di superamento dei limiti prescritti con il presente atto e per qualsiasi matrice ambientale ed eventuali inconvenienti od incidenti che influiscano in maniera significativa sull'ambiente.
- 7) Ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 4 del D. Lgs. n.152/2006 ss.mm.ii., la Società è tenuta a comunicare all'autorità competente, agli Enti territoriali ed all'Arpal le variazioni attinenti alla titolarità della gestione degli impianti e/o della proprietà degli impianti medesimi.
- 8) Ai sensi dell'art. 29-decies, comma 5 del D. Lgs. n.152/2006 ss.mm.ii., ed al fine di consentire l'espletamento delle attività di cui ai commi 3 e 4 del medesimo articolo, la Società deve fornire tutta la necessaria assistenza per lo svolgimento di qualsiasi attività di controllo e di verifica da parte degli Enti / Agenzie a questo preposti.
- 9) L'impianto deve essere munito di apposito cancello che deve restare chiuso in orario non lavorativo o in caso di assenza anche temporanea del personale della Ditta. Dovrà inoltre essere segnalata la presenza dell'impianto con un cartello indicante gli estremi autorizzativi, la ragione sociale, il nominativo del responsabile della gestione dell'impianto e la specifica del divieto di accesso al personale non autorizzato.
- 10) Devono essere affissi cartelli indicanti le norme di comportamento del personale addetto alle diverse fasi del trattamento acque e dello stoccaggio rifiuti. L'attività di gestione dei rifiuti dovrà essere effettuata da parte di personale reso edotto del rischio rappresentato dalla loro movimentazione e loro trattamento ed informato della pericolosità delle diverse tipologie di rifiuto.

- 11) Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività ed il sito stesso dovrà essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, fatti salvi altri eventi accidentali per i quali si renda necessario procedere al risanamento anche durante la normale attività industriale.
- 12) Dovrà essere mantenuta integra la pavimentazione delle aree interessate dal movimento dei mezzi operativi di conferimento e/o di movimento interno dei rifiuti al fine di garantire la salvaguardia delle acque di falda e/o recettori superficiali limitrofi e da facilitare la ripresa dei possibili sversamenti.
- 13) In caso di guasto, avaria o malfunzionamento dei sistemi di contenimento delle emissioni in aria o acqua, l'attività di trattamento dei rifiuti ad essi collegata deve essere tempestivamente sospesa al fine di consentire l'individuazione del guasto ed il ripristino del disservizio.
- 14) Dovrà essere mantenuto un "*Registro di conduzione dell'impianto*", che dovrà opportunamente essere coordinato con il manuale di gestione UNI EN ISO 14001 e che dovrà contenere quanto previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC) nonché quanto previsto dalle discipline di settore dei rifiuti, degli scarichi idrici, delle emissioni in atmosfera e di quelle sonore e dei consumi di energia. Sul quaderno dovranno essere annotati anche eventuali guasti e/o eventi accidentali agli impianti, aventi impatto potenziale e/o reale sull'ambiente, con indicazione degli interventi di ripristino messi in atto.
- 14 bis) Il "*Registro di conduzione dell'impianto*" deve essere vistato preventivamente dalla Città Metropolitana di Genova, conservato per almeno 5 anni dalla data dell'ultima registrazione e messo a disposizione per eventuali controlli da parte di enti ed altri organismi competenti al controllo in materia ambientale.
- 15) In caso di cessazione dell'attività l'Azienda dovrà darne comunicazione alla Città Metropolitana di Genova, al Comune di Genova e all'ARPAL – Dipartimento di Genova con almeno 30 giorni di preavviso.
- 16) Alla chiusura dell'impianto dovrà essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento, essere assicurata la messa in sicurezza del sito e degli impianti, il ripristino dei luoghi, compatibilmente con la destinazione d'uso dell'area e secondo le vigenti normative in materia, fatti salvi altri eventi accidentali per i quali si renda necessario procedere al risanamento anche durante la normale attività industriale.
- 17) In merito alla procedura di chiusura definitiva dell'impianto si prescrive all'Azienda di presentare un elaborato tecnico che descriva nel dettaglio la procedura di chiusura dell'impianto qualora questa non fosse una chiusura definitiva e programmata, ma frutto di una decisione repentina e determinata da fattori produttivi, economici o di altro tipo, contingenti. **Entro il 31.12.2022** dovrà essere predisposto da parte dell'Azienda il suddetto elaborato, da inviarsi all'Autorità competente.
- 18) Dovrà essere mantenuta una polizza assicurativa integrativa a copertura di eventuali danni ambientali e danni a terzi derivanti dall'esercizio dell'attività dell'impianto in oggetto.
- 19) Dovrà essere comunicato a questi uffici ogni eventuale futura variazione del nominativo del responsabile tecnico delle operazioni di gestione dei rifiuti, corredando la nota con una dichiarazione di accettazione della carica da parte dello stesso incaricato.

- 20) La Società Ricupoil S.r.l. dovrà comunicare tempestivamente qualunque variazione all'atto costitutivo dell'impresa, nonché ogni modifica relativa alla compagine rappresentativa della Società medesima. In caso di cessione di attività dovrà esserne tempestivamente data comunicazione da parte della Ricupoil S.r.l. e, contestualmente, il subentrante dovrà provvedere a chiedere la voltura dell'autorizzazione, allegando la necessaria documentazione. La Società Ricupoil S.r.l. sarà liberata dagli oneri derivanti dalla presente autorizzazione contestualmente all'esecutività del provvedimento di voltura.

## **8.2 Prescrizioni generali in applicazione dei criteri di cui alla Decisione Ue 2018/1147**

- 21) Al fine di operare secondo una gestione ambientalmente impostata sulla prevenzione e sulla riduzione degli inquinamenti e per consentire una corretta applicazione di quanto contenuto nel PMC, il Gestore dovrà istituire e mantenere, nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale di cui alla BAT 1, un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi, avente le caratteristiche indicate alla BAT 2. Si calendarizza al **31.12.2022** la predisposizione da parte dell'Azienda e l'invio all'Autorità competente del suddetto elaborato.
- 22) Al fine di pervenire ad un efficiente monitoraggio e controllo delle prestazioni ambientali, risulta necessario precedere l'adozione dei diversi piani di gestione indicati dalla BAT 1 della Decisione Ue 2018/1147, ad integrazione dell'SGA, ed in particolare:
- a. Piano di gestione dei residui (sezione 6.5)
  - b. Piano di gestione in caso di incidente (sezione 6.5)
  - c. Piano di gestione degli odori (BAT 12), limitatamente all'identificazione delle possibili fonti odorigene e alla predisposizione di un protocollo di risposta per i casi di eventi odorigeni identificati (ad esempio, in caso di esposti o rimostranze) che viene trattata nella "Sezione emissioni in atmosfera".
  - d. Piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (BAT 17), limitatamente all'identificazione delle possibili fonti e alla predisposizione di un protocollo di risposta per i casi di eventi odorigeni identificati (ad esempio, in caso di esposti o rimostranze) che viene trattata nella "Sezione acustica".

L'Azienda dovrà allineare ed integrare il proprio SGA con le procedure richieste, laddove non risultino ancora integrate e, in particolare, dovrà integrare le procedure già predisposte, ma incomplete rispetto ai contenuti specifici delle BAT (si faccia riferimento alla valutazione dello stato di applicazione delle BAT di cui alle premesse della presente autorizzazione), relative a:

- i. procedura di gestione dei residui provenienti dai cicli G1 / G2 / G3.
- ii. procedura relativa ai criteri di accettazione e rigetto dei rifiuti in impianto, secondo quanto indicato nella BAT 2 e riportato nelle premesse della relazione; ai fini di conseguire la piena conformità di tali aspetti ai requisiti delle lettere a e b della BAT 2, si prescrive all'Azienda di integrare la procedura di accettazione e rigetto dei rifiuti dettagliandola maggiormente, comprendendo le differenti casistiche

di rifiuti in ingresso, le verifiche dei carichi (documentali, visive, chimiche), i criteri per definirne la miscelabilità, la gestione dei rigetti dei carichi e quanto altro richiesto dalla BAT e specificato nella premessa della presente autorizzazione.

I documenti revisionati dovranno essere trasmessi alla Città Metropolitana di Genova **entro il 31.12.2022.**

- 23) Il controllo delle prestazioni degli impianti, che attiene alle verifiche di rendimento degli stessi, deve essere dettagliato in apposita procedura (sempre integrata con l'SGA) tenendo conto dei possibili differenti effetti sull'ambiente in relazione alla tipologia ed alla quantità di rifiuti trattati con l'approntamento di un sistema di verifica sistematica dell'efficienza attesa del trattamento consistente nella separazione acqua/olio in serbatoio nel caso di utilizzo di prodotti disemulganti) e dell'efficienza effettiva. Per tale ragione si prescrive che la Società provveda a definire una procedura (coordinata con l'SGA), indicante le fasi previsionali sull'efficacia/efficienza della separazione acqua/olio in serbatoio in caso di futuro utilizzo di coadiuvanti disemulganti, sia rispetto ad una resa attesa del trattamento, sia di valutazione finale con adozione degli eventuali correttivi che si rendessero necessari al fine di ottimizzare il trattamento di separazione acqua / olio e raggiungere il più elevato rendimento possibile. Si ritiene necessario che l'Azienda integri le proprie procedure aziendali inserendo le % di efficienza attese dalla separazione in serbatoio con effettuazione di campionamenti e successive analisi chimiche dei rifiuti in ingresso ed in uscita dall'impianto e dei parametri di processo e le frequenze di tali monitoraggi. Dovrà essere prodotto uno studio almeno semestrale con frequenze ravvicinate di analisi della % acqua nei rifiuti oleosi gestiti in serbatoio nel ciclo G1 per pervenire ad una valutazione dell'efficienza di separazione anche sulla base della stagionalità e variabilità delle temperature, sulla quantità di disemulganti e sul tempo di permanenza dei rifiuti in serbatoio. La procedura dovrà prevedere anche il dettaglio delle modalità di campionamento ed analisi e dovrà essere attivata al momento del primo impiego di prodotto disemulgante, dandone preventiva comunicazione alla Città Metropolitana di Genova. Lo studio basato su analisi e procedure codificate dovrà essere trasmesso entro il mese successivo al termine delle verifiche analitiche alla Città Metropolitana di Genova ed all'Arpal, mentre la procedura richiesta dovrà essere trasmessa ai medesimi enti **entro il 31.12.2022.**
- 24) Tutte le procedure già adottate dall'Azienda (pre-accettazione e accettazione rifiuti in impianto, omologa, analisi sui rifiuti, sistema di tracciabilità interna dei rifiuti, segregazione dei rifiuti in impianto e loro individuazione, cernita e selezione riferibili ai p.ti a), b), e) e g) della BAT 2) devono essere correlate ed integrate, sempre nell'ambito del SGA, con le valutazioni circa l'idoneità del conferimento e stoccaggio di un determinato rifiuto prima del suo arrivo in impianto, non solo con verifiche correlate alla sicurezza delle miscele e/o degli stoccaggi, ma anche in base alla natura, origine, tipo di contaminanti nei rifiuti, secondo le regole per la miscelazione disposte con il presente Atto.
- 25) Rispetto al contenuto di cui al p.<sup>to</sup> f della BAT 2, relativo alla garanzia di compatibilità rifiuti prima del dosaggio in serbatoio e della miscelazione, si richiede l'approntamento di opportune verifiche analitiche le cui procedure ed i cui esiti vanno tracciati e l'implementazione di una procedura integrata con l'SGA includa e dettagli le verifiche dette sopra, nonché la loro registrazione, anche integrando il registro miscele con il registro tracciabilità dei rifiuti in impianto. Anche alla luce dei criteri di miscelazione

(prescritti più avanti nella presente relazione) e della richiesta di introduzione di un registro miscelazioni contenente dati aggiuntivi rispetto al sistema di tracciabilità in uso, la Società dovrà trasmettere alla Città Metropolitana la procedura integrata coi contenuti operativizzati delle prescrizioni impartite **entro il 31.12.2022**.

- 26) Nell'ordinaria gestione operativa così come nella gestione di eventi accidentali che dovessero verificarsi, l'Azienda dovrà valutare l'efficacia delle azioni inserite nelle procedure aziendali e, se del caso, intervenire a modificarle in un'ottica migliorativa rispetto agli obiettivi, dando conto nella relazione annuale delle motivazioni e delle valutazioni che hanno portato a rivedere e correggere alcune azioni. L'efficacia delle azioni previste nel SGA verrà valutata da parte dell'ente di controllo che potrà, nel corso delle verifiche, proporre direttamente e/o concordare con proposte formulate dalla Società azioni correttive o modifiche ritenute opportune. Le stesse determineranno interventi sul testo dell'autorizzazione integrata ambientale nei casi in cui dovessero contrastare con altre prescrizioni contenute nella parte dispositiva dell'AIA e/o del PMC. Tale modalità è da applicarsi a tutte le documentazioni gestionali e procedurali che vengono previste nei diversi comparti ambientali della presente AIA, laddove queste non risultino soddisfacenti rispetto alle BAT e alle prescrizioni dell'AIA.
- 27) In conformità ai contenuti di dettaglio indicati dalla BAT 3 relativamente alle caratteristiche minime di un sistema di gestione che abbia lo scopo di favorire la riduzione degli impatti dell'installazione sulle diverse componenti ambientali, è necessario che l'Azienda provveda ad *istituire un flussigramma con individuazione delle sostanze e degli inquinanti pertinenti* per ogni macrotipologia di rifiuti che l'Azienda tratta o che si riserva di poter trattare nei cicli G1 e G2, secondo le regole per la miscelazione stabilite con il presente Atto.
- 28) Per ciò che attiene alla movimentazione ed al trasferimento di rifiuti, la BAT 5 prevede procedure specifiche per azioni da svolgere in sicurezza che devono essere integrate con misure preventive, di rilevazione e di limitazione delle fuoriuscite basate sul rischio in questo caso derivante dalla mera probabilità di incorrere in incidenti/disservizi e del loro conseguente impatto sull'ambiente: l'Azienda dovrà integrare questi aspetti con procedure specifiche nell'ambito del proprio SGA. Devono essere specificati in procedure di maggior dettaglio (anche integrate nell'SGA) le modalità con cui vengono osservate le disposizioni previste dalla BAT relativamente alle diverse fasi di movimentazione, trasporto / trasferimento dei rifiuti; la definizione delle misure adottate per prevenire, rilevare e limitare le fuoriuscite; l'operatività dei dosaggi di rifiuti in impianto e i criteri della miscelazione. L'Azienda dovrà integrare le procedure per interventi in emergenza in caso di perdite con quanto sopra indicato e con quanto previsto dalla BAT **entro il 31.12.2022**. La verifica sul campo della completa rispondenza di tali procedure a tutti i contenuti della BAT 5 è rinviata ai controlli periodici da parte di Arpal.
- 29) In conformità ai contenuti della BAT 11, l'Azienda dovrà monitorare almeno annualmente i consumi di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione di residui e di acque reflue. Tali dati dovranno essere rilevati, comunicati con la relazione annuale di cui al PMC ed integrati, laddove non ancora coordinato, anche con l'SGA aziendale.

- 30) In conformità ai contenuti della BAT 19, l'Azienda dovrà garantire, nel tempo, l'ottimizzazione dei consumi di acqua di rete e di riduzione del volume di acque scaricate, anche valutando ulteriori azioni a supporto per migliorare tale obiettivo nel corso dei 12 anni di vigenza dell'AIA, dandone informazione e contestuale descrizione nell'ambito della relazione annuale agli Enti di cui al PMC.
- 31) In conformità alle indicazioni di cui alla BAT 40 relativa alle procedure di pre-accettazione ed accettazione dei rifiuti in ingresso e con riferimento anche alla BAT 2, l'Azienda dovrà includere nelle proprie procedure anche i monitoraggi di elementi chimici dei rifiuti con la determinazione di parametri specifici per tipologia di rifiuto, al fine di organizzare gli stoccaggi in osservanza alle regole per la miscelazione stabilite con il presente Atto.

## 9 Prescrizioni di settore

### 9.1 Sezione gestione rifiuti

#### 9.1.1 Prescrizioni relative alle caratteristiche quali – quantitative dei rifiuti in ingresso

- 32) Le tipologie di rifiuto che possono essere ritirate da RICUPOIL S.r.l. sono riportate nelle tabelle di cui agli **allegati 1, 2 e 3** al presente provvedimento. Non viene rinnovata l'autorizzazione alla gestione del CER 160104\* - veicoli fuori uso per le motivazioni esplicitate in premessa e pertanto tale CER viene eliso dalla tabella di cui all'allegato 3, riferita al ciclo G3. In merito al CER 160106 (veicoli fuori uso), lo stesso viene autorizzato unicamente se riferibile ai soli veicoli o componenti di veicoli sottoposti ad operazioni di bonifica e/o messa in sicurezza ex D. Lgs. n.209/2003 e ss.mm.ii., quindi privati delle componenti pericolose e cancellati dal PRA da parte di imprese autorizzate, prima del conferimento in impianto.
- 33) La tabella che individua i rifiuti ad alta putrescibilità/fermentescibilità, tra quelli gestiti da Ricupoil nei cicli G1, G2 e G3, costituisce l'**allegato 4** alla presente autorizzazione.
- 34) Le tipologie di rifiuti in ingresso all'insediamento ed i loro destini all'interno dello stesso devono essere conformi a quanto indicato nelle suddette tabelle.
- 35) Per le tipologie di rifiuti prodotte dall'impianto non comprese nelle tabelle di cui al punto 32 l'Azienda dovrà ottemperare alle condizioni per il deposito temporaneo previste dall'art. 183 comma 1) lettera bb) del D. Lgs. n. 152/2006 e ss.mm.ii.. Dovrà comunque essere assicurata la rintracciabilità degli stessi in tutte le fasi, dalla produzione al loro invio a smaltimento e/o recupero.
- 36) L'impianto è autorizzato per una capacità di stoccaggio massima pari a:
- 354 m<sup>3</sup> (260 m<sup>3</sup> nominali) relativamente ai serbatoi fuori terra destinati allo stoccaggio di oli esausti, emulsioni oleose e rifiuti contenenti oli (ciclo G1);
  - 360 m<sup>3</sup> relativamente ai serbatoi interrati destinati allo stoccaggio di acque-rifiuto non classificabili quali rifiuti oleosi (ciclo G2);
  - 300 m<sup>3</sup> relativamente ai rifiuti gestiti nel ciclo G3.
- E' vietata ogni forma di stoccaggio di rifiuti presso l'insediamento al di fuori di quanto specificatamente autorizzato con il presente atto, fatto salvo quanto gestito in regime di deposito temporaneo di cui al precedente punto 35.
- 37) In funzione delle distinzioni organolettiche e di un maggior rischio di molestia olfattiva e per uniformità con analoghi impianti di stoccaggio rifiuti, i tempi di permanenza dei rifiuti putrescibili / fermentescibili in impianto dovranno seguire le seguenti periodicità:
- a) per i rifiuti di natura putrescibile (cfr. tabelle in allegato 4) il tempo massimo di stoccaggio dovrà essere pari a 72 ore dal conferimento in impianto se stoccati in locale non sottoposto ad aspirazione e successivo trattamento degli effluenti gassosi, o se stoccati sulle aree autorizzate;

- b) per i rifiuti di natura putrescibile (cfr. tabelle in allegato 4) il tempo massimo di stoccaggio dovrà essere pari a 30 giorni dal conferimento in impianto per stoccaggi in serbatoio o in locale confinato sottoposto a trattamento degli effluenti gassosi;
- c) relativamente ai CER riconducibili agli scarti inutilizzabili per il consumo e la trasformazione si ritiene opportuno distinguere quei rifiuti che possono effettivamente generare odori da processi di biodegradazione più o meno rapida, naturale o indotta dalle condizioni di conservazione presso il produttore e/o presso Ricupoil (che devono osservare le tempistiche di stoccaggio anzidette) da quelli che siano chiaramente individuati come scarti non deperibili per la natura stessa del prodotto (ad esempio acqua in bottiglia scaduta, bibite confezionate, ecc.): in quest'ultimo caso dovrà essere acquisita una dichiarazione del produttore circa la tipologia di alimento costituente il rifiuto che ne attesti la naturale e sistematica non putrescibilità e rispettare il tempo di stoccaggio massimo di un anno dal conferimento all'impianto Ricupoil;
- d) per i rifiuti non inseriti in allegato 4 e che dovessero generare anche solo occasionalmente odori riconducibili a fenomeni di biodegradazione, il tempo massimo di stoccaggio presso l'impianto dovrà seguire gli stessi criteri individuati ai sopraelencati p.ti a), b) e c);
- e) il tempo massimo di stoccaggio dei rifiuti prodotti dall'impianto di separazione acqua/olio costituiti da acque ed emulsioni oleose destinate in serbatoio/decanter e per i rifiuti fangosi derivanti da tale fase (dunque prodotti da Ricupoil) è pari a un anno dal conferimento in impianto per stoccaggi in serbatoio o locale confinato, a condizione che risultino sempre funzionanti i sistemi di contenimento degli inquinanti asserviti ai serbatoi, dotati di filtri a carboni attivi;
- f) per i rifiuti in ingresso non rientranti tra quelli di cui all'allegato 4 e destinati alle operazioni R12-R13-D13-D14-D15, il tempo massimo di stoccaggio in impianto è pari a un anno a partire dal giorno del conferimento in impianto;
- g) per i rifiuti non inclusi nei punti precedenti si conferma la tempistica massima di stoccaggio pari ad un anno dal conferimento in impianto.
- 38) Il codice CER generico "11 01 98\* - altri rifiuti contenenti sostanze pericolose", dovrà essere utilizzato in via residuale per identificare i rifiuti conferibili in impianto e solo qualora non sia individuabile un CER specifico idoneo per il rifiuto da identificare: in tali casi dovrà essere acquisita da parte di Ricupoil S.r.l. una dichiarazione del produttore del rifiuto che attesti sia l'impossibilità di una differente e più specifica attribuzione di codice, sia l'indicazione della tipologia di rifiuto conferito, origine e stato fisico. La dichiarazione dovrà essere richiamata nelle note del registro di carico e scarico rifiuti.
- 39) Nel rispetto del regime di privativa della gestione dei RU ed in applicazione dell'art. 183 del D. Lgs. n. 152/2006, così come novellato con D. Lgs. n. 116/2020 la Società potrà gestire il CER 200301 da destinare esclusivamente a recupero nei seguenti casi:
- rifiuti urbani indifferenziati provenienti dalle 29 attività elencate nell'Allegato L-quinquies del D. Lgs. n.152/2006, nel rispetto delle norme successive e verificate le necessarie e preventive

comunicazioni del produttore al Comune, come indicato nella D.G.R. n. 215/2021;

- rifiuti urbani indifferenziati provenienti da attività assimilabili a quelle dell'Allegato L-quinquies per tipologia (es. mense, bar, uffici, ecc.), ma connesse ad attività di tipo industriale, esclusi i processi produttivi veri e propri da cui tale CER non ha origine.

### **9.1.2 Procedure di accettazione ed omologa dei rifiuti in ingresso**

- 40) All'arrivo all'impianto e prima dell'accettazione ogni carico dovrà essere verificato visivamente da operatore di Ricupoil S.r.l. al fine di appurarne la corrispondenza di quanto dichiarato dai documenti di trasporto e dalle analisi di classificazione del rifiuto con conseguente valutazione dell'accettabilità all'interno dell'impianto. Per i rifiuti destinati al ciclo G1, dovranno essere valutati i contenuti e le percentuali di acqua e olio, utilizzando le analisi di omologa oppure, in alternativa, tramite effettuazione di prove di laboratorio.
- 41) I rifiuti non conformi a quanto indicato nei FIR in ingresso o a quanto autorizzato come ricevibile con il presente Atto, dovranno essere respinti. Ogni qual volta un carico di rifiuti venga respinto (per qualunque motivo), il gestore dell'impianto dovrà darne tempestiva comunicazione alla Città Metropolitana di Genova (a mezzo FAX o PEC: ) entro e non oltre 24 ore, trasmettendo copia del formulario di identificazione o altro documento equivalente.
- 42) Tutti i rifiuti in ingresso all'impianto Ricupoil dovranno essere sottoposti a pesatura con gli esistenti sistemi atti allo scopo. Gli esiti delle pesate dovranno essere stampati, allegati ai FIR e registrati sul registro di carico e scarico rifiuti. Eventuali rilevanti difformità con quanto indicato nei FIR dovranno essere motivate ed indicate nella sezione "Note" del già citato registro. Dovranno essere conservati per almeno 5 anni gli-scontrini/attestazioni delle pesate effettuate. Per le motivazioni indicate in premessa, Ricupoil dovrà adeguare gli esistenti sistemi di pesatura **entro il 30.06.2023** e provvedere alla stampa delle pesate dei singoli carichi di rifiuti **a partire dal 01.07.2023.**
- 43) I sistemi di pesatura dovranno essere sottoposti a periodiche tarature e manutenzioni, secondo le modalità e le periodicità indicate dal produttore e dal D.M. n.182/2000 ed eseguite da parte di laboratorio abilitato all'esecuzione di tali verifiche. L'Azienda dovrà conservare i certificati di taratura per almeno 5 anni.
- 44) In caso di disservizio dei sistemi di pesatura dei rifiuti in ingresso/uscita dall'impianto, la Ditta dovrà provvedere al loro ripristino nei tempi più brevi possibili e comunque dovrà immediatamente adottare altre modalità attendibili di ottenimento del peso dei carichi in ingresso ed in uscita dall'impianto. Si chiede all'Azienda di fornire la descrizione delle sopra citate modalità alternative di accertamento del peso delle diverse tipologie di carichi pesati **entro il 31.12.2022.**
- 45) I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee, secondo quanto consentito o vietato dalla parte IV del D. Lgs. n.152/2006.

- 46) I rifiuti in ingresso all'impianto possono essere conferiti come D15/R13 laddove sia prevista una fase di mero stoccaggio senza modifica dei CER, prima dell'avvio degli stessi a successive operazioni da D1 a D14 e/o da R1 a R12, effettuabili presso terzi o presso il medesimo impianto di trattamento/selezione/recupero, se autorizzate, fatto salvo il conferimento dei rifiuti ad impianti autorizzati alle operazioni D15/R13, ma propedeutiche alle rispettive operazioni di smaltimento/recupero finali presso il medesimo impianto.
- 47) I rifiuti in ingresso all'impianto devono riportare il codice operazione D13/R12 qualora non vi sia, operativamente, una fase di mero stoccaggio o se questa coincida con una fase che determini una modifica della natura del rifiuto, anche se solo potenziale (ad esempio, l'invio diretto in serbatoio di miscelazione/separazione acqua/olio). Possono non rientrare in tale casistica le situazioni nelle quali il rifiuto stoccato non subisce modifiche dirette della sua natura, ma durante le quali possono comunque verificarsi limitate separazioni di fasi, non evitabili (come nel caso del percolamento e raccolta di olio dallo stoccaggio di filtri dell'olio) o come nel caso di pre-trattamenti finalizzati ad eliminare corpi estranei da un rifiuto (es. grigliatura dei carichi in ingresso).
- 48) Di norma, ad un rifiuto conferito in "R" non può essere attribuito un "D" in uscita, e viceversa, senza l'effettuazione di operazioni generanti aliquote differenti e di differente destino R/D, salvo casi eccezionali le cui motivazioni siano comprovabili con analisi chimica (laddove effettuabile per le caratteristiche merceologiche del rifiuto). In caso di impossibilità all'analisi chimica (o di variazioni operative e/o commerciali con i soggetti smaltitori), dovranno essere dichiarate dal responsabile dell'impianto le motivazioni che hanno determinato la necessità di avvio a smaltimento/recupero del rifiuto stesso, e, eventualmente, potrà essere allegata a tale fine anche documentazione fotografica. Sia le certificazioni analitiche che la dichiarazione dovranno essere conservate presso l'impianto ed allegate al registro di carico e scarico rifiuti.
- 49) Per i soli oli esausti in ingresso all'impianto possono essere conferiti anche con D15/R13, se destinati a smaltimento/recupero tal quali, dopo uno stoccaggio in serbatoio ad hoc, con rifiuti aventi lo stesso CER e la stessa classe di pericolosità. Se miscelati in serbatoio con oli esausti aventi CER e/o classi di pericolo differenti, dovranno pervenire all'impianto come D13/R12.
- 50) I rifiuti potranno essere conferiti all'impianto solo dopo aver superato la procedura di omologa nel corso della quale dovranno essere acquisite, di norma, e registrate le seguenti informazioni: dati del produttore: ragione sociale, indirizzo, partita IVA, codice fiscale, eventuali iscrizioni/autorizzazioni, codice CER, l'operazione di recupero/smaltimento a cui è destinato il rifiuto, il ciclo produttivo che lo ha generato, le eventuali caratteristiche di pericolo, la descrizione del rifiuto/materia prima (lo stato fisico, il colore, l'odore), le caratteristiche merceologiche od eventuali risultanze analitiche, e, se sottoposto a regime ADR, il numero ONU.
- 51) La scheda di omologa dovrà essere firmata dal produttore del rifiuto ed essere corredata da:
- analisi chimica di caratterizzazione per i rifiuti non pericolosi definiti con codice a specchio, finalizzata ad escludere la pericolosità del rifiuto. Si escludono da tale analisi i filtri dell'aria provenienti da veicoli con motore a combustione interna o motori elettrici di cui al CER 15 02 03

(codice a specchio) in quanto la provenienza ed il ciclo che genera il rifiuto è certo e porta ad escluderne la pericolosità;

- in alternativa al punto a), per i rifiuti non pericolosi definiti con codice a specchio che presentino caratteristiche morfologiche disomogenee e/o per i quali risulti poco significativo o tecnicamente impossibile effettuare campionamento rappresentativo ed analisi chimica (es. rottami ferrosi, imballaggi), questa potrà essere sostituita da un'analisi merceologica di caratterizzazione. Detta analisi merceologica dovrà contenere una descrizione di dettaglio dell'attività che ha generato il rifiuto, con l'indicazione precisa della composizione e delle caratteristiche specifiche del rifiuto, incluse informazioni dettagliate sulla non pericolosità ed i motivi che non consentono l'esecuzione dell'analisi chimica;
- scheda di sicurezza (in luogo dell'analisi) in caso di prodotti chimici integri;
- per i rifiuti pericolosi, adeguata documentazione a dimostrazione della corretta attribuzione delle classi di pericolo, conformemente a quanto disposto dal Regolamento 18 dicembre 2014 n. 1357/2014/UE.

52) L'omologa deve essere effettuata per ogni primo conferimento di rifiuti e rinnovata annualmente per i conferitori abituali, mentre dovrà essere effettuata ad ogni conferimento per i conferitori occasionali (definiti come quei soggetti che conferiscono rifiuti all'impianto per non più di una volta all'anno). Sempre con frequenza annuale il gestore dovrà eseguire verifiche analitiche per l'accertamento delle caratteristiche di non pericolosità dei rifiuti definiti con codice a specchio. I rifiuti generati da cicli tecnologici non ben definiti e conosciuti, oppure oggetto di modifiche sostanziali del ciclo produttivo per i conferitori abituali, dovranno essere sottoposti ad analisi di caratterizzazione ad ogni conferimento all'impianto RICUPOIL. Tutte le omologhe verranno numerate e saranno conservate per 5 anni, anche solo su supporto informatico con estensione .pdf, e dovranno essere messe a disposizione delle Autorità Competenti al controllo tramite stampa o rilascio di copia informatica. Le verifiche analitiche da effettuare sui rifiuti in ingresso preventivamente al conferimento in impianto (indicate sul PMC, parte integrante della presente autorizzazione) possono essere svolte direttamente dal gestore o, in alternativa, potranno essere acquisiti dal Gestore i certificati analitici del rifiuto effettuati dal produttore, purché rispondenti alle caratteristiche richieste con la presente autorizzazione e non antecedenti ad un anno. In ogni caso tali referti dovranno essere allegati alla scheda di omologa.

53) Potrà essere predisposta un'unica scheda di omologa per ciascuna tipologia di rifiuto prodotta dalla medesima attività anche se svolta da soggetti diversi, indipendentemente dal sito di produzione. Eventuali richieste di predisposizione di schede di omologa per rifiuti prodotti da attività ricorrenti, dovranno essere accompagnate da uno storico di dati analitici a supporto dell'accertata uniformità delle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti in questione o in alternativa, laddove non sia fattibile un'analisi chimica, da una caratterizzazione di base (analisi merceologica) che dovrà contenere una descrizione dettagliata dell'attività che ha generato il rifiuto, con l'indicazione precisa della composizione e delle caratteristiche specifiche del rifiuto.

- 54) Sono esclusi dall'obbligo di verifica analitica preventiva al ricevimento del carico in impianto (ma non dall'omologa), tutti i rifiuti pericolosi e non pericolosi aventi codice a specchio conferiti all'impianto RICUPOIL da un produttore in quantità annue inferiori a 2.000 kg (per ogni singolo CER), in un'unica o più soluzioni. In caso di superamento non programmato della soglia sopra citata di 2.000 kg dovrà essere eseguita la verifica analitica sul carico, già conferito in impianto, che ha determinato tale superamento. In attesa degli esiti delle analisi, il rifiuto dovrà essere collocato sull'apposita area "Rifiuti in analisi" prima del definitivo avvio alle attività di smaltimento/recupero, oppure direttamente su una apposita area di stoccaggio definitivo, con opportuna identificazione e con la dicitura "rifiuti in analisi", mantenendoli separati dagli altri rifiuti.
- 55) Per rifiuti non pericolosi definiti con codice a specchio derivanti sempre dalla medesima attività, anche se svolta da soggetti diversi, potrà essere valutata l'esenzione dall'obbligo di analisi finalizzate al giudizio di non pericolosità, sulla base di studi specifici che RICUPOIL S.r.l. dovrà presentare alla Città Metropolitana di Genova. Tali studi dovranno contenere elementi analitici e valutativi volti ad attestare la costanza nel tempo nell'attribuzione delle caratteristiche di pericolosità o del giudizio di non pericolosità al medesimo rifiuto su un trend significativo di dati in termini numerici (almeno 10 analisi eseguite in un arco temporale non inferiore a 3 mesi). L'Autorità competente provvederà a dare o meno il suo assenso allo studio proposto.
- 56) i seguenti rifiuti in ingresso all'impianto si confermano essere esentati dall'obbligo di analisi di classificazione della pericolosità a seguito degli studi ed analisi presentati dalla Società nel 2015:
- 080111\* pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
  - 080201 polveri di scarto di rivestimenti
  - 130205\* scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati
  - 140603\* altri solventi e miscele di solventi
  - 150202\* assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose
  - 150203 assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202
  - 160112 pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11
  - 160113\* liquidi per freni
  - 160114\* liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose
  - 160708\* rifiuti contenenti olio
  - 200126\* oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25
- 57) Il certificato analitico relativo all'analisi di caratterizzazione dei rifiuti, timbrato e firmato da Chimico iscritto all'Albo professionale, deve contenere almeno i seguenti elementi: l'indicazione di chi ha

effettuato il campionamento (produttore o addetto al laboratorio e metodica adottata) il cui verbale dovrà essere redatto in conformità alla norma tecnica UNI 10802:2013, compatibilmente con la tipologia del rifiuto; denominazione precisa del rifiuto (non solo quella del CER); esauriente descrizione del rifiuto (aspetto, colore, esame organolettico, omogeneità o meno, etc.); la determinazione dei parametri rilevati sia ai fini della classificazione che dello smaltimento; l'indicazione dei metodi analitici usati; i limiti di concentrazioni applicabili al caso, le frasi di rischio applicabili alle sostanze. Il giudizio di classificazione dovrà contenere (ad es. in base alle sostanze utilizzate nel ciclo produttivo che ha prodotto il rifiuto) il motivo per cui sono stati selezionati i parametri analizzati e a quali sostanze si è fatto riferimento per decretare se il rifiuto è pericoloso o non pericoloso.

- 58) Qualora non sia possibile avere un'analisi preventiva, ad es. in caso di pronto intervento, le verifiche analitiche di alcuni parametri chiave (a mero titolo di esempio per i rifiuti liquidi: pH, COD, contenuto di acqua mediante Karl Fisher, valutazione dei sedimenti e delle sostanze surnatanti mediante centrifugazione, idrocarburi leggeri e pesanti, IPA, BTEX, metalli pesanti, ecc.; per i rifiuti solidi: idrocarburi leggeri e pesanti, IPA, BTEX, metalli pesanti, ecc.) dovranno essere effettuate prima dello stoccaggio definitivo del rifiuto in impianto, fatta salva la possibilità di isolare il carico in un serbatoio ad hoc o nell'area denominata "rifiuti in analisi" (sia liquidi che solidi), in attesa dei risultati analitici. Al ricevimento delle analisi di ricevibilità del rifiuto da parte di RICUPOIL, si procederà all'omologa immediata del rifiuto. In questi casi, per i rifiuti classificabili con codici a specchio, in via precauzionale sarà sempre attribuito il codice pericoloso al momento della compilazione del formulario sul luogo di produzione. La classe di pericolosità coinciderà con quella indicata sul FIR ed attribuita dal produttore del rifiuto).
- 59) In ogni caso, per le situazioni inerenti interventi in emergenza e la conseguente rimozione di rifiuti derivanti da eventi accidentali da parte di RICUPOIL, la stessa dovrà garantire:
- a) che siano note la provenienza del rifiuto, le modalità di intervento, le modalità di prelievo del campione ed il mantenimento in stoccaggio presso l'impianto fin tanto che non venga emesso un certificato analitico attestante le caratteristiche del rifiuto;
  - b) che venga seguita la procedura di campionamento ed analisi predisposta dall'Azienda;
  - c) che l'analisi completa ed ufficiale del rifiuto debba essere in ogni caso prodotta entro 3 giorni lavorativi dalla presentazione del campione al laboratorio d'analisi (compatibilmente con le tempistiche previste dalle metodiche analitiche). Tale referto dovrà consentire di emettere l'omologa definitiva del rifiuto. Per i rifiuti classificabili con codici a specchio, in via precauzionale sarà sempre attribuito il codice pericoloso al momento della compilazione del formulario sul luogo di produzione. La classe di pericolosità coinciderà con quella indicata sul FIR ed attribuita dal produttore del rifiuto.
- 60) Per i CER 13.01.01\*, 13.03.01\*, 13.03.06\*, 13.03.07\*, 13.03.08\*, 13.03.09\*, 13.03.10\*, anche se derivanti da microraccolta, deve essere effettuata una analisi per la determinazione della concentrazione di PCB/PCT. Il medesimo accertamento analitico dovrà essere eseguito su rifiuti a matrice oleosa, sempre derivanti da microraccolta, ma di natura e/o origine incerta (es. rifiuti da abbandoni).

- 61) Il conferimento dei rifiuti presso l'impianto dovrà essere preventivamente programmato da RICUPOIL ed approvato dal responsabile dell'impianto o da questi espressamente delegato. Il conferimento sarà consentito solo nel rispetto di disponibilità in termini di volume di stoccaggio nei serbatoi dedicati alle corrispondenti macrotipologie omogenee individuate o all'interno dei capannoni per i rifiuti solidi/liquidi o in collettame pericolosi e non pericolosi.
- 62) I rifiuti conferiti all'impianto al termine della giornata lavorativa potranno essere provvisoriamente stoccati sull' "area operativa coperta" indicata nell'allegata planimetria, in attesa dello stoccaggio definitivo e per il solo tempo necessario a trasferirli nel sito individuato ed attrezzato allo stoccaggio nell'impianto che dovrà avvenire non oltre la giornata successiva. L'area deve essere attrezzata per lo stoccaggio e dotata di bacini di contenimento opportunamente dimensionati rispetto ai volumi di rifiuti depositati.

### **9.1.3 Prescrizioni relative ai controlli della radioattività sui rifiuti in ingresso (RAEE e rottami ferrosi)**

- 63) Sui rifiuti potenzialmente radioattivi aventi CER 160213\*, 160214, 160215\*, 160216, 160506\*, rottami metallici e RAEE dovrà essere verificato il livello di radioattività.
- 64) Sui carichi di rifiuti per i quali vige l'obbligo di verifiche dei livelli radiometrici in ingresso all'impianto, devono essere attuate le disposizioni di cui all'art. 72 comma 4 del D. Lgs. n.101/2020. Prima dell'accettazione, i rifiuti in ingresso, dovranno essere sottoposti ai controlli di radioattività, tramite apposita strumentazione, da parte di personale della Società Ricupoil, secondo il protocollo di sorveglianza radiometrica dell'Azienda e successivi aggiornamenti/revisioni che l'esperto di radioprotezione riterrà di dover apportare, anche su indicazione di ARPAL – Settore fisico.
- 65) Il controllo radiometrico sui carichi deve essere eseguito in un'area appositamente individuata, tale per cui, in caso di successivo rilevamento radiometrico di livelli anomali il carico non debba essere necessariamente spostato. In alternativa, prevedendo un eventuale necessità di movimentazione, un Esperto di Radioprotezione almeno di secondo grado dovrà preventivamente stimare il limite del valore di dose per quale detto spostamento può essere eseguito senza pericolo di esposizioni indebite.
- 66) Si applica quanto indicato dalla UNI 10897 "Carichi di rottami metallici – Rilevazione di radionuclidi con misure X e Gamma".
- 67) L'attestazione della sorveglianza radiometrica sui rifiuti (ex art. 4 dell'Allegato XIX del D.Lgs. n.101/2020) deve avere frequenza trimestrale. Devono essere disponibili per gli organi di controllo i dati identificativi del carico atti alla ricostruzione della provenienza.
- 68) In caso di impiego di uno strumento portatile di misura di radiazioni ionizzanti lo stesso deve essere tarato presso un centro ACCREDIA con frequenza almeno triennale. In caso di un futuro impiego presso Ricupoil di uno strumento di misura di radiazioni ionizzanti tipo portale, la verifica di buon funzionamento dovrà essere almeno bimestrale.

- 69) Le operazioni conseguenti il rilevamento di livelli anomali devono essere eseguite sotto la supervisione di un Esperto di Radioprotezione almeno di secondo grado con apposito incarico, che curerà la sorveglianza fisica della radioprotezione.
- 70) Ai fini di ottemperare alle rispettive competenze gli organi di controllo devono essere informati preventivamente delle operazioni poste in essere.

#### **9.1.4 Tracciabilità dei rifiuti in impianto**

- 71) Dovrà essere garantito da parte dell'Azienda l'approntamento ed il costante aggiornamento di un sistema interno di tracciabilità dei rifiuti che garantisca:
- di verificare l'idoneità del rifiuto in ingresso, con riferimento alla procedura di accettazione e verifica dei carichi in ingresso all'impianto;
  - di disporre, mediante accesso immediato, di tutte le informazioni relative alle caratteristiche merceologiche ed all'origine del rifiuto in ingresso;
  - di mantenere la tracciabilità del rifiuto lungo tutte le fasi del processo, assicurando la possibilità di individuare in ogni momento, la posizione di ciascuna tipologia di rifiuto lungo la sequenza del processo produttivo;
  - di documentare, anche mediante registrazioni apposite, le varie fasi di processo, esplicitando i flussi in ingresso e in uscita.
- 72) Il sistema di tracciabilità interna dovrà sempre tener conto dell'accorpamento dei rifiuti per la formazione di carichi omogenei, in termini di incrementi a formare i carichi in uscita. Dovrà inoltre dare evidenza dei carichi e degli scarichi e delle movimentazioni dei rifiuti provenienti da attività di microraccolta sul territorio. Il rifiuto in uscita dovrà trovare riferimento ai diversi carichi con cui è stato composto.
- 73) L'Autorità Competente si riserva di richiedere ulteriori modifiche o integrazioni al sistema di tracciabilità dell'Azienda, sulla base degli esiti dei sopralluoghi periodici che verranno effettuati in impianto e della conseguente verifica della piena efficacia del sistema.
- 74) I rifiuti ricevuti e prodotti dovranno essere oggetto della procedura che ne consenta la rintracciabilità in tutte le fasi dalla ricezione al loro invio a smaltimento/recupero o alla vendita nel caso del prodotto destinato al riuso in altri cicli produttivi. A tale scopo l'Azienda dovrà compilare un registro informatico (Registro di carico e scarico rifiuti e/o Registro delle miscele o altro registro predisposto allo scopo dal Gestore) che contenga tutti i dati ritenuti a tal fine necessari per ogni partita di rifiuti in arrivo. In caso di travaso o di miscelazione dovrà essere effettuata una operazione di scarico della partita originaria (siano colli o serbatoi) e successivamente una operazione di carico, riguardante il quantitativo complessivo, la zona di stoccaggio, le classi di pericolosità ecc.
- 75) Il sistema di tracciabilità interna dei rifiuti dovrà essere verificato dal responsabile dell'impianto.

### **9.1.5 Prescrizioni relative allo stoccaggio dei rifiuti ed attività di pre-trattamento**

- 76) Le zone di stoccaggio autorizzate sono quelle indicate nella planimetria allegata alla presente autorizzazione (**Allegato 5**). E' pertanto vietata ogni forma di stoccaggio di rifiuti presso l'insediamento al di fuori di quanto specificatamente autorizzato con il presente atto.
- 77) Le aree utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti dovranno essere adeguatamente contrassegnate ed identificate.
- 78) I registri di carico e scarico rifiuti devono essere tenuti in conformità a quanto stabilito dall'art. 190 del D Lgs. n. 152/2006 e dal D.M. n. 148/1998 e ss.mm.ii. e future norme sopravvenute.
- 79) I serbatoi di stoccaggio devono essere adeguatamente contrassegnati ed identificati con opportune targhe/cartelli.
- 80) I bacini di contenimento devono essere mantenuti sgombri dalla presenza di qualsivoglia tipo di materiale in deposito e la pavimentazione degli stessi deve essere mantenuta integra a garanzia di impermeabilizzazione ed effettiva raccolta di eventuali perdite.
- 81) La verifica della tenuta idraulica dei serbatoi sia interrati che fuori terra dovrà essere effettuata secondo le modalità e le frequenze indicate nel piano di monitoraggio e controllo. Copia della relazione della verifica, firmata da tecnico abilitato ed iscritto ad ordine competente, dovrà essere trasmessa alla Città Metropolitana di Genova e all'ARPAL – Dipartimento Provinciale di Genova entro 30 giorni dalla data di effettuazione.
- 82) Gli oli con un contenuto di PCB superiore a 50 mg/kg, di cui ai CER 130101\* e 130301\*, dovranno essere stoccati separatamente dagli altri oli nell'apposito serbatoio fuori terra TK06, fatta eccezione per i rifiuti conferiti in colli che dovranno essere stoccati nel Deposito 1.
- 83) Tutti i rifiuti classificati come pericolosi devono essere stoccati al coperto, in aree dedicate ed attrezzate o all'interno di cassoni scarrabili stagni che vengono chiusi al momento della preparazione al trasporto verso impianti terzi. I non pericolosi devono in ogni caso essere stoccati secondo criteri di cautela, in zone dedicate ed opportunamente predisposte allo scopo.
- 84) I rifiuti incompatibili in quanto suscettibili di dar luogo a reazioni pericolose con sviluppo di sostanze esplosive, infiammabili e/o tossiche devono essere stoccati in sacchi/contenitori distinti per evitare ogni forma di contatto diretto tra loro.
- 85) Per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere utilizzati contenitori con adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico – fisiche del rifiuto stesso.
- 86) In caso di consegna dei rifiuti in imballi non idonei, il produttore verrà avvisato della non conformità e, qualora fosse riscontrata la pericolosità del carico, lo stesso dovrà essere immediatamente messo in sicurezza ad es. mediante attività di travaso/riconfezionamento.

- 87) Sui contenitori mobili di rifiuti (fusti, serbatoi, big bags e quanto altro utilizzato presso l'impianto, esclusi i serbatoi fissi) devono essere applicati, nei tempi di legge, contrassegni o scritte indelebili e resistenti all'acqua (nonché ai prodotti contenuti), indicanti il CER e le eventuali caratteristiche di pericolo.
- 88) Lo stoccaggio provvisorio dei rifiuti solidi (in collettame e non) e liquidi (in collettame e non) deve avvenire in recipienti adatti a ciascuna tipologia di rifiuti (quali, a mero titolo esemplificativo, fusti plastici e metallici, cisterne pallettizzate, big-bags, pallets, contenitori metallici ecc.) che devono essere sempre tenuti chiusi (oltre che opportunamente contrassegnati come da punto precedente) e devono essere sistemati in aree ben definite da apposita segnaletica orizzontale e/o verticale.
- 89) I recipienti ed i serbatoi adibiti allo stoccaggio dei rifiuti debbono essere provvisti di idonee chiusure atte ad impedire la fuoriuscita del contenuto.
- 90) I contenitori mobili (fusti, serbatoi, big bags, scarrabili) non possono essere immagazzinati in condizioni che possano compromettere la stabilità dell'impilaggio o la resistenza degli imballi e, se indicati, mai oltre i limiti di impilaggio previsti per l'imballo e deve comunque essere garantito lo spazio sufficiente a consentirne le ispezioni su almeno tre lati e su almeno un lato per i siti di stoccaggio che per logistica interna e ubicazione nell'insediamento non consentano l'immediato raggiungimento di ogni collo su tre lati. Dovrà, in ogni caso, essere sempre garantito uno spazio di manovra sufficiente ad effettuare spostamenti dei colli in caso di necessità ispettive e di accessibilità da parte degli enti deputati al controllo
- 91) La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, da effettuarsi sempre in condizioni di sicurezza, deve:
- a) evitare la dispersione di materiale pulverulento nonché gli sversamenti al suolo di liquidi;
  - b) evitare l'inquinamento di aria, acqua, suolo, sottosuolo ed acque sotterranee;
  - c) evitare, per quanto possibile, rumori e molestie olfattive, adottando tutte le cautele volte ad impedire la formazione degli odori;
  - d) rispettare le norme igienico – sanitarie;
  - e) evitare ogni danno o pericolo per la salute o pericolo per la salute, l'incolumità, il benessere e la sicurezza della collettività e degli addetti all'impianto.
- 92) Le operazioni di pre-trattamento (travaso, riconfezionamento, raggruppamento, accorpamento, miscelazione) dovranno essere effettuate adottando procedure atte a garantire la tracciabilità delle operazioni eseguite; il sistema interno di tracciabilità dovrà consentire di attestare gli accorpamenti di rifiuti in termini di incremento a formare i carichi in uscita.
- 93) Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di recupero e di riutilizzo, previa loro bonifica da realizzarsi secondo modalità codificate e volte alla tutela ambientale e sanitaria per l'operatore.
- 94) Dovranno essere approntati sistemi idonei di prevenzione al contenimento di eventuali fuoriuscite e percolamenti di rifiuti in stoccaggio quali grigliati di raccolta, cordoli e/o bacini di contenimento,

scaffalature, ecc. Tali sistemi dovranno essere sempre mantenuti integri, correttamente dimensionati (bacini di contenimento di capacità pari ad almeno 1/3 del volume complessivo dei contenitori stoccati e comunque non inferiore al volume del contenitore di maggiore volume), funzionali allo scopo e che dovranno essere ripristinati in caso di danneggiamenti. Anche la pavimentazione interna al perimetro RICUPOIL dovrà essere mantenuta integra. Per eventuali riprese di possibili sversamenti accidentali dovranno essere sempre tenute a disposizione nelle immediate vicinanze dell'impianto sostanze assorbenti ad alto assorbimento. I residui di tali interventi di emergenza dovranno essere inviati a idoneo smaltimento.

- 95) 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 dall'art. 216 bis del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e ss.mm.ii e deve rispettare le caratteristiche tecniche previste dal D.M. 16 maggio 1996, n. 392, in conformità al comma 7 del citato art. 216-bis, nelle more dell'emanazione dei previsti regolamenti ministeriali che conterranno le norme tecniche sulla gestione degli oli usati.
- 96) La detenzione e l'attività di raccolta degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, deve essere organizzata e svolta garantendo il contenimento di eventuali fuoriuscite di rifiuti dai serbatoi /contenitori di stoccaggio.
- 97) I contenitori (fusti, cisternette, etc.) adibiti allo stoccaggio degli oli e delle emulsioni oleose potranno essere stoccati a terra o al piano inferiore di eventuali scaffali, senza sovrapposizione dei contenitori stessi e posti su bacini di contenimento con capacità di contenimento pari ad 1/3 della capacità geometrica totale dei serbatoi/fusti contenuti ed almeno pari a quella del serbatoio/fusto più grande.
- 98) I RAEE dovranno essere gestiti secondo le indicazioni di cui al D. Lgs. n. 49/2014 e ss.mm.ii. relativamente a conferimento, stoccaggio, movimentazione e smontaggio piccole parti, finalizzato al recupero. In ogni caso, nell'installazione Ricupoil potranno essere effettuate solo operazioni manuali di cernita e separazione di materiali da avviare a recupero, da svolgersi al coperto in area dedicata ed individuata con apposita cartellonistica. Presso l'impianto Ricupoil, i RAEE contenenti sostanze lesive per l'ozono atmosferico possono essere sottoposti unicamente ad operazioni di stoccaggio preliminare, senza alcuna manipolazione/cernita in sito né estrazione delle sostanze lesive per lo strato di ozono.
- 99) Le aree di stoccaggio di dette apparecchiature dismesse devono essere opportunamente contrassegnate, avendo riguardo di evitare un accatastamento privo di opportune cautele e misure di sicurezza per gli operatori e per l'integrità stessa delle apparecchiature.
- 100) Lo stoccaggio dei RAEE conferiti deve essere realizzato in modo da non modificarne le caratteristiche compromettendone il successivo recupero.
- 101) I rifiuti che possono generare percolamenti e che non risultano stoccati in contenitori idonei a contenerli, devono essere collocati in aree attrezzate con cordolature o bacini di contenimento.
- 102) Le pile e gli accumulatori esausti dovranno essere depositate in aree coperte, protette dagli agenti meteorici e poste su supporto munito di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi oppure

in fusti a tenuta e posti al coperto. A tal fine i dispositivi di intercettazione delle fuoriuscite dovranno avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi.

- 103) Le aree interessate dal movimento dei mezzi operativi di conferimento e/o di movimento interno dei rifiuti dovranno essere provviste di impermeabilizzazione da mantenersi integra. Ciò anche al fine di tutelare le acque di falda ed in modo da facilitare la ripresa di possibili sversamenti. A tal fine dovranno essere sempre tenute a disposizione nelle immediate vicinanze dell'impianto sostanze assorbenti ad alto assorbimento da utilizzare in caso di eventuali sversamenti accidentali. I residui di tali interventi di emergenza dovranno essere inviati a idoneo smaltimento.
- 104) Per quanto attiene allo stoccaggio di alcuni rifiuti sanitari che per loro natura richiedono particolari sistemi di gestione, gli stessi dovranno essere gestiti in conformità ai contenuti del DPR n.254/2003 (rifiuti sanitari). Lo stoccaggio di tali rifiuti deve avvenire al coperto al fine di impedirne il dilavamento.
- 105) E' ammessa l'attività di lavaggio dei contenitori di rifiuti (cisternette, fusti ed altri contenitori), provenienti dalla microraccolta dei rifiuti sul territorio, al fine di consentirne il recupero e riutilizzo (R5). Deve essere garantita la raccolta del residuo di tale attività con invio ai serbatoi di raccolta del ciclo G2 e solo per il lavaggio dei fusti il passaggio in serbatoio da 1 m<sup>3</sup> asservito alla macchina lavafusti. I contenitori dovranno essere lavati per partite omogenee per provenienza e tipologia di processo produttivo da cui sono stati originati, classificati ed avviati in serbatoio (ciclo G2) secondo il medesimo criterio. E' altresì autorizzato il lavaggio sul piazzale interno dello stabilimento degli automezzi e dei mezzi d'opera della Società. Le operazioni dovranno essere effettuate nella zona indicata nell'allegata planimetria (**Allegato 6**).
- 106) I contenitori, conferiti in ingresso come rifiuti da imballaggio (ad es. CER 150110), una volta bonificati ed eventualmente riparati, potranno essere considerati come materia che ha cessato la qualifica di rifiuto e come tali reimmessi nel mercato per il loro reimpiego. Tale attività deve svolgersi secondo i criteri di cui all'art. 184-ter – D. Lgs. n. 152/2006 e secondo i contenuti e le disposizioni dei Decreti attuativi in materia di End of Waste.
- 107) I contenitori non recuperabili dovranno essere avviati a smaltimento, previa pressatura e raccolta degli eventuali colaticci derivanti dalla riduzione volumetrica, anch'essi stoccati in base alla tipologia di contaminanti che contenevano in precedenza.
- 108) Al fine di ottemperare alle modalità sopra prescritte per il lavaggio dei contenitori, la Società dovrà inviare alla Città Metropolitana di Genova – **entro il 31.12.2022** – una procedura che descriva i criteri per il lavaggio, l'analisi dei reflui in base alla loro provenienza ed il loro avvio a stoccaggio sulla base dei criteri per la miscelazione in seguito stabiliti dalla presente autorizzazione.
- 109) I rifiuti derivanti dalle operazioni di pretrattamento, che costituiranno un residuo delle medesime operazioni (quali, ad es. la selezione e la cernita), dovranno essere smaltite come rifiuto prodotto dall'impianto (CER 19 12 xx), oppure, se derivanti da operazioni di cernita con separazione dagli imballaggi, utilizzo del codice del rifiuto in ingresso e di quello dell'imballaggio separato. Oli e residui oleosi potranno essere smaltiti anche con CER appartenenti alla categoria 13.

110) I rifiuti destinati al solo deposito preliminare (D15) o alla mera messa in riserva (R13) non possono essere oggetto di alcuna manipolazione, lavorazione, selezione o miscelazione, se non per i CER la cui miscelazione è finalizzata al mero accorpamento di rifiuti di analoga natura e provenienza, ai fini dell'ottimizzazione dei carichi in uscita.

111) I rifiuti prodotti ex novo dall'installazione Ricupoil potranno essere posti in deposito temporaneo come disciplinato dall'art. 183, comma 1) lettera bb), del D. Lgs. n. 152/2006 oppure, qualora siano compresi tra quelli autorizzati, potranno essere stoccati nell'impianto ed eventualmente raggruppati o miscelati. Dovrà comunque essere assicurata la loro tracciabilità in tutte le fasi dalla produzione al loro invio a smaltimento o recupero.

#### **9.1.6 Prescrizioni sull'attività di miscelazione dei rifiuti**

112) Esclusivamente ai fini della produzione di miscele di rifiuti ottimizzate ai fini dello smaltimento/recupero definitivo, in deroga all'art. 187, comma 1, del D. Lgs. n. 152/2006, è consentita la miscelazione dei rifiuti secondo le modalità riportate nelle tabelle negli **Allegati 1, 2 e 3**.

113) L'attività di miscelazione rifiuti deve essere descritta in dettaglio in una procedura operativa (da coordinare nell'ambito dell'SGA) che contempli anche l'osservanza di tutti i criteri di seguito stabiliti per la miscelazione stessa, incluse le possibili miscele tra CER sulla base dell'analogia del tipo di contaminanti, i criteri adottati per l'effettuazione delle prove di miscelazione (con parametri e frequenze per tipologia) e la gestione del Registro miscele. La trasparenza e la registrazione delle operazioni eseguite ha anche la finalità di rendere sempre riconoscibile la composizione della miscela di risulta, avviata a successivo trattamento finale. Tale procedura dovrà essere istituita e trasmessa alla Città Metropolitana di Genova ed all'Arpal **entro il 31.12.2022**.

114) Le operazioni relative alla miscelazione dei rifiuti devono essere classificate come:

- R12 se l'operazione di miscelazione è finalizzata al recupero dei rifiuti;
- D13 se l'operazione di miscelazione è finalizzata allo smaltimento dei rifiuti.

115) Salvo casi specifici da valutarsi singolarmente e da sottoporre al vaglio dell'Autorità competente, non deve essere effettuata la miscelazione considerando unicamente lo stato fisico dei rifiuti, ma va considerata anche la natura merceologica degli stessi, le loro caratteristiche chimico-fisiche e la compatibilità tra le classi di pericolo dei singoli rifiuti, anche al fine di garantire l'efficacia e l'efficienza di trattamento in funzione delle caratteristiche dell'impianto di destino. Anche per quest'ultimo motivo non sono ammesse miscele di rifiuti eterogenee (a mero titolo di esempio: rifiuti di origine industriale con rifiuti di origine biologica, o rifiuti inerti con rifiuti biodegradabili, o rifiuti contenenti metalli con rifiuti contenenti solventi, ecc.).

116) Esclusivamente ai fini della produzione di miscele ottimizzate ed omogenee ai fini dello smaltimento/recupero, è consentita la miscelazione di taluni CER (in deroga all'art. 187, comma 1 del D. Lgs. n. 152/2006). In particolare, sono consentite le miscele tra oli, le miscele tra emulsioni e le miscele di soluzioni acquose, secondo i criteri di seguito stabiliti. Possono inoltre essere

effettuati accorpamenti di frazioni oleose derivanti dalle operazioni sugli oli quali quelle di scrematura, colatura, separazione per decantazione.

117) Le operazioni di miscelazione in deroga (ex art.187, c.2, d. lgs. n.152/2006) di rifiuti pericolosi aventi differenti caratteristiche di pericolo, e di rifiuti pericolosi e non pericolosi, destinati allo smaltimento/recupero presso impianti terzi, devono essere effettuate da RICUPOIL nel rispetto delle seguenti condizioni minime:

- a. la miscelazione dev'essere effettuata tra rifiuti aventi medesimo destino di smaltimento o recupero, con analogo stato fisico e con caratteristiche chimico-fisiche sostanzialmente simili, evitando rischi dovuti ad eventuali incompatibilità delle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti stessi o miscele costituite da tipologie di rifiuti differenti per contaminanti, origine e natura. La miscelazione è unicamente finalizzata a produrre miscele di rifiuti ottimizzate ed omogenee ai fini dello smaltimento/recupero finale presso impianti terzi, favorendone l'efficacia e l'efficienza in termini di rimozione dei contaminanti e produzione di aliquote depurate;
- b. è autorizzata la miscelazione di rifiuti con differente stato fisico purchè derivanti dal medesimo ciclo produttivo e dunque siano caratterizzati dal medesimo stato di contaminazione, se è dimostrato che ciò non determini conseguenze negative per l'ambiente, come previsto dalla BAT di settore;
- c. non devono essere effettuate miscelazioni di rifiuti incompatibili rispetto a condizioni di sicurezza, ovvero che possano dare origine a reazioni ed in particolare a reazioni esotermiche o di polimerizzazione, di sedimentazione e di sviluppo di gas tossici o odori molesti o comunque di variazione dello stato fisico;
- d. dovrà essere evitata la miscelazione di rifiuti aventi classi di pericolosità (HP) a priori incompatibili.
- e. non è consentita la miscelazione tra rifiuti con la sola finalità di pervenire ad una diversa classificazione dei rifiuti di partenza, né la miscelazione finalizzata alla diluizione: in conformità al divieto di cui al comma 5-ter dell'art. 184 del D. Lgs. n.152/2006, la declassificazione da rifiuto pericoloso a rifiuto non pericoloso non può essere ottenuta tramite una diluizione o una miscelazione del rifiuto che comporti una riduzione delle concentrazioni iniziali di sostanze pericolose sotto le soglie che delimitano la classificazione di "pericoloso" del rifiuto;
- f. non è consentita la miscelazione tra rifiuti con la sola finalità di renderli conformi ai criteri di ammissibilità in discarica ai fini dello smaltimento finale: tale miscelazione può realizzarsi solo nel caso in cui vengano specificate le caratteristiche chimico-fisiche e merceologiche di dettaglio dei rifiuti originari e solo se le singole partite di rifiuti che si intendono miscelare posseggono già, prima della miscelazione, le caratteristiche di ammissibilità in discarica. Tale condizione dovrà essere dimostrata con l'analisi di caratterizzazione dei rifiuti in ingresso e della miscela che ciascun produttore è tenuto ad effettuare ai fini dell'ammissibilità in discarica e che dovrà comprendere i certificati analitici dei singoli componenti la miscela;
- g. non è ammissibile, attraverso la miscelazione tra rifiuti o l'accorpamento di rifiuti con lo stesso CER o la miscelazione con altri materiali, la diluizione degli inquinanti per rendere compatibili i rifiuti

rispetto ad una destinazione di recupero: l'accorpamento o la miscelazione di rifiuti destinati a recupero sono possibili solo se i singoli rifiuti possiedono già le caratteristiche di idoneità al riutilizzo e siano effettuate le verifiche di miscelazione. La deroga è possibile dove l'utilità della miscelazione sia motivata adeguatamente in ragione del tipo di trattamento finale e comunque mai nei casi in cui questo consista nell'operazione R10;

- h. non è consentita la miscelazione con rifiuti con un contenuto di PCB superiore a 50 mg/kg;
- i. il CER 200301 – rifiuti urbani non differenziati non può essere sottoposto a miscelazione, così come i rifiuti che necessitano di particolari precauzioni (ad es. contenenti CFC-HCFC-HFC, rifiuti sanitari potenzialmente infetti, ecc.), o disciplinati da specifiche normative, come i VFU di cui al CER 160106 o i RAEE;
- j. i rifiuti oleosi recuperabili debbono essere gestiti in modo da privilegiarne il recupero: è ammessa la miscelazione di rifiuti contenenti oli di origine e natura differente nei casi in cui non sia tecnicamente ed economicamente sostenibile il loro recupero separato (es. fanghi, morchie, olio da filtri, ecc.) ed in accordo con CONOU e impianti di destino in quanto la miscelazione di oli usati non ne deve compromettere il successivo recupero, peggiorandone la qualità;
- k. i CER indicati dal Regolamento (Ue) 2019/1021 (POPs) e s.m.i. non devono, in linea generale, essere miscelati e comunque, qualora autorizzati, le miscele ottenute non possono essere destinate ad operazioni diverse da quelle previste dal Regolamento stesso, anche nel caso in cui una sola partita originale abbia una concentrazione superiore ai limiti riportati nella norma comunitaria;
- l. la partita omogenea di rifiuti risultante dalla miscelazione non dovrà pregiudicare né il recupero, né la sicurezza del trattamento, né l'efficacia del trattamento finale che dovrà essere idoneo a ridurre/eliminare i contaminanti effettivamente presenti nella miscela stessa;
- m. le operazioni di miscelazione devono avvenire previa valutazione preliminare da parte del responsabile dell'impianto, sulla scorta di adeguate verifiche sulla natura e compatibilità dei rifiuti e delle loro caratteristiche chimico-fisiche. L'esito positivo di tale verifica dovrà essere riportato nel sistema di tracciabilità interna in uso presso l'Azienda, coordinato con il registro miscelazioni che deve essere istituito ed aggiornato;
- n. la miscelazione tra rifiuti non pericolosi, tra rifiuti pericolosi (anche aventi classi di pericolosità diverse) e tra rifiuti pericolosi e non pericolosi dovrà avvenire solo ed esclusivamente allo scopo di ottimizzare le successive operazioni di smaltimento/recupero;
- o. l'operazione di miscelazione deve essere conforme alle migliori tecniche disponibili di cui all'art.183, comma 1, lettera nn) del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i.;
- p. la miscela dovrà essere riclassificata secondo i criteri previsti dalle norme vigenti;
- q. il codice CER attribuito alla miscela in uscita deve, di norma, dovrà corrispondere al CER prevalente tra quelli costituenti il carico in uscita, sempre rispettando i criteri di cui alla lettera i) in

relazione alla valutazione dell'eventuale pericolosità del rifiuto o, in subordine, dovrà derivare dal capitolo 19 dell'elenco europeo dei rifiuti. Nel caso di miscele anche di un solo rifiuto pericoloso con rifiuti non pericolosi il codice risultante dovrà risultare pericoloso. In casi diversi l'Azienda dovrà produrre adeguata documentazione che attesti, di fatto, la motivazione per l'attribuzione di un codice CER diverso da quello prevalente.

118) La miscelazione deve essere effettuata adottando procedure atte a garantire la tracciabilità delle operazioni eseguite, dall'ingresso al conferimento a terzi. Devono essere registrate e risultare individuabili sulla base delle registrazioni effettuate sul sistema informatico interno di gestione dei rifiuti posto in relazione con un Registro miscele su cui indicare, le tipologie, i codici CER, le quantità originarie dei rifiuti avviati a miscelazione e i serbatoi/contenitori in cui viene effettuata la miscelazione stessa, oltre ai dati sui singoli carichi in ingresso (nome del produttore, il CER, il numero di omologa, le classi di pericolosità (se rifiuto pericoloso), il volume/peso del rifiuto e le eventuali risultanze delle prove di compatibilità delle miscele. Sul Registro di miscelazione (coordinabile per Ricupoil con il sistema di tracciabilità dei rifiuti) dovranno inoltre essere indicati:

- il CER attribuito alla miscela risultante;
- la tipologia di impianto di destinazione finale della miscela di rifiuti;
- le caratteristiche chimiche, fisiche, merceologiche richieste dall'impianto di destino, anche in forma di rimando a documentazione da tenere allegata al registro;
- la data e gli esiti delle prove di miscelazione, anche quelle con esiti negativi e pertanto riferibili a miscele non effettuate;
- ogni singola partita di rifiuti derivanti dalla miscelazione deve essere analizzata con riferimento ai parametri critici per l'impianto di destino finale ed alle sue effettive possibilità di trattamento dei contaminanti contenuti nella miscela, prima di essere avviata a smaltimento/recupero, salvo che le partite di rifiuti costituenti la miscela provengano da ciclo tecnologico continuo ben definito e noto a Ricupoil, quali gli oli aventi la medesima origine, o le emulsioni oleose che sono rifiuti chimicamente e merceologicamente compatibili fra di loro. In ogni caso dovrà essere cura della Società non miscelare emulsioni magre con oli, ai fini dell'ottimizzazione del recupero e del divieto di diluizione;
- le motivazioni degli eventuali carichi respinti dal destinatario della miscela;
- la gestione del carico respinto da impianti terzi di conferimento, al rientro presso l'installazione Ricupoil.

119) Il Registro miscele dovrà essere istituito, coordinato con l'SGA, rispondente ai requisiti richiesti e reso operativo con decorrenza 01.01.2023.

120) Il "Registro Miscele" dovrà essere archiviato in formato cartaceo o informaticamente in file .pdf e su carta, con stampa dello stesso almeno ogni 15 giorni e su fogli vistati dalla Città Metropolitana di

Genova. I dati informatici del registro dovranno essere conservati per almeno 5 anni, mentre quelli cartacei per almeno 2 anni.

- 121) Le operazioni di travaso dei liquidi devono essere effettuate attraverso la vasca di scarico e filtrazione.
- 122) Le miscele di rifiuti in uscita dall'impianto Ricupoil devono essere conferite a soggetti autorizzati per il recupero/smaltimento finali, escludendo ulteriori passaggi ad impianti che non siano impianti di recupero di cui ai punti da R1 a R11 dell'All. C alla Parte Quarta del D. Lgs. n.152/2006, o impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D12 dell'All. B del medesimo Decreto, fatto salvo il conferimento della miscela ad impianti autorizzati alle operazioni D15, D14, D13, R13, R12, solo se strettamente collegati ad un impianto di smaltimento/recupero definitivo. Per "impianto strettamente collegato" si intende un impianto dal quale, per motivi tecnici e commerciali, i rifiuti devono obbligatoriamente transitare affinché possano accedere all'impianto di ricezione finale.

#### **9.1.7 Prescrizioni sui carichi di rifiuti in uscita dall'impianto**

- 123) I rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione devono essere sottoposti a pesatura i cui risultati dovranno essere stampati, conservati e registrati sul registro di carico e scarico rifiuti, prima di essere conferiti a soggetti autorizzati per il recupero o lo smaltimento finale o per ulteriori operazioni di messa in riserva o deposito preliminare presso terzi purché venga garantita la tracciabilità delle operazioni. Eventuali differenze rilevanti con il peso verificato a destino presso impianti terzi dovranno essere motivate sul medesimo registro. Per i carichi di rifiuti gestiti in mero D15/R13, è considerata sufficiente la pesatura in ingresso.
- 124) Per i rifiuti in uscita l'Azienda dovrà effettuare verifiche analitiche secondo le seguenti modalità:
- su tutti i rifiuti per i quali gli impianti di destino richiedono verifiche analitiche, secondo quanto previsto dal PMC;
  - in occasione di ogni conferimento o del primo conferimento di rifiuti derivanti da uno stesso lotto di produzione per i rifiuti classificati come non pericolosi aventi codice a specchio, ad esclusione:
    - dei rifiuti in mero R13 o D15 nel caso in cui la partita di rifiuti destinata a smaltimento/recupero sia composta da frazioni tutte riconducibili ad omologa e per i quali valgono le analisi in ingresso nei casi previsti dalle prescrizioni precedentemente impartite. Si escludono da tale analisi i filtri dell'aria provenienti da veicoli con motore a combustione interna o motori elettrici di cui al CER 15 02 03 (codice a specchio) in quanto la provenienza ed il ciclo che genera il rifiuto è certo e porta ad escluderne la pericolosità.
    - dei rifiuti aventi lo stesso CER, qualora abbiano subito un mero accorpamento, e quindi conferiti con codice operazione D14/R12, e siano comunque presenti le analisi annuali in ingresso dei carichi conferiti.
  - in alternativa all'analisi chimica, per i rifiuti per i quali risulti poco significativa o tecnicamente non fattibile l'effettuazione di un campionamento rappresentativo e l'analisi chimica (es. rottami ferrosi,

imballaggi, batterie), potrà essere effettuata una caratterizzazione di base che dovrà contenere una descrizione dettagliata dell'attività che ha generato il rifiuto, con l'indicazione precisa della composizione e delle caratteristiche specifiche del rifiuto, incluse informazioni dettagliate sulla classificazione di pericolosità e i motivi che non rendono utile l'esecuzione dell'analisi;

– scheda di sicurezza (in luogo dell'analisi) in caso di prodotti chimici integri.

125) Tutti i rifiuti omogenei originati dalle operazioni di raggruppamento, ricondizionamento effettuate sui rifiuti solidi devono essere codificati con un CER appartenente alla famiglia dei 19 xx xx. o in alternativa con il codice prevalente costituente il carico.

126) Tutti i rifiuti originati dalle operazioni di raggruppamento, ricondizionamento, miscelazione, travaso effettuate sui rifiuti liquidi fisico devono essere codificati con un CER appartenente alla famiglia dei 19 xx xx o in alternativa con il codice prevalente costituente il carico.

127) I rifiuti solidi o liquidi in collettame (o stoccati in serbatoio dedicato, quindi non miscelati con altri rifiuti), stoccati in mera messa in riserva (R13) o deposito preliminare (D15) manterranno in uscita il loro codice CER d'ingresso.

128) I rifiuti in imminente uscita dall'insediamento per il trasporto presso terzi potranno essere provvisoriamente stoccati sull'"area operativa scoperta" individuata in planimetria e dovranno iniziare il trasporto entro la giornata successiva. L'area deve essere attrezzata allo stoccaggio e dotata di bacini di contenimento opportunamente dimensionati rispetto ai volumi di rifiuti depositati.

129) L'Azienda è tenuta, ogni qual volta si avvalga di terzi per operazioni di smaltimento e/o recupero successive allo stoccaggio e/o al trattamento dei rifiuti, ad accertarsi che questi siano in possesso dei necessari titoli autorizzativi (autorizzazioni e iscrizioni), richiedendo copia della relativa documentazione.

130) I rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, devono essere conferiti a soggetti autorizzati per il recupero o lo smaltimento finale o per ulteriori operazioni di messa in riserva o deposito preliminare presso terzi purché venga garantita la tracciabilità delle operazioni sino al conferimento all'impianto di destino.

131) Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di recupero e di riutilizzo previa bonifica da realizzarsi secondo modalità codificate e volte alla tutela ambientale e sanitaria per l'operatore.

132) Per altre tipologie di rifiuti eventualmente prodotte, la Società dovrà ottemperare alle condizioni previste all'art. 183, comma 1), lettera bb) del D. Lgs. n.152/2006 e s.m.i..

## **9.2 Prescrizioni relative alla garanzia finanziaria**

133) **Entro 30 giorni dalla data di ricevimento del presente-Atto** dovrà essere consegnata in originale la copia per il soggetto beneficiario della garanzia finanziaria già prestata a favore della Città Metropolitana di Genova, che dovrà essere costituita per un importo pari ad una copertura di

361.579,10 € (corrispondenti allo stoccaggio istantaneo massimo pari a 1040 m<sup>3</sup> di rifiuti pericolosi), importo già ridotto del 40% in forza dell'adesione al SGA ISO 14001 e comprensivo di adeguamento ISTAT dell'importo rispetto alle garanzie finanziarie stabilite nell'allegato A della Deliberazione del Commissario Straordinario con i poteri del Consiglio Provinciale n. 25 del 30.06.2014 in base ai criteri e le indicazioni date con D.G.R. n. 1014/2012), da prestare secondo una delle seguenti modalità:

- a. reale e valida cauzione ai sensi dell'art. 54 del regio decreto 23 maggio 1924, n. 827 e s.m.i.;
- b. polizza fideiussoria che preveda l'espressa rinuncia al beneficiario della preventiva escussione del debitore principale e la sua operatività entro 30 giorni a semplice richiesta scritta dell'Amministrazione e senza eccezioni, con efficacia fino a svincolo da parte del beneficiario.

134) La garanzia finanziaria prestata a favore della Città Metropolitana di Genova, in osservanza alla prescrizione di cui al precedente punto 133), dovrà coprire l'intera durata dell'autorizzazione e sarà svincolabile al termine delle verifiche e valutazione delle condizioni del sito e comunque entro i due anni successivi alla scadenza. Pertanto, il contratto dovrà coprire i 12 anni di autorizzazione più i 2 anni successivi.

135) L'atto costitutivo della garanzia (o appendice al contratto esistente) di cui al precedente punto 133), stipulato e consegnato in originale al soggetto beneficiario, ovvero alla Città Metropolitana di Genova – Servizio Tutela Ambientale – Ufficio rifiuti, bonifiche ed emissioni in atmosfera, sarà soggetto a verifica di accettabilità da parte della Città Metropolitana di Genova. Ad ogni rinnovo di polizza dovrà essere presentata alla Città Metropolitana di Genova copia conforme della stipula.

136) Il titolare della presente autorizzazione dovrà assicurarsi che la compagnia di assicurazione, presso la quale è stipulato il contratto permanga negli elenchi delle compagnie abilitate ad operare in Italia per tutta la durata della garanzia, consultando gli elenchi messi a disposizione dall'Istituto per la Vigilanza sulle Assicurazioni ().

137) Nel caso in cui la compagnia non risulti più negli elenchi sopra indicati o nel caso in cui il contratto stipulato nel rispetto delle condizioni sopra citate dovesse interrompersi prima della scadenza dell'autorizzazione, per motivi indipendenti dalla volontà del contraente (es. fallimento compagnia di assicurazione, rescissione unilaterale del contratto, ecc.), dovrà esserne data tempestiva comunicazione alla Città Metropolitana di Genova in qualità di soggetto beneficiario. Tale garanzia dovrà essere tempestivamente sostituita o compensata da un nuovo contratto: la presente autorizzazione dovrà considerarsi automaticamente sospesa senza dilazione di termini decorsi 30 giorni dal verificarsi delle situazioni sopra riportate e fino a trasmissione e successiva accettazione formale da parte del soggetto beneficiario della nuova polizza fideiussoria.

### **9.3 Prescrizioni in merito al monitoraggio delle acque sotterranee e dei suoli**

138) L'Azienda dovrà eseguire il monitoraggio delle acque sotterranee almeno una volta ogni 5 anni. La prossima indagine in adempimento a questa prescrizione dovrà essere eseguita 5 anni dopo l'ultimo monitoraggio piezometrico effettuato nel settembre 2021.

- 139) L'Azienda dovrà proseguire il monitoraggio dello stato di contaminazione del suolo in relazione alle sostanze pericolose che possono essere presenti nel sito almeno una volta ogni 10 anni. La prossima indagine in adempimento a questa prescrizione dovrà essere eseguita **entro il 31.12.2022** al fine di adempiere alla prescrizione già presente nella pre-vigente ambientale, non eseguita nei termini prescritti.
- 140) La Società potrà presentare all'Autorità competente e all'Arpal una relazione tecnica dettagliata circa l'effettiva realizzabilità del sondaggio di valle in senso idrogeologico **entro il 31.12.2022**, che tenga conto dei sottoservizi, della presenza dei serbatoi interrati e di quanto altro presente in prossimità dell'ingresso allo stabilimento o in altri punti idonei allo scopo, dettagliando il tutto anche su planimetria. A seguito della valutazione da parte degli Enti, potrà essere rivalutata la richiesta di sondaggio a valle dell'impianto, ovvero confermata la necessità di eseguirlo, come da punto precedente.
- 141) Per l'effettuazione delle indagini dei terreni dovrà essere preliminarmente inviato ad Arpal e Città metropolitana un piano di indagine con indicazione dei punti di carotaggio previsti, delle loro modalità di esecuzione ed allestimento a piezometro, dei parametri da ricercare e delle metodiche di riferimento.
- 142) Il piano di indagine verrà valutato da Arpal e potrà da questa essere modificato e/o integrato. Le metodiche analitiche dovranno essere intercalibrate tra i laboratori di parte pubblica e privata.
- 143) Le tempistiche di cui ai precedenti punti potrebbe essere oggetto di revisione a seguito dell'emanazione di specifiche indicazioni normative che intervengano prima delle suddette scadenze.
- 144) L'Azienda dovrà comunicare ad Arpal - con almeno 30 giorni di anticipo - le date di esecuzione delle indagini e dei campionamenti delle acque sotterranee e dei terreni in modo da consentire a personale tecnico degli enti di presenziare alle operazioni e di effettuare, se del caso, prelievi in contraddittorio. Le modalità di campionamento ed analisi di acque e terreni si intendono essere quelle indicate nel PMC.

#### **9.4 Sezione gestione acque e scarichi idrici**

Dall'insediamento non si originano scarichi di acque reflue industriali, derivanti da ciclo produttivi o costituiti da acque di prima pioggia recapitanti in corpo idrico superficiale. E' previsto solo lo scarico di seconde acque di pioggia disciplinato dalle seguenti prescrizioni, non soggetto al rispetto di limiti allo scarico.

La presente autorizzazione integrata ambientale approva l'aggiornamento del Piano di prevenzione e gestione redatto ai sensi dell'art. 113 del D. Lgs. n. 152/2006 e del Regolamento Regionale n. 4/2009.

##### **9.4.1 Quadro delle prescrizioni**

- 145) entro il 31/10/2022 l'Azienda dovrà trasmettere un inventario dei flussi di acque reflue generati dalle attività svolte all'interno dello stabilimento, utile alla loro caratterizzazione e quindi all'identificazione delle sostanze inquinanti pertinenti. Tenuto conto che ad oggi non sono previste analisi analitiche di suddetti flussi di acque reflue che ne permettano un'eshaustiva caratterizzazione, comprensiva delle informazioni previste dalla BAT 3, l'inventario dovrà essere redatto sulla base delle analisi eseguite negli ultimi anni nell'ambito della procedura di omologa dei risultanti rifiuti liquidi destinati al conferimento presso impianti terzi, al fine di fornirne una quantificazione volumetrica ed una caratterizzazione qualitativa di massima. Nell'ambito del Sistema di gestione ambientale, l'Azienda dovrà provvedere al mantenimento e continuo aggiornamento di suddetto inventario;
- 146) la pavimentazione dell'intera superficie esposta ad inquinamento dovrà essere mantenuta in buon stato di manutenzione priva di crepe, fessurazioni, buche, ecc., al fine di evitare infiltrazioni negli strati superficiali del suolo di acque contaminate;
- 147) l'Azienda dovrà porre in essere una costante sorveglianza dello stato di pulizia dei piazzali, la cui superficie dovrà essere sottoposta a periodiche operazioni di pulizia mediante idropulitrice, con cadenza almeno settimanale;
- 148) con frequenza almeno bimestrale, la vasca di raccolta (VR) e la vasca trappola dovranno essere sottoposte a operazioni di pulizia ed i rifiuti prodotti dovranno essere avviati a successivo smaltimento ex situ mediante l'impiego di apposita ditta autorizzata ai sensi di legge;
- 149) i contatori volumetrici e la pompa di rilancio al serbatoio di stoccaggio SI107 dovranno essere sottoposti a periodica manutenzione e mantenuti in perfetta efficienza. In caso di disservizio e/o sostituzione di suddetta strumentazione, dovranno essere annotati sul registro di impianto la data dello stesso, la data del ripristino, il valore segnato alla data del disservizio e quello indicato alla data di ripristino;
- 150) l'intera rete di captazione e raccolta delle acque di dilavamento dei piazzali dovrà essere tenuta perfettamente efficiente e costantemente libera da detriti, mediante asportazione dei sedimenti e lavaggio con idropulitrice con una frequenza almeno mensile e comunque in caso di necessità; eventuali disservizi e gli interventi manutentivi dovranno essere annotati sul registro di impianto, specificando ora e data del disservizio e data e ora del ripristino.

- 151) nello stabilimento dovranno essere presenti e sempre disponibili, idonei materiali assorbenti, quali sepiolite e/o tappetini assorbenti, identificati con apposita etichettatura, da impiegarsi in caso di sversamenti accidentali, perdite, incidenti, ecc;
- 152) i materiali assorbenti, di cui al precedente punto, qualora utilizzati in caso di sversamenti accidentali, dovranno essere avviati a successivo smaltimento ex situ mediante l'impiego di apposita ditta autorizzata ai sensi di legge;
- 153) l'Azienda dovrà adottare le procedure aggiornate previste nel Piano di prevenzione e gestione delle acque meteoriche di prima pioggia e di lavaggio;
- 154) le operazioni di rifornimento dei mezzi aziendali dovranno essere svolte esclusivamente da parte di personale all'uopo formato;
- 155) le acque reflue di lavaggio e le acque meteoriche di dilavamento dovranno essere gestite separatamente dai rifiuti liquidi a base acquosa e quindi raccolte nel serbatoio di stoccaggio SI107 appositamente dedicato, ai fini del successivo avvio a smaltimento ex situ;
- 156) in caso di stabilimento non presidiato, dovrà essere attivato il sistema di separazione delle acque di prima e seconda pioggia; le acque di seconda pioggia potranno essere scaricate nella pubblica rete bianca (punto di scarico S1), previo passaggio nella vasca trappola;
- 157) il sistema di separazione delle acque di prima e seconda pioggia dovrà essere mantenuto sempre in efficienza; eventuali disservizi dovranno essere annotati sul registro di impianto, specificando ora e data del guasto e del successivo ripristino;
- 158) il sistema di registrazione in continuo degli eventi di scarico acque di seconda pioggia dovrà essere mantenuto in efficienza; i dati relativi alle attivazioni e alle disattivazioni di tale scarico dovranno essere mantenuti a disposizione delle Autorità di controllo per un periodo di almeno 5 anni;
- 159) in caso di sversamenti accidentali che abbiano interessato il sistema di raccolta delle acque, l'Azienda dovrà eseguire gli interventi di pulizia e bonifica della vasca di raccolta (VR), della vasca trappola e dell'intera rete di captazione e raccolta delle acque di dilavamento dei piazzali; i reflui prodotti nelle operazioni di intervento dovranno essere allontanati dal sito come rifiuto;
- 160) ogni stoccaggio di materie prime, prodotti o rifiuti sul piazzale esterno alla copertura dovrà avvenire in modalità tali da garantire un'effettiva prevenzione della contaminazione delle acque meteoriche di dilavamento;
- 161) i bacini di contenimento dovranno essere mantenuti in buono stato di manutenzione e controllati secondo la frequenza e le modalità definiti nel Piano di monitoraggio e controllo.

## **9.5 Sezione emissioni in atmosfera**

### **9.5.1 Quadro dei limiti**

Dall'installazione Ricupoil S.r.l. non derivano emissioni convogliate in atmosfera e pertanto non si ritengono applicabili limiti.

### **9.5.2 Quadro dei monitoraggi**

Le emissioni diffuse dovranno essere eventualmente monitorate con le metodiche e le frequenze indicate nel PMC

### **9.5.3 Quadro delle prescrizioni**

162) I filtri a carboni attivi asserviti agli sfiati dei serbatoi dovranno essere sostituiti con le seguenti frequenze:

- trimestrale, per i serbatoi TK01, TK02, TK03, TK04, TK05, TK08 e per il box centrifuga;
- semestrale (dalla data di eventuale utilizzo), per il serbatoio TK06;
- annuale, per i serbatoi SI104, SI 105, SI106 e SI107;
- biennale, per il serbatoio TK07.

163) Le operazioni di sostituzione dovranno essere annotate sul "Registro di conduzione dell'impianto".

## 9.6 Sezione acustica

### 9.6.1 Quadro dei limiti

Il quadro di riferimento, ai sensi della vigente normativa di settore, è quello definito dalla L. n. 447/1995 e dal D.P.C.M. 14.11.1997.

Pertanto, l'azienda è tenuta al rispetto dei valori limite genericamente definiti, ai sensi della normativa di settore di cui sopra, per tutto il territorio in cui è insediato lo stabilimento e aree circostanti.

Per l'individuazione della classe e dell'estensione territoriale delle aree a diversa classificazione acustica ed i corrispondenti limiti, il riferimento è rappresentato dalla classificazione acustica del Comune di Genova.

### 9.6.2 Quadro dei monitoraggi

Parametro	Unità di misura	Frequenza	Modalità	Valore limite	Siti
Leq	dBA	Come individuato nel PMC oppure a seguito di modifiche impiantistiche rilevanti o successivamente ad interventi di mitigazione acustica.	D.M. 16.03.1998 UNI 10855 UNI/TR11326	Definiti dalla classe acustica della zona in cui ricade il recettore	Come individuati nel PMC e comunque sui recettori più esposti

### 9.6.3 Quadro delle prescrizioni

164) L'azienda dovrà rispettare i limiti definiti dalla normativa vigente in materia di inquinamento acustico (v. anche quadro sopra).

165) Le misure di livello acustico, effettuate da Tecnico Competente in Acustica Ambientale ai sensi della L. n.447/1995, dovranno essere condotte conformemente a quanto stabilito nel Piano di Monitoraggio per quanto riguarda sia i siti di misura sia la frequenza di monitoraggio, fatte salve necessità di monitoraggio a seguito di eventuali modifiche impiantistiche rilevanti o successivamente ad eventuali interventi di mitigazione acustica.).

166) Per l'esecuzione delle misure dei livelli di immissione e di emissione i riferimenti tecnici principali sono costituiti dal D.M. 16.03.1998 e dalla norma UNI 10855 ed eventuali successive modifiche e/o integrazioni e/o evoluzioni.

167) I risultati di rilievi fonometrici ed eventuali elaborazioni degli stessi dovranno essere corredati dalla valutazione dell'incertezza dei dati stessi; per la valutazione dell'incertezza i riferimenti tecnici sono dati primariamente dalle norme UNI/TR 11326:2009 e UNI CEI 70098-3:2016 e loro eventuali modifiche e/o integrazioni e/o evoluzioni, secondariamente dalla letteratura tecnico-scientifica di settore.

168) Nel caso vengano utilizzati anche modelli numerici per la stima della rumorosità ambientale, dovrà essere descritto il modello utilizzato e verificata la applicabilità dello stesso al contesto esaminato. Il modello, se utilizzato quale strumento diagnostico, dovrà essere calibrato in accordo con le procedure

definite dalla norma UNI 11143 ed eventuali modifiche e/o integrazioni e/o evoluzioni, secondariamente si potrà fare riferimento alla letteratura tecnico-scientifica di settore.

169) In ogni caso, i risultati delle elaborazioni modellistiche di cui al punto precedente dovranno essere corredati dalla stima dell'incertezza degli stessi, facendo riferimento alle norme UNI/TR 11326:2009 e UNI CEI 70098-3:2016 e loro eventuali modifiche e/o integrazioni e/o evoluzioni e, secondariamente, alla letteratura tecnico-scientifica di settore.

170) L'azienda dovrà trasmettere i risultati del monitoraggio alla Città Metropolitana di Genova e all'ARPAL – Dipartimento Provinciale di Genova entro il 31 maggio dell'anno solare immediatamente successivo all'anno di riferimento delle misure.

171) L'azienda dovrà comunicare al Comune di Genova, con la stessa cadenza individuata al punto precedente, i dati relativi ai controlli sulle emissioni sonore.

172) Tutte le modifiche della linea di produzione e degli impianti di servizio, conseguenti ad ammodernamenti o manutenzioni ordinaria e straordinaria, devono essere attuate privilegiando, se possibile, interventi che portino ad una riduzione dell'emissione sonora complessiva dallo stabilimento e comunque verificando che le componenti installate non peggiorino la situazione emissiva preesistente.

173) Qualora i livelli sonori, rilevati durante le campagne di misura, facciano riscontrare superamenti di limiti stabiliti dalla classificazione acustica, l'Azienda dovrà tempestivamente segnalare la situazione agli Enti preposti, ai sensi della L. n. 447/95 e della L.R. n. 12/98, all'ARPAL ed alla Città Metropolitana di Genova, quale Autorità Competente all'AIA ai sensi della vigente normativa; inoltre l'Azienda dovrà elaborare e trasmettere agli stessi Enti un piano di interventi che consentano di riportare i livelli sonori al di sotto dei limiti previsti dalla Classificazione Acustica.

174) Per prevenire o ridurre le emissioni di rumore e vibrazioni, il Gestore dovrà garantire, nel corso dell'attività di manutenzione straordinaria e ordinaria, il controllo e la sostituzione di tutte le parti meccaniche sottoposte ad usure che possono dare origine ad emissioni sonore;

175) Nell'esercizio delle attività dell'installazione dovranno essere garantite, in aderenza a quanto previsto dalla BAT 18, anche nell'ottica della prevenzione di possibili emissioni rumorose, le seguenti tecniche e i seguenti accorgimenti:

- ispezione e manutenzione periodica delle apparecchiature,
- chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile,
- utilizzo delle apparecchiature da parte di personale esperto,
- misure di contenimento del rumore durante le attività di manutenzione, circolazione, movimentazione e trattamento.

176) Le procedure di cui alle precedenti prescrizioni dovranno rientrare nel piano di gestione ambientale dell'Azienda. Gli eventi anomali dovranno essere gestiti quali non conformità cui far seguire azioni

correttive alle quali l'Ente di controllo potrà, nel corso delle verifiche, accedere ed eventualmente proporre correttivi o modifiche ritenuti opportuni.

## **9.7 Sezione energia**

177) Il Gestore deve introdurre indicatori chiave di prestazione su base annua che consentano di individuare obiettivi di miglioramento delle prestazioni energetiche delle attività svolte, inserendo tali indicatori nella relazione annuale di cui al PMC.

178) Il Gestore deve mantenere un registro del bilancio energetico dove siano riportati il consumo e la produzione di energia suddivisi per tipo di fonte.

179) Nella citata relazione annuale dovranno essere riportati eventuali miglioramenti della prestazione energetica quali:

- lo sviluppo di efficienti piani di consumo energetico;
- analisi energetica dei processi e delle fasi dei processi ed identificazione degli interventi che possano apportare un miglioramento dell'efficienza energetica del ciclo produttivo;
- introduzione di un sistema di gestione per l'efficienza energetica.