



# CITTÀ METROPOLITANA DI GENOVA

## *Atto dirigenziale*

Direzione Ambiente  
Servizio Tutela ambientale

Atto N. 928/2021

**Oggetto: SOCIETÀ ECOLOGITAL MANECO S.R.L. - VIA B. PARODI, 59 B - 16014 - CERANESI (GE). RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE PER L'INSTALLAZIONE ADIBITA ALLO STOCCAGGIO, RAGGRUPPAMENTO, RICONDIZIONAMENTO, MISCELAZIONE E TRATTAMENTO DI RIFIUTI PERICOLOSI E NON PERICOLOSI AI SENSI DELL'ART. 29-QUATER E ART. 29-SEXIES DELLA PARTE SECONDA, TITOLO III-BIS DEL D.LGS. 3 APRILE 2006, N. 152 E S.M.I. - ACCERTAMENTO IN ENTRATA PARI A EURO 14.250,00.**

In data 30/04/2021 il dirigente BRUZZONE MAURO, 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".

Visto il bilancio di previsione triennale 2021-2023, approvato in via definitiva dal Consiglio Metropolitano con Deliberazione n. 4 del 20 gennaio 2021;

Vista la nota del Segretario della Città Metropolitana di Genova prot. n. 64304/15 del 28.07.2015 recante ad oggetto: "Nuova struttura dell'ente e iter procedurale ed istruttorio degli atti amministrativi";

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

Vista la DIR 2010/75/UE del 24 novembre 2010 relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento);

Vista la Decisione della Commissione 2018/1147/UE (Adozione conclusioni BAT per le attività di trattamento dei rifiuti – Direttiva 2010/75/UE);

Visto 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 Decreto Legislativo 18 gennaio 2008, n. 4, recante "Ulteriori disposizioni correttive ed integrative del Decreto Legislativo 3 aprile 2006, n. 152 recante norme in materia ambientale";

Visto il Decreto Legislativo 29 giugno 2010, n.128, recante il recepimento della Direttiva 2008/1/CE sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento - IPPC;

Visto il Decreto Legislativo 3 dicembre 2010, n. 205, recante "Disposizioni di attuazione della Direttiva 2008/98/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 19.11.2008 relativa ai rifiuti e che abroga alcune direttive";

Visto il D. Lgs. n. 46 del 4 marzo 2014 recante "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";

Visto il D. Lgs. n. 183/2017 in materia di tutela dell'aria e di riduzione delle emissioni in atmosfera;

Vista la Legge 26 ottobre 1995, n. 447 "Legge quadro sull'inquinamento acustico";

Visto il D.P.C.M. 14.11.1997 recante "Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore";

Visto il D.M. Ambiente 6 marzo 2017, n.58 avente ad oggetto "Procedimenti di autorizzazione integrata ambientale (AIA) – Regolamento recante le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti al Titolo III-bis della Parte Seconda, nonché i compensi spettanti ai membri della Commissione istruttoria di cui all'articolo 8-bis";

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 Legge Regionale 12 ("Norme in materia di qualità dell'aria e di autorizzazioni ambientali") che all'art.18 individua nelle Province e nella Città Metropolitana le autorità competenti al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale (AIA);

Vista la D.G.R. Liguria 15 novembre 2019, n.953 avente ad oggetto "D.M. 6 marzo 2017, n.58 recante modalità anche contabili e le tariffe da applicare ai procedimenti A.I.A. - Sostituzione della DGR n.893 del 31.10.2018";

### **Visto altresì**

il D.L. 17/03/2020, n.18 (Disposizioni a seguito dell'emergenza CoVid-19) e in particolare l'art.103, comma 1, che prevede che ai fini del computo dei termini dei procedimenti amministrativi non deve essere considerato il periodo compreso tra il 23/02/2020 e il 15/04/2020 e il D.L. 08/04/2020, n. 23, che all'art. 37 ha prorogato il termine del 15/04/2020 al 15/05/2020.

### **Premesso che**

L'installazione adibita al trattamento ed allo stoccaggio di rifiuti pericolosi e non pericolosi gestito dalla Società Ecological Maneco S.r.l. in via Bartolomeo Parodi, 59B - Ceranesi (GE) opera in forza dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con Provv. Dir.<sup>le</sup> n. 4278 del 16.07.2010 da parte della Provincia di Genova. Il citato Provvedimento è stato successivamente modificato ed integrato con i successivi Provv. Dir.<sup>le</sup> n. 5256 del 09.10.2012, Provv. Dir.<sup>le</sup> n. 5641 del 03.10.2012, Provv. Dir.<sup>le</sup> n. 516 del 04.02.2013, Provv. Dir.<sup>le</sup> n. 2927 del 21.07.2015, Provv. Dir.<sup>le</sup> n. 1080 del 08.04.2016;

**Vista** la nota assunta al protocollo di questa Città Metropolitana con il n. 2568 del 17.01.2020 con la quale la Società Ecological Maneco S.r.l. ha inoltrato istanza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale per la propria installazione, presentando contestualmente istanza di modifica sostanziale dell'attività per incremento dei quantitativi dei rifiuti avviabili a trattamento ed includendo comunicazioni relative a modifiche non sostanziali dell'attività;

### **Considerato che**

la Direttiva 2010/75/UE sulle emissioni industriali (IED - Industrial Emission Directive) ha l'obiettivo di prevenire e ridurre l'inquinamento prodotto dalle installazioni industriali secondo un approccio

integrato da concretizzare con l'applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili (MTD), la protezione del suolo, le ispezioni ambientali conseguenti alla valutazione dei rischi dell'attività industriale e la partecipazione del pubblico.

La valutazione dell'istanza di riesame con valenza di rinnovo - anche ai fini tariffari - dell'autorizzazione integrata ambientale vigente, presentata dalla Società Ecological Maneco S.r.l. in data 17.01.2020 a seguito dell'approssimarsi della scadenza naturale del titolo autorizzativo, ha tenuto conto 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'impianto di Ceranesi, nonché dell'applicazione dei BAT Ael alle emissioni derivanti dall'attività di gestione rifiuti.

La presente autorizzazione integrata ambientale viene rilasciata ai sensi di quanto previsto dall'art.29-ter della Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006, definendo i limiti di emissione fissati dalla normativa statale qualora non ricompresi dalla Decisione 2018/1147/UE.

**Vista** la nota della Città Metropolitana di Genova n.4523 del 29.01.2020 con la quale è stato avviato il procedimento ex L. 241/90 ss.mm.ii. e art.29-octies e art.29-nonies del Titoli III-bis della parte Seconda del D.Lgs. n.152/2006;

**Atteso** che con la suddetta nota di avvio del procedimento è stato inoltre fornito:

- 1) il nominativo del responsabile del procedimento;
- 2) il termine di conclusione procedimento fissato dalla norma entro 150 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 riferimento del titolare del potere sostitutivo in caso di mancato rispetto dei termini procedurali nonché dei rimedi esperibili in caso di inerzia ai sensi della Direttiva della Presidenza del Consiglio dei Ministri 09.01.2014;
- 5) la richiesta agli enti di eventuali integrazioni entro 45 giorni al fine di poter procedere a convocare la conferenza dei servizi per la valutazione degli elaborati tecnici presentati;

**Considerato che** sono stati assolti gli obblighi di pubblicazione ai sensi dell'art. 29-quater del D. Lgs. n.152/2006 ss.mm.ii., con pubblicazione sul sito istituzionale della Città Metropolitana di Genova di annuncio relativo al procedimento di AIA contenente le modalità di presentazione di osservazioni da parte di soggetti terzi. Tale pubblicazione ha assolto anche agli obblighi di comunicazione di cui all'articolo 7 e all'articolo 8, commi 3 e 4, della Legge 7 agosto 1990, n. 241 ss.mm.ii.;

**Preso atto che**, a seguito di quanto sopra, non sono pervenute osservazioni relative al procedimento da parte di soggetti terzi;

### **Considerato che**

con nota della Città Metropolitana di Genova n.11419 del 25 marzo 2020 è stata convocata la prima conferenza dei servizi per l'8 maggio 2020 presso gli uffici della Città Metropolitana di Genova, anticipando che qualora fosse perdurata la situazione emergenziale nazionale si sarebbe provveduto a comunicare una differente modalità di svolgimento della riunione;

nella medesima nota si comunicava che nel computo dei giorni relativi ai termini procedurali non si sarebbe tenuto conto dei giorni compresi tra il 23 febbraio ed il 15 di aprile u.s., così come previsto dall'art.103, comma 1 del D. L. 17.03.2020, n.18 (Disposizioni a seguito dell'emergenza CoVid-19) con conseguente differimento del termine procedimentale;

con n.17109 del 23.04.2020 è stata assunta al protocollo della Città Metropolitana di Genova la nota n. 10440/2020 di ARPAL con la quale è stata comunicata la necessità di acquisire integrazioni tecniche rispetto all'istanza presentata;

con nota n.17952 del 30.04.2020 è stata posticipata la conferenza dei servizi a causa del perdurare della situazione epidemiologica e, contestualmente, si comunicava che, visti i differimenti dei termini procedurali disposti con D.L. 17.03.2020, n.18 e con il D.L. 08.04.2020, n.23, art. 37 legati all'emergenza epidemiologica nazionale, la prevista conferenza sarebbe stata rinviata al 10 giugno 2020 e svolta in modalità telematica, sincrona, su piattaforma telematica;

con nota della Città Metropolitana di Genova n. 21451 del 27.05.2020 veniva comunicato alle parti che per sopravvenuti impedimenti legati all'organizzazione interna dell'Autorità competente, la prevista conferenza del 10 giugno p.v. veniva rinviata a mercoledì 03 luglio 2020;

con nota della Città Metropolitana di Genova n.24570 del 17.06.2020, come concordato per le vie brevi tra gli enti partecipanti dalla conferenza, è stata estesa la convocazione ai lavori della Conferenza dei Servizi il gestore della rete fognaria e dell'impianto di depurazione ricevente lo scarico di Ecologital Maneco, in quanto alcune indicazioni delle BAT comunitarie avrebbero potuto coinvolgere anche tale impianto recettore;

con nota assunta al protocollo della Città Metropolitana di Genova n.26604 del 01.07.2020 è pervenuto il contributo istruttorio del Servizio Rifiuti della Regione Liguria;

in data 03 luglio 2020 si è svolta la conferenza dei servizi istruttoria in esito alla quale sono state chieste all'Azienda integrazioni tecniche e gestionali da inviare agli enti coinvolti nel procedimento entro il 15 settembre 2021;

con nota assunta al protocollo della Città Metropolitana di Genova n.27136 del 06.07.2020 è pervenuto il parere favorevole del Comune di Ceranesi del 03.07.2021, di cui era stata data lettura in sede di conferenza dei servizi relativamente agli aspetti urbanistici ed acustici; le prescrizioni contenute in tale parere sono recepite nella parte dispositiva del presente Atto;

con nota della Città Metropolitana di Genova n.28531 del 14.07.2020 è stato trasmesso alle parti il verbale di conferenza dei servizi, completo dei pareri prodotti dagli enti intervenuti e della richiesta integrazioni da fornire entro il termine del 15.09.2020;

con nota della Città Metropolitana di Genova n.28547 del 14.07.2020 si è provveduto a trasmettere il verbale di conferenza dei servizi anche al gestore del servizio idrico integrato IRETI (non intervenuto in conferenza) in quanto risultava necessario che lo stesso si esprimesse in merito ad alcuni aspetti sollevati in riunione relativamente al recapito di taluni inquinanti al depuratore finale ed al loro monitoraggio a monte e a valle del depuratore stesso.

con nota assunta al protocollo della Città Metropolitana di Genova n.37747 del 15.09.2020 sono pervenute integrazioni tecniche da parte della Società Ecologital Maneco S.r.l.. Con la stessa nota il richiedente ha richiesto un incremento da 45 a 75 t/gg di trattamento rifiuti;

con nota della Città Metropolitana di Genova n.39645 del 28.09.2020 è stata convocata la seconda conferenza dei servizi per il 23 ottobre 2020 in modalità telematica, sincrona, su piattaforma web;

con nota della Città Metropolitana di Genova n.40625 del 02.10.2020 è stata trasmessa la documentazione integrativa fornita dall'Azienda anche al gestore della rete di pubblica fognatura IRETI;

con nota assunta al protocollo della Città Metropolitana di Genova n.42739 del 15.10.2020 IRETI ha fatto pervenire una richiesta integrazioni inviata all'Azienda relativamente a dati tecnici legati all'incremento dei quantitativi di acque di risulta dal trattamento chimico-fisico dei rifiuti che la stessa richiede di poter scaricare;

con nota assunta al protocollo della Città Metropolitana di Genova n.43175 del 19.10.2020 il gestore IRETI ha trasmesso alla Città Metropolitana di Genova il proprio parere tecnico con il quale si assente al mantenimento dello scarico nella rete fognaria alle condizioni sino ad allora attuali; tuttavia in tale parere il gestore ha dichiarato che in assenza di taluni dati tecnici su incrementi di portata e di COD di essere *“contrario a qualsiasi incremento di immissione dei liquami in rete, non essendo possibile valutarne gli effetti rispetto alla capacità di trattamento del depuratore di Valpolcevera”*;

con la conferenza dei servizi del 23 ottobre sono state assunte le seguenti decisioni:

- relativamente alla richiesta di incremento da 45 a 75 t/gg di trattamento rifiuti, inserita nelle integrazioni del 15.09.2020, che costituisce una modifica sostanziale ai sensi della Parte Seconda del D. Lgs. n.152/2006 e per la quale è prevista la preliminare verifica di assoggettabilità a VIA, il richiedente ha espresso la volontà di rinunciarvi;
- sono state reiterate le richieste di integrazione in quanto la documentazione pervenuta in data 15.09.2020 non forniva un completo riscontro a quanto richiesto e , inoltre, alcune integrazioni non erano state formulate in modo esaustivo in linea con i principi e contenuti della Decisione della Commissione 2018/1147/UE (*Adozione conclusioni BAT per le attività di trattamento dei rifiuti – Direttiva 2010/75/UE*, pertanto non veniva di effettuare le necessarie valutazioni istruttorie;

con nota assunta al protocollo della Città Metropolitana di Genova n.44063 del 23.10.2020 è pervenuta nota da parte di ARPAL con la quale è stato trasmesso il piano di monitoraggio e controllo relativo all'installazione Ecologital Maneco S.r.l. in Ceranesi (GE);

con nota assunta al protocollo della Città Metropolitana di Genova n.44947 del 29.10.2020 la Società Ecologital Maneco ha trasmesso ad IRETI e Città Metropolitana di Genova riscontro alla richieste formulate dal Gestore;

con nota assunta al protocollo della Città Metropolitana di Genova n.46256 del 05.11.2020 è pervenuto dalla ASL 3 - U.O. Igiene e sanità pubblica il parere igienico sanitario favorevole all'istanza di rinnovo presentata dall'Azienda;

con nota della Città Metropolitana di Genova n.49360 del 24.11.2020 è stato trasmesso il verbale della conferenza dei servizi del 23 ottobre 2020 ed è stato contestualmente comunicato che:

- Nel corso della conferenza il richiedente aveva rinunciato alla richiesta di incremento dei quantitativi di rifiuti a trattamento.
- La Conferenza dei servizi aveva reiterato talune richieste integrazioni, già formulate nel corso della precedente Conferenza del luglio 2020, in quanto non esaustivamente fornite, ma ritenute necessarie alla valutazione ed completamento dell'istruttoria tecnica finalizzata al riesame dell'installazione, anche alla luce della Decisione della Commissione 2018/1147/UE (*Adozione conclusioni BAT per le attività di trattamento dei rifiuti – Direttiva 2010/75/UE*).
- Si chiedeva, infine, all'Azienda di fornire le integrazioni richieste entro 30 giorni dal ricevimento della nota per consentire di riesaminare ed aggiornare le condizioni dell'autorizzazione, garantendo la conformità dell'installazione alle BAT ed alle condizioni poste dal rinnovato titolo autorizzativo.

la reiterazione della richiesta integrazioni ha di fatto comportato il mantenimento della sospensione dei termini procedurali;

con nota assunta al protocollo della Città Metropolitana di Genova n.55054 del 29.12.2020 la Società Ecologital Maneco ha fornito riscontro alle richieste formulate nel corso della conferenza del 23.10.2021 e formalizzate con il verbale trasmesso in data 24.11.2020;

con nota della Città Metropolitana di Genova n.3617 del 22.01.2021 è stata convocata la terza conferenza dei servizi per il 17 febbraio 2021 in modalità telematica, sincrona, su piattaforma web;

con nota della Città Metropolitana di Genova n.8213 del 17.02.2021 è stato comunicato il rinvio della terza conferenza dei servizi a causa di un imprevisto informatico comunicato (via mail) a tutte le parti interessate che ha determinato l'impossibilità di svolgere la prevista riunione. La stessa è stata riprogrammata per il 22 febbraio 2021;

con nota assunta al protocollo della Città Metropolitana di Genova n.8939 del 22.02.2021 ARPAL ha trasmesso osservazioni alle integrazioni presentate dall'Azienda in data 29.12.2020;

la conferenza dei servizi del 22 febbraio 2021 è stata completata con un successivo e necessario incontro il 4 marzo 2021 che ha portato all'approvazione con prescrizioni dell'istanza di riesame con valenza di rinnovo dell'AIA e con ridefinizione di valori limite alle prescrizioni nelle diverse matrici ambientali e di un differente approccio alle modalità di gestione dell'impianto di trattamento rifiuti, finalizzate ad un incremento dell'efficienza del trattamento e ad una contestuale riduzione delle concentrazioni di inquinanti nell'ambiente.

**Vista** la relazione istruttoria del 19.02.2021, disponibile agli atti e inserita nel relativo fascicolo informatico, che costituisce presupposto al presente Atto e nella quale sono stati accorpati i pareri rilasciati per i diversi comparti ambientali dai competenti uffici della Città Metropolitana di Genova relativamente all'istanza presentata;

**Vista** la nota assunta al protocollo della Città Metropolitana di Genova n.14951 del 25.02.2021 Arpal ha trasmesso il piano di monitoraggio e controllo definitivo (aggiornato con le variazioni conseguenti alle decisioni della conferenza dei servizi) relativo all'installazione Ecological Maneco S.r.l. che va a costituire parte integrante e sostanziale del presente Atto;

**Considerato che** la conferenza dei servizi svoltasi nelle date 22 febbraio e 4 marzo 2021 è pervenuta all'approvazione dell'istanza con le prescrizioni contenute nell'istruttoria tecnica e nel PMC elaborato da Arpal e che conseguentemente si è espressa favorevolmente rispetto al rilascio della presente autorizzazione integrata ambientale;

**Vista** la nota n. 1757 del 13.01.2021 con cui la Città Metropolitana di Genova ha comunicato all'Azienda che:

- la validità e gli effetti prodotti dal Provv. Dir.<sup>le</sup> n.4278 del 16.07.2010 e ss.mm.ii. permanevano anche successivamente alla naturale scadenza del 15.07.2020, nelle more del rilascio dell'Atto di rinnovo del titolo autorizzativo e previa estensione delle garanzie finanziarie prestate da Codesta Società a favore della Città Metropolitana di Genova. Ciò in applicazione di quanto previsto dall'art. 29-octies, comma 11 della parte II del D. Lgs. n. 152/2006 ss.mm.ii.;
- l'attività di gestione rifiuti di Codesta Società poteva pertanto proseguire secondo le prescrizioni indicate nel Provv. Dir.<sup>le</sup> n.4278/2010, sino all'emanazione del nuovo titolo autorizzativo che sostituirà ed integrerà il precedente;
- inoltre, la [Legge 27 novembre 2020](#), n.159 di conversione, con modificazioni, del decreto-legge 7 ottobre 2020, n.125 (recante misure urgenti connesse con la proroga della dichiarazione dello stato di emergenza epidemiologica da COVID-19) aveva apportato modifiche all'art. 103 del decreto-legge 17 marzo 2020, n. 18 (convertito dalla legge 24 aprile 2020, n. 27) che riguardava anche la proroga della validità delle autorizzazioni ambientali;
- in particolare, l'art. 3-bis della Legge n.159/2020 ("Proroga degli effetti degli atti amministrativi in scadenza"), aveva prorogato gli effetti delle autorizzazioni sino al "*la data della dichiarazione di cessazione dello stato di emergenza epidemiologica da COVID-19*"; e che tale articolo di legge si riferiva alle autorizzazioni "*in scadenza tra il 31 gennaio 2020 e il 31 luglio 2020* conservano la loro validità per i novanta giorni successivi alla dichiarazione di cessazione dello stato di

emergenza" (art. 103, comma 2 del decreto-legge 17 marzo 2020, n. 18 (convertito dalla legge 24 aprile 2020, n. 27).

**Considerato che** la relazione tecnica allegata al presente Atto e che ne costituisce parte integrante e sostanziale, è stata elaborata da parte del responsabile di procedimento sulla base dell'istruttoria prodotta per le conferenze dei servizi del 17.02.2021 e del 04.03.2021, delle variazioni in quella sede intervenute e delle conseguenti valutazioni dell'Autorità competente;

**Tenuto conto che** la Ecologital Maneco S.r.l. è in possesso di certificazione del Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001:2015, rilasciata dall'ente certificatore Bureau Veritas con rilascio di certificazione n.IT265234/UK – 1 del 02.07.2009 e che pertanto, in applicazione di quanto previsto al comma 9 dell'art. 29-octies del D. Lgs. n.152/2006, il presente titolo autorizzativo può essere rilasciato per una durata di 12 anni, a partire dalla data di rilascio;

#### **Considerato che**

per l'istanza di AIA, presentata in data 17.01.2020, non è stato effettuato il pagamento a saldo degli oneri istruttori dovuti quale contributo per le spese di istruttoria, sulla base dei criteri stabiliti dalla Deliberazione della Giunta Regione Liguria n.953 del 15.11.2019 che ha determinato le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie degli impianti soggetti alla normativa IPPC, da introitarsi secondo i seguenti estremi finanziari;

con nota della Città Metropolitana di Genova n.17832 del 12.04.2021 è stato chiesto alla Ecologital Maneco S.r.l. di provvedere al pagamento dell'importo di 14.250 € entro 10 giorni dal ricevimento della nota stessa al fine di consentire l'inserimento dell'accertamento in entrata nel presente Atto di riesame; in data 29.04.2021 la Ecologital Maneco S.r.l. ha provveduto al pagamento di € 14.250,00 dovuti quale contributo per le spese di istruttoria, secondo sulla base dei criteri stabiliti dalla Deliberazione della Giunta Regione Liguria n.953 del 15.11.2019 che ha determinato le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie degli impianti soggetti alla normativa IPPC, da introitarsi secondo i seguenti estremi finanziari:

Codice	Azione	Importo	Struttura Accertamento
3010002	3001628	€ 14.250,00	111/2021

**Atteso che** la Città Metropolitana di Genova ha provveduto in data 14.07.2020, a chiedere, tramite procedura telematica di accesso alla Banca Dati Nazionale Antimafia, alla competente Prefettura di Genova, il rilascio della comunicazione antimafia di cui all'art.87 del D. Lgs. n.159/2011 (come emendato dal D. Lgs. n.218/2012 e D. Lgs. n.153/2014) e che è pervenuto riscontro dalla BDNA con comunicazione del 05.10.2020 attestante la non sussistenza di cause di decadenza, di sospensione o di divieto di cui all'art.167 del D. Lgs. n.159/2011;

**Atteso che** la Società Ecologital Maneco risulta essere inserita, presso la Prefettura di Genova, nell'elenco dei fornitori, prestatori di servizi ed esecutori di lavori non soggetti a tentativo di infiltrazione mafiosa, c.d. "White List", previsto dalla Legge 6/11/2012, n. 190 e dal D.P.C.M. 18 aprile 2013.

**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 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;

**Considerato che** il presente atto deve essere 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 2020/2022 paragrafo 9.8, 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 pervenute segnalazioni di conflitto di interessi, anche potenziali, da parte degli Uffici competenti ad adottare pareri o altri atti endoprocedimentali inerenti al presente procedimento.

**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.

Alla luce di tutto quanto sopra esposto,

#### **DISPONE**

- A) di rinnovare - fatti salvi i diritti di terzi - l'autorizzazione integrata ambientale, ai sensi dell'art.29-sexies, Titolo III-bis della Parte Seconda del D. Lgs. n. 152/2006 e ss.mm.ii. per anni 12 (dodici) dalla data di emanazione del presente Atto, in capo alla Società Ecological Maneco S.r.l. per la prosecuzione della gestione dell'impianto di trattamento e stoccaggio di rifiuti pericolosi e non pericolosi, presso l'installazione ubicata in via B. Parodi, 59 B in Ceranesi (GE), nell'osservanza delle prescrizioni previste nell'allegata relazione tecnica e nell'allegato piano di monitoraggio e controllo;
- B) che i seguenti allegati costituiscono parte integrante e sostanziale del presente Atto:
1. relazione tecnica dell'8 marzo 2021, redatta dal Servizio Tutela Ambientale della Direzione Ambiente della Città Metropolitana di Genova e coordinata dal responsabile di procedimento, costituita da n.118 pagine;
  2. piano di monitoraggio e controllo, redatto da ARPAL e costituito da n.26 pagine;
  3. n.1 planimetria costituente Allegato al presente Atto;
- C) di recepire le prescrizioni indicate nel proprio parere del 03.07.2020 da parte del Comune di Ceranesi, ovvero:
- relativamente agli aspetti legati alla difesa del suolo / compatibilità con il piano di bacino del torrente Polcevera:
    - 1) tutte le acque bianche dovranno essere opportunamente raccolte e convogliate ad una rete pubblica o ad un corso d'acqua eliminando ogni forma di ruscellamento incontrollato sulla pubblica via;
    - 2) in caso di utilizzo di tubazioni già esistenti le stesse dovranno essere opportunamente verificate dal punto di vista idraulico, fino allo sbocco con corso d'acqua;



3) la regimazione delle acque dovrà prevedere il convogliamento delle stesse raccordandosi con il rio Razeto così come esso risulterà alla fine delle opere di inalveamento in corso, in continuità anche col precedente provvedimento di AIA che prevedeva l'onere a carico dell'azienda di mantenere l'imbocco a monte sempre pulito e sgombro da materiale, prevedendo la realizzazione di un'opera di presa atta a trattenere il materiale;

- relativamente al comparto acustico:

4) è richiesta una nuova valutazione previsionale di impatto acustico o in alternativa, dichiarazione in merito al perdurare delle medesime condizioni rilevate nella valutazione previsionale di impatto acustico allegata alla precedente AIA;

altresi

### DISPONE

D) di introitare la somma di € 14.250,00 versati dalla Società Ecologital Maneco S.r.l. secondo il seguente schema:

### DATI CONTABILI

S/E	Codice	Cap.	Azione		Importo	Prenotazione		Impegno		Accertamento		CUP	CIG
					Euro	N.	Anno	N.	Anno	N.	Anno		
EN TR ATA	301000 2	0	300128	+	14.250,00					111	2021		
<b>Note:</b>													
<b>TOTALE ENTRATE:</b>				+	14.250,00								
<b>TOTALE SPESE:</b>				-									

Infine,

### DISPONE

E) 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> ;

F) di trasmettere il presente Atto alla Società Ecologital Maneco S.r.l.

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

- alla Regione Liguria
- al Comune di Ceranesi
- all'ARPAL
- alla ASL 3
- all'Albo regionale dei gestori ambientali
- ad ISPRA

### RICORDA

che la Società Ecologital Maneco S.r.l. dovrà provvedere alla adozione e messa in atto di tutti i dispositivi in materia di prevenzione e sicurezza dell'ambiente di lavoro in base alle norme vigenti

ed eventualmente secondo le modalità dettate e/o concordate dalla S.C.P.S.A.L. della ASL competente;

che qualora la Società intendesse procedere ad effettuare modifiche non sostanziali allo stabilimento dovrà essere inviata alla Città Metropolitana di Genova preventiva descrizione degli interventi;

Il presente Atto sostituisce integralmente il Provv. Dir.<sup>le</sup> della Provincia / Città Metropolitana di Genova n. 4278 del 16.07.2010 ed i successivi atti di modifica, integrazione e voltura rilasciati con Provv. Dir.<sup>le</sup> n. 5256 del 09.10.2012, Provv. Dir.<sup>le</sup> n. 5641 del 03.10.2012, Provv. Dir.<sup>le</sup> n. 516 del 04.02.2013, Provv. Dir.<sup>le</sup> n. 2927 del 21.07.2015, Provv. Dir.<sup>le</sup> n. 1080 del 08.04.2016.

La presente autorizzazione, rilasciata ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii. ha validità pari ad anni 12 (dodici), a partire dalla data di emanazione del presente Atto.

Almeno 180 giorni prima della scadenza, la Società Ecogital Maneco S.r.l. dovrà presentare alla Città Metropolitana di Genova istanza di rinnovo (ex articolo 29-octies e art.29-sexties, Titolo III-bis, Parte Seconda del D. Lgs. n.152/2006 e s.m.i.). L'Autorità competente si esprimerà entro la scadenza dell'autorizzazione. In ogni caso, l'attività può essere comunque proseguita fino alla decisione espressa, ai sensi del comma 11 del citato art.29-octies.

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.

Sono fatti salvi tutti gli obblighi previsti per legge ed applicabili al caso.

Il presente Atto è stato rilasciato a seguito di un procedimento durato 205 giorni dalla presentazione della istanza avvenuta il 17.01.2020 e tenuto conto della sospensione a seguito di richiesta integrazioni formulata nel corso della conferenza dei servizi del 03 luglio 2020 e del riscontro documentale fornito dall'Azienda in data 29 dicembre 2020;

Qualora si rendesse necessario presentare un'istanza di variazione delle scadenze individuate con il presente Atto, la stessa dovrà essere inoltrata all'Autorità competente con almeno 30 giorni di anticipo rispetto al termine di cui si chiede la modifica, 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.

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  
(BRUZZONE MAURO)  
con firma digitale**



Città Metropolitana  
di Genova

## **AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**

PARTE SECONDA – TITOLO III-BIS, D. LGS. N.152/2006 SS.MM.II.

RELAZIONE TECNICA PER L'INSTALLAZIONE DELLA SOCIETA'

**ECOLOGITAL MANECO S.R.L.**

Via Bartolomeo Parodi, 59 B - Ceranesi (GE)

Genova, 08 marzo 2021

# Società Ecologital Maneco S.r.l.

Installazione sita in Via Bartolomeo Parodi, 59B - 16014 Ceranesi (Genova)

## Indice della relazione

### Parte 1

1. Identificazione del complesso IPPC	4
2. Descrizione di sintesi dell'insediamento e del complesso IPPC	5
- Ulteriori autorizzazioni in capo alla ditta Ecologital Maneco S.r.l.	6
3. Descrizione di sintesi dell'attività dell'azienda per cui si richiede il rinnovo dell'AIA	7
4. Elenchi rifiuti autorizzati	8
5. Descrizione di dettaglio dell'attività:	
• Potenzialità produttiva massima dell'impianto e tempi di stoccaggio rifiuti	32
• Area di stoccaggio e trattamento – Logistica	35
• Laboratorio	37
• Caratteristiche dei serbatoi e dimensionamento dei bacini di contenimento	38
• Omologa dei rifiuti	41
• Ricevimento dei rifiuti	41
• Verifiche e controlli sui rifiuti in ingresso	42
• Miscelazione dei rifiuti	43
• Criteri per la valutazione del metodo di trattamento	44
• Trattamento chimico fisico (operazione D9)	46
• Schema a blocchi processo di trattamento rifiuti OIL	49
• Schema a blocchi processo di trattamento rifiuti NON OIL	50
• Stoccaggio (D15 e R13) raggruppamento (D13) e ricondizionamento (R12-D14) dei rifiuti	51
• Gestione dei rifiuti contenenti amianto	51
• Lavaggio dei contenitori di rifiuti e lavaggio interno delle botti delle autocisterne	52
• Tempi di gestione dei rifiuti in ingresso ed in uscita e conferimento a terzi	53
• Sistema di tracciabilità interna dei rifiuti	53
• Attività di microraccolta rifiuti sul territorio	55
• Gestione rifiuti in uscita	55
• Criteri per lo scarico in PF delle acque risultanti dal trattamento	58
• Modifiche impiantistiche richieste	58
• Disamina dell'applicazione delle BAT al settore rifiuti e parte generale	61
• Sezione scarichi idrici	65
• Sezione emissioni in atmosfera	73
• Sezione inquinamento acustico	78
• Sezione energia	83
• Chiusura dell'impianto	83

- Bonifica dell'area su cui insiste l'installazione 84
- Valutazione integrata degli inquinamenti e tempistiche di realizzazione 85

## **Parte 2**

### **Limiti e prescrizioni**

- Prescrizioni di carattere generale 86
- Prescrizioni generali in applicazione dei criteri di cui alla Decisione Ue 2018/1147 89
- Prescrizioni di settore
- Rifiuti 93
- Monitoraggio terreni e acque sotterranee 108
- Scarichi idrici 109
- Emissioni in atmosfera 112
- Acustica 115
- Energia 118

## 1. IDENTIFICAZIONE DEL COMPLESSO IPPC

Denominazione dell'installazione	<b>Ecologital Maneco S.r.l.</b>
Indirizzo dell'installazione	Via Bartolomeo Parodi, 59 B – Ceranesi (GE)
Codice Fiscale Azienda	02537310100
Denominazione del complesso IPPC	Impianto di trattamento, messa in riserva, deposito preliminare, ricondizionamento e raggruppamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi
Sede legale	Via Wagner, 10 - Genova
Indirizzo PEC	<a href="mailto:ecologitalsrl@pec.ecologital.it">ecologitalsrl@pec.ecologital.it</a>
Legale rappresentante	Ferrando Laura
Gestore impianto IPPC	Ferrando Laura

Codice attività economica principale NACE del complesso IPPC	38.22
--	-------

Codice attività economica principale ISTAT (ATECO) del complesso IPPC	38.22
---	-------

N° attività	Descrizione attività	Codice IPPC	Codice NOSE	Sottoclassificazione IPPC
<b>Principale attività IPPC</b>	Impianti per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi, della lista di cui all'art. 1, paragrafo 4, della direttiva 91/689/CEE quali definiti negli allegati II A e II B (operazioni R 1, R 5, R 6, R 8 e R 9) della direttiva 75/442/CEE e nella direttiva 75/439/CEE del Consiglio, del 16 giugno 1975, concernente l'eliminazione degli oli usati, con capacità di oltre 10 tonnellate al giorno	5.1	109.07 (1)	/
<b>Attività connesse non IPPC</b>	Uffici e deposito materiali ed attrezzature per attività presso terzi.			
	Impianto di recupero/trattamento rifiuti non pericolosi con capacità inferiore alle 50 t al giorno			

(1) NOSE 109.07: Trattamento chimico fisico dei rifiuti

La Ditta è iscritta al registro delle imprese presso la C.C.I.A.A. di Genova n°02537310100 e numero REA: GE 280871.

Data presunta di cessazione attività è il 2050.

## 2. DESCRIZIONE DI SINTESI DELL'INSEDIAMENTO E DEL CICLO PRODUTTIVO

La Società Ecologital Maneco (in allora Maneco S.r.l.) era stata autorizzata dalla Provincia di Genova con Provvedimento dirigenziale n° 4278 del 16.07.2010 (A.I.A.) alla realizzazione ed alla gestione dell'impianto di trattamento e stoccaggio di rifiuti pericolosi e non pericolosi presso l'insediamento di Via B. Parodi, 59B nel Comune di Ceranesi.

L'impianto è composto, come meglio indicato nella planimetria allegata Tav. Ceranesi - 01 rev.2 - 11/2019, da due capannoni adiacenti (area A + area B) comunicanti tra loro, strutturati in due livelli, e da un piazzale di pertinenza (area C). L'area D, interna, viene utilizzata per il lavaggio autobotti e piccoli contenitori adibiti allo stoccaggio dei rifiuti.

L'attività di trattamento viene effettuata all'interno del capannone A, quella di ricondizionamento, raggruppamento, confezionamento e sconfezionamento, all'interno dei capannoni A e B (comunicanti tra loro), mentre all'esterno saranno effettuati solo stoccaggi in cassoni scarrabili stagni e coperti.

La superficie totale desunta da catasto è pari a 4000 m<sup>2</sup> (di cui 1600 m<sup>2</sup> in area coperta, 2400 m<sup>2</sup> di area esterna impermeabilizzata).

L'edificio interessato e le sue pertinenze sono situate a monte della SP4 che costeggia in sponda orografica destra del torrente Verde (affluente del torrente Polcevera), in località Santa Marta, nel Comune di Ceranesi. All'impianto si accede mediante un breve tratto di strada ad uso comune con altre attività e con gli abitanti del condominio identificato con il civico 59 A.

L'area in sponda destra è caratterizzata dalla limitata presenza di edifici, adibiti sia ad uso residenziale, case sparse, che commerciale/industriale. A monte dell'area di studio predomina una vegetazione di tipo boschivo con porzioni ad uso prato ed orto.

L'area esterna del capannone è interamente asfaltata e delimitata, a monte, dal muro di contenimento e, a valle, dalla recinzione posta sul muro di contenimento del piazzale; in tale area è presente un bilico per la pesatura degli automezzi in ingresso ed in uscita dall'impianto ed è inoltre presente una cabina dell'ENEL.

L'installazione IPPC è stata realizzata nel 2010 all'interno di un fabbricato risalente agli anni 1975 che si trova in discrete condizioni di conservazione ed è caratterizzato da una struttura in elementi prefabbricati in c.a. e tamponature in laterizio. La pavimentazione interna ai due capannoni è costituita da un battuto in calcestruzzo. E' inoltre presente una stanza per lo stoccaggio delle materie prime pericolose ed infiammabili ed una stanza utilizzata per i travasi dei liquidi infiammabili. Ecologital Maneco è in possesso del C.P.I. con certificato n. 7875 del 31 marzo 2017.

L'intera area, compresa quella verde è stata recintata e l'accesso all'impianto avviene attraverso un cancello che delimita anche il piazzale esterno dell'insediamento. Sempre all'esterno si evidenzia la presenza della pesa a ponte, che è stata sostituita nel 2018, per la pesatura degli automezzi in ingresso/uscita dall'impianto e della cabina dei quadri generali di potenza dell'impianto.

Entro 200 m di distanza dal perimetro del complesso IPPC sono presenti le seguenti attività:

- attività produttive;
- case di civile abitazione;
- corsi d'acqua (torrente Verde);
- pubblica fognatura.

Ecologital Maneco occupa 4 addetti a tempo pieno, con orario di lavoro 8-17, per cinque giorni alla settimana.

Ecologital Maneco S.r.l. è una società di servizi ambientali che opera principalmente in tre distinti settori:

- stoccaggio, trattamento, smaltimento e trasporto di rifiuti industriali;
- gestione impianti di trattamento e recupero rifiuti;
- bonifiche ambientali.

Le attività che l'Azienda svolge presso l'installazione, oltre al ricovero automezzi, deposito prodotti e uffici amministrativi, sono le seguenti:

- operazioni di ricondizionamento e raggruppamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi, negli stati fisici liquido, fangoso pompabile, fangoso palabile e solido, finalizzate al recupero che comportino una modifica delle caratteristiche chimico-fisiche e/o merceologiche del rifiuto e l'attribuzione di un CER diverso (operazione di recupero R12);
- messa in riserva di rifiuti pericolosi e non pericolosi negli stati fisici liquidi, fangoso pompabile, fangoso palabile e solido destinati a recupero (R13)
- trattamento chimico – fisico di rifiuti, pericolosi e non pericolosi, negli stati fisici liquido e fangoso pompabile (operazione di smaltimento D9)
- raggruppamento preliminare di rifiuti pericolosi e non pericolosi negli stati fisici liquido fangoso pompabile, fangoso palabile e solido (operazione di smaltimento D13)
- ricondizionamento preliminare di rifiuti pericolosi e non pericolosi negli stati fisici liquido fangoso pompabile, fangoso palabile e solido (operazione di smaltimento D14)
- deposito preliminare di rifiuti pericolosi e non pericolosi negli stati fisici liquido, fangoso pompabile, fangoso palabile e solido (operazione di smaltimento D15);
- gestione del laboratorio chimico annesso all'impianto.

#### **Ulteriori autorizzazioni in capo alla ditta Ecologital Maneco S.r.l.**

Oltre alla vigente autorizzazione integrata ambientale rilasciata dalla Provincia di Genova con Provv. Dir. n. 4278 del 16.07.2010 e ss.mm.ii., la Società Ecologital Maneco risulta iscritta all'Albo Regionale dei Gestori Rifiuti per le seguenti categorie:

- categoria 1: raccolta e trasporto di rifiuti urbani. Raccolta e trasporto di rifiuti urbani (allegato A Delibera n. 8 del 12/09/2017);
- categoria 4: raccolta e trasporto di rifiuti speciali non pericolosi prodotti da terzi;
- categoria 5: raccolta e trasporto di rifiuti pericolosi;
- categoria 9: bonifica di siti
- categoria 10A: bonifica di siti e beni contenenti amianto: attività di bonifica di beni contenenti amianto effettuata sui seguenti materiali: materiali edili contenenti amianto legato in matrici cementizie o resinoidi;
- categoria 10B: attività di bonifica di beni contenenti amianto effettuata sui seguenti materiali: materiali d'attrito, materiali isolanti (pannelli, coppelle, carte e cartoni, tessili, materiali spruzzati,



stucchi, smalti, bitumi, colle, guarnizioni, altri materiali isolanti), contenitori a pressione, apparecchiature fuori uso, altri materiali incoerenti contenenti amianto.

L'azienda è certificata UNI EEN ISO 9001:2015 (certificazione n.IT265234/UK – 1 dall'ente certificatore Bureau Veritas del 25.03.2019) per la sede di in via Parodi, 59B. Inoltre è in possesso della certificazione UNI EEN ISO 14001:2015 rilasciata dall'ente certificatore Bureau Veritas con rilascio di certificazione n.IT265234/UK – 1 del 02.07.2009 e della certificazione UNI EEN ISO 18001:2017 rilasciata dall'ente certificatore Bureau Veritas con certificazione n. IT285550/UK del 27.09.2018.

La valutazione dell'istanza di riesame con valenza di rinnovo - anche ai fini tariffari - dell'autorizzazione integrata ambientale vigente, presentata dalla Società Ecologital Maneco S.r.l. in data 17.01.2020 a seguito dell'approssimarsi della scadenza naturale del titolo autorizzativo, tiene conto 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'impianto di Ceranesi, nonché dei BAT Ael alle emissioni derivanti dall'attività.

Si tiene inoltre conto delle indicazioni della Direttiva 2010/75/UE sulle emissioni industriali (IED - Industrial Emission Directive) ha l'obiettivo di prevenire e ridurre l'inquinamento prodotto dalle installazioni industriali secondo un approccio integrato da concretizzare con l'applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili (MTD), la protezione del suolo, le ispezioni ambientali conseguenti alla valutazione dei rischi dell'attività industriale e la partecipazione del pubblico.

La presente valutazione di autorizzazione integrata ambientale terrà altresì conto di quanto previsto dall'art.29-ter della Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006, definendo i limiti di emissione fissati dalla normativa statale qualora non ricompresi dalla Decisione 2018/1147/UE.

Lo stabilimento della Ecologital Maneco S.r.l. non è un impianto a rischio di incidente rilevante ai sensi del D. Lgs. n.26 giugno 2015 n. 105.

Dalla verifica della documentazione presentata nell'istanza di rinnovo AIA presentata il 17.01.2020 e successivamente integrata con il "Piano di Gestione Operativa e di Sicurezza" e la "Relazione tecnica generale" rev. del 11.09.2020, acquisita dalla CM di Genova con prot. n. 37747 del 15.09.2020 e le ulteriori integrazioni tecniche del 29.12.2020, nonché a seguito della consultazione dei precedenti provvedimenti AIA, delle Relazioni annuali del Piano di Monitoraggio e controllo 2018 e 2019 della Ecologital Maneco e delle relazioni di controllo conseguenti ad attività ispettive di ARPAL risulta quanto di seguito esposto:

### **3. DESCRIZIONE DI SINTESI DELL'ATTIVITA' DELL'AZIENDA PER CUI SI CHIEDE RINNOVO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**

Nell'esistente installazione continueranno ad essere svolte le seguenti attività:

- I. operazioni di smaltimento (D9;D13;D14; D15)
- II. operazioni di smaltimento di rifiuti non pericolosi (D13;D14 ;D15);
- III. operazioni di trattamento (D9) di rifiuti non pericolosi; 4. operazioni di recupero di rifiuti pericolosi e non pericolosi (R5;R12;R13).

L'Azienda, contestualmente al rinnovo dell'autorizzazione ha chiesto di poter installare un ulteriore reattore (V2) avente caratteristiche analoghe a quello già esistente (V1) ed un ispessitore/sedimentatore fanghi (S7), nonché incrementare l'elenco dei rifiuti gestibili presso l'impianto. Nel corso del procedimento l'Azienda ha rinunciato all'incremento quantitativo di rifiuti in stoccaggio e trattamento per parere non favorevole del gestore di pubblica fognatura e necessario passaggio preliminare di verifica di assoggettabilità a VIA regionale.

Ecological Maneco intende ampliare il proprio elenco di CER conferibili all'impianto, mantenendo invariato il quantitativo complessivo annualmente trattato e stoccato presso l'impianto.

A servizio dell'attività IPPC e NON IPPC sopra descritta è utilizzato un laboratorio chimico per il controllo dei rifiuti in ingresso ed in uscita, per effettuare le prove di trattamento, di miscelazione e per i controlli delle acque da scaricare in pubblica fognatura.

Le attività sono condotte all'interno dell'impianto di stoccaggio e trattamento rifiuti dove vengono eseguite le seguenti operazioni:

- ricondizionamento e raggruppamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi, negli stati fisici liquido, fangoso pompabile, fangoso palabile e solido, finalizzate al recupero che comportino una modifica delle caratteristiche chimico-fisiche e/o merceologiche del rifiuto e l'attribuzione di un diverso CER (operazione di recupero R12);
- messa in riserva di rifiuti pericolosi e non, negli stati fisici liquido, fangoso pompabile, fangoso palabile e solido<sup>1</sup>, destinati al recupero (operazione di recupero R13);
- trattamento chimico fisico di rifiuti, pericolosi e non, negli stati fisici liquido e fangoso pompabile (operazione di smaltimento D9);
- raggruppamento preliminare di rifiuti pericolosi e non pericolosi, negli stati fisici liquido, fangoso pompabile, fangoso palabile e solido (operazione di smaltimento D13);
- ricondizionamento preliminare di rifiuti pericolosi e non pericolosi, negli stati fisici liquido, fangoso pompabile, fangoso palabile e solido (operazione di smaltimento D14);
- deposito preliminare di rifiuti pericolosi e non pericolosi, negli stati fisici liquido, fangoso pompabile, fangoso palabile e solido (operazione di smaltimento D15).

#### **4. ELENCHI DEI RIFIUTI AUTORIZZATI**

A titolo esemplificativo, ma non esaustivo, i rifiuti potranno provenire dai seguenti processi tecnologici:

##### **SETTORE OIL**

- Bonifiche, pulizie e manutenzioni sulla rete di distribuzione di prodotti petroliferi;
- Bonifiche, pulizie e manutenzioni presso raffinerie;
- Smaltimento di rifiuti prodotti nelle aziende sopra elencate.

##### **SETTORE NON OIL**

Bonifiche, pulizie e manutenzioni in aziende operanti nei settori: estrattivo, alimentare, lavorazione legno, tessile, raffinazione petrolio, processi chimici organici, processi chimici inorganici, produzioni/uso pitture e vernici, impianti termici/metallurgici/produzione vetro/produzione cemento, trattamento fisico/metalli/plastica, produzione uso olio e combustibili liquidi, solventi organici, produzione e uso imballaggi, lavorazioni edili,

aziende sanitarie e attività di ricerca, impianti di trattamento e depurazione acque, smaltimento rifiuti prodotti dalle sopra elencate attività, rifiuti assimilabili agli urbani.

Il processo di trattamento dei rifiuti liquidi nonché lo stoccaggio in serbatoi è differenziato tra settore OIL e settore NON OIL. In particolare, i rifiuti del settore OIL sono stoccati nei serbatoi della zona A2, funzionanti da disoleatori statici, quelli del settore NON OIL nella zona A1.

Viste le motivazioni addotte nella relazione tecnica trasmessa il 17.01.2020 e successive revisioni avvenute nel corso del procedimento di rinnovo, nonché esaminato il dettaglio delle operazioni svolte per ciascuna famiglia di CER, nell'impianto potranno essere conferiti i seguenti CER, per i quali viene indicata la zona di stoccaggio, preliminare all'eventuale trattamento ricondizionamento, e le attività di recupero e smaltimento a cui possono essere sottoposti i rifiuti. La Tabella 1 – Elenco CER in ingresso e attività autorizzate con il seguente elenco, contiene alcuni nuovi CER e nuove attività di recupero (R5 ed ampliamento dell'R12):

**Tabella 1: Elenco rifiuti pericolosi e non pericolosi in ingresso all'impianto, destinati alle operazioni R12-R13-D9-D13-D14-D15 e delle relative zone di stoccaggio indicate nella Tav. Ceranesi-01 rev2 11/2019**

CER	DENOMINAZIONE	ZONA DI STOCCAGGIO	ATTIVITA' SVOLTA
01 01 01	Rifiuti da estrazione di minerali metalliferi	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
01 01 02	Rifiuti da estrazione di minerali non metalliferi	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
01 03 07*	Altri rifiuti contenenti sostanze pericolose prodotte da trattamenti chimici e fisici di minerali metalliferi	A3-B-C	D13-D14-D15
01 03 08	Altri rifiuti contenenti sostanze pericolose prodotte da trattamenti chimici e fisici di minerali metalliferi	A3-B-C	D13-D14-D15
01 04 08	Scarti di ghiaia e pietrisco, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
01 04 09	Scarti di sabbia e argilla	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
01 04 10	Polveri e residui affini, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
01 04 11	Rifiuti della lavorazione di potassa e salgemma, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D13-D14-D15
01 04 12	Sterili ed altri residui del lavaggio e della pulitura di minerali, diversi da quelli di cui alle voci 01 04 07 e 01 04 11	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
01 04 13	Rifiuti prodotti dal taglio e dalla segazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	A1-A3-B-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
01 05 04	Fanghi e rifiuti di perforazione di pozzi per acque dolci	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
01 05 05*	Fanghi di perforazione e rifiuti contenenti petrolio	A2-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
01 05 06*	Fanghi di perforazione ed altri rifiuti di perforazione contenenti sostanze pericolose	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15

<b>CER</b>	<b>DENOMINAZIONE</b>	<b>ZONA DI STOCCAGGIO</b>	<b>ATTIVITA' SVOLTA</b>
01 05 07	Fanghi di perforazione e rifiuti contenenti barite, diversi da quelli di cui alla voce 01 05 05* e 01 05 06*	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
01 05 08	Fanghi di perforazione e rifiuti contenenti cloruri, diversi da quelli di cui alla voce 01 05 05 e 01 05 06	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
02 01 01	Fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
02 02 01	Fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
02 02 03	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
02 02 04	Fanghi da trattamento sul posto degli effluenti	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
02 03 01	Fanghi prodotti da operazioni di lavaggio, pulizia, sbucciatura, centrifugazione e separazione	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
02 03 04	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
02 03 05	Fanghi da trattamento sul posto degli effluenti	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
02 04 03	Fanghi da trattamento sul posto degli effluenti	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
02 05 01	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
02 05 02	Fanghi da trattamento sul posto degli effluenti	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
02 06 01	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
02 06 03	Fanghi da trattamento sul posto degli effluenti	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
02 07 01	Rifiuti prodotti dalle operazioni di lavaggio, pulizia e macinazione della materia prima	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
02 07 02	Rifiuti prodotti dalla distillazione di bevande alcoliche	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
02 07 03	Rifiuti prodotti dai trattamenti chimici	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
02 07 04	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
02 07 05	Fanghi da trattamento sul posto degli effluenti	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
03 01 01	Scarti di corteccia e sughero	A3-B-B1-C	R12-R13-D13-D14-D15
03 01 04*	Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci contenenti sostanze pericolose	A3-B-B1-C	R12-R13-D13-D14-D15
03 01 05	Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	A3-B-B1-C	R12-R13-D13-D14-D15
03 03 01	Scarti di corteccia e legno	A3-B-B1-C	R12-R13-D13-D14-D15
03 03 02	Fanghi di recupero dei bagni di macerazione (green liquor)	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15

CER	DENOMINAZIONE	ZONA DI STOCCAGGIO	ATTIVITA' SVOLTA
03 03 05	Fanghi derivanti da processi di deinchiostrazione nel riciclaggio della carta	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
03 03 07	Scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone	A3-B-B1-C	R12-R13-D13-D14-D15
03 03 08	Scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati	A3-B-B1-C	R12-R13-D13-D14-D15
03 03 09	Fanghi di scarto contenenti carbonato di calcio	A3-B-B1-C	R12-R13-D13-D14-D15
03 03 10	Scarti di fibre e fanghi contenenti fibre, riempitivi e prodotti di rivestimento generati dai processi di separazione meccanica	A3-B-B1-C	R12-R13-D13-D14-D15
03 03 11	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 03 03 10	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
04 02 09	Rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate, elastomeri, plastomeri)	A3-B-B1-C	R12-R13-D13-D14-D15
04 02 10	Materiale organico proveniente da prodotti naturali (ad esempio grasso, cera)	A3-B-B1-C	R12-R13-D13-D14-D15
04 02 14*	Rifiuti provenienti da operazioni di finitura, contenenti solventi organici	A3-B-B1-C	R12-R13-D13-D14-D15
04 02 15	Rifiuti da operazioni di finitura, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 14	A3-B-B1-C	R12-R13-D13-D14-D15
04 02 16*	Tinture e pigmenti contenenti sostanze pericolose	A3-B-B1-C	R12-R13-D13-D14-D15
04 02 17	Tinture e pigmenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 16	A3-B-B1-C	R12-R13-D13-D14-D15
04 02 19*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
04 02 20	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 19	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
04 02 21	Rifiuti da fibre tessili grezze	A3-B-B1-C	R12-R13-D13-D14-D15
04 02 22	Rifiuti da fibre tessili lavorate	A3-B-B1-C	R12-R13-D13-D14-D15
05 01 03*	Morchie da fondi di serbatoi	A2-A3-B-B1	D9-D13-D14-D15
05 01 04*	Fanghi di alchili acidi	A2-A3-B-B1	D9-D13-D14-D15
05 01 05*	Perdite di olio	A2-A3	D9-D13-D14-D15
05 01 06*	Fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature	A2-A3	D9-D13-D14-D15
05 01 07*	Catrami acidi	A3-B	R12-R13-D13-D14-D15
05 01 08*	Altri catrami	A3-B	R12-R13-D13-D14-D15
05 01 09*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	A2-A3-B-B1-C	D9-D13-D14-D15
05 01 10	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 05 01 09	A2-A3-B-B1-C	D9-D13-D14-D15
05 01 11*	Rifiuti prodotti dalla purificazione di carburanti mediante basi	A2-A3-B1	D9-D13-D14-D15
05 01 12*	Acidi contenenti oli	A3	D9-D13-D14-D15

CER	DENOMINAZIONE	ZONA DI STOCCAGGIO	ATTIVITA' SVOLTA
05 01 13	Fanghi residui dell'acqua di alimentazione delle caldaie	A2-A3-B-B1-C	D9-D13-D14-D15
05 01 14	Rifiuti prodotti dalle torri di raffreddamento	A1-A2-A3-B-B1-C	D9-D13-D14-D15
05 01 17	Bitume	A3-B-B1-C	R12-R13-D13-D14-D15
05 06 01*	Catrami acidi	A3-B-B1-C	R12-R13-D13-D14-D15
05 06 03*	Altri catrami	A3-B-B1-C	R12-R13-D13-D14-D15
05 06 04	Rifiuti prodotti dalle torri di raffreddamento	A1-A2-A3-B-B1-C	D9-D13-D14-D15
06 01 01*	Acido solforico e acido solforoso	A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
06 01 02*	Acido cloridrico	A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
06 01 03*	Acido fluoridrico	A3-B1	R13-D9-D13-D14-D15
06 01 04*	Acido fosforico e fosforoso	A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
06 01 05*	Acido nitrico e acido nitroso	A3-B1	R13-D9-D13-D14-D15
06 01 06*	Altri acidi	A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
06 02 01*	Iossido di calcio	A3-B-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
06 02 03*	Iossido di ammonio	A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
06 02 04*	Iossido di sodio e di potassio	A3-B-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
06 02 05*	Altre basi	A3-B-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
06 03 13*	Sali e loro soluzioni, contenenti metalli pesanti	A3-B-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
06 03 14	Sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13	A3-B-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
06 03 15*	Ossidi metallici contenenti metalli pesanti	A3-B-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
06 03 16	Ossidi metallici, diversi da quelli di cui alla voce 06 03 15	A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
06 04 03*	Rifiuti contenenti arsenico	A1-A3-B-B1	D9-D13-D14-D15
06 04 04*	Rifiuti contenenti mercurio	A1-A3-B-B1	D9-D13-D14-D15
06 04 05*	Rifiuti contenenti altri metalli pesanti	A1-A3-B-B1	D9-D13-D14-D15
06 05 02*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	A1-A2-A3-B-B1-C	D9-D13-D14-D15
06 05 03	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 060502	A1-A2-A3-B-B1-C	D9-D13-D14-D15
06 06 02*	Rifiuti contenenti solfuri pericolosi	A1-A3-B-B1	D9-D13-D14-D15
06 06 03	Rifiuti contenenti solfuri, diversi da quelli di cui alla voce 06 06 02	A1-A3-B-B1	D9-D13-D14-D15
06 07 04*	Soluzioni ed acidi, ad es. acidi di contatto	A3-B1	D9-D13-D14-D15
0610 02*	Rifiuti contenenti sostanze pericolose	A1-A3-B-B1-C	D9-D13-D14-D15
06 13 01*	Prodotti fitosanitari, agenti conservativi del legno ed altri biocidi inorganici	A3-B-B1	D13-D14-D15
06 13 02*	Carbone attivo esaurito (tranne 06 07 02)	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
06 13 03	Nerofumo	A3-B	D13-D14-D15
06 13 04*	Rifiuti derivanti dai processi di lavorazione dell'amianto	B	D15
06 13 05*	fuliggine	A3-B	D13-D14-D15
07 01 01*	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	A1-A3-B1	D9-D13-D14-D15

CER	DENOMINAZIONE	ZONA DI STOCCAGGIO	ATTIVITA' SVOLTA
07 01 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio e acque madri	A3-A6	R12-R13-D9-D13-D14-D15
07 01 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	A3-A6	R12-R13-D9-D13-D14-D15
07 01 07*	fondi e residui di reazione, alogenati	A3-A6-B-B1	R12-R13-D13-D14-D15
07 01 08*	altri fondi e residui di reazione	A3-A6-B-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
07 01 09*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati	A3-B-B1	D13-D14-D15
07 01 10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	A3-B-B1-C	R12-R13-D13-D14-D15
07 01 11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	A1-A3-B-B1-C	D9-D13-D14-D15
07 01 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11	A1-A3-B-B1-C	D9-D13-D14-D15
07 02 01*	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	A1-A2-A3-B1	D9-D13-D14-D15
07 02 03*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio e acque madri	A3-A6	R12-R13-D9-D13-D14-D15
07 02 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	A3-A6	R12-R13-D9-D13-D14-D15
07 02 07*	fondi e residui di reazione, alogenati	A3-A6-B-B1	R12-R13-D13-D14-D15
07 02 08*	altri fondi e residui di reazione	A3-A6-B-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
07 02 09*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati	A3-B-B1	D13-D14-D15
07 02 10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	A3-B-B1	R12-R13-D13-D14-D15
07 02 11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	A1-A2-A3-B-B1-C	D9-D13-D14-D15
07 02 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11	A1-A2-A3-B-B1-C	D9-D13-D14-D15
07 02 13	Rifiuti plastici	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
07 02 14*	Rifiuti prodotti da additivi, contenenti sostanze pericolose	A3-B-B1-C	R12-R13-D13-D14-D15
07 02 15	Rifiuti prodotti da additivi, diversi da quelli di cui alla voce 07 02 14	A3-B-B1-C	R12-R13-D13-D14-D15
07 02 16*	Rifiuti contenenti siliceni pericolosi	A3-B-B1	D13-D14-D15
07 02 17	Rifiuti contenenti silicio, diversi da quelli di cui alla voce 07 02 16	A3-B-B1	D13-D14-D15
070301*	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	A1-A2-A3-B1	D9-D13-D14-D15
070303*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio e acque madri	A3-A6	R12-R13-D9-D13-D14-D15
070304*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	A3-A6	R12-R13-D9-D13-D14-D15
070307*	Fondi e residui di reazione, alogenati	A3-A6-B-B1	R12-R13-D13-D14-D15
070308*	Altri fondi e residui di reazione	A3-A6-B-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
070309*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati	A3-B-B1	D13-D14-D15

CER	DENOMINAZIONE	ZONA DI STOCCAGGIO	ATTIVITA' SVOLTA
070310*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	A3-B-B1	R12-R13-D13-D14-D15
070311*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	A1-A2-A3-B-B1-C	D9-D13-D14-D15
070312	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 03 11	A1-A2-A3-B-B1-C	D9-D13-D14-D15
07 04 01*	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	A1-A3-B1	D13-D14-D15
07 04 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio e acque madri	A3-A6	R12-R13-D13-D14-D15
07 04 04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	A3-A6-B1	R12-R13-D13-D14-D15
07 04 07*	Fondi e residui di reazione, alogenati	A3-A6-B-B1	R12-R13-D13-D14-D15
07 04 08*	Altri fondi e residui di reazione	A3-A6-B-B1	R12-R13-D13-D14-D15
07 04 09*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati	A3-B-B1	D13-D14-D15
07 04 10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	A3-B-B1	R12-R13-D13-D14-D15
07 04 11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	A1-A3-B1-C	D13-D14-D15
07 04 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 04 11	A1-A3-B1-C	D13-D14-D15
07 05 01*	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	A1-A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
07 05 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio e acque madri	A3-A6-B1	R12-R13-D13-D14-D15
07 05 04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	A3-A6-B1	R12-R13-D13-D14-D15
07 05 07*	Fondi e residui di reazione, alogenati	A3-A6-B-B1	R12-R13-D13-D14-D15
07 05 08*	Altri fondi e residui di reazione	A3-A6-B-B1	R12-R13-D13-D14-D15
07 05 09*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati	A3-B-B1	D13-D14-D15
07 05 10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	A3-B-B1	R12-R13-D13-D14-D15
07 05 11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	A1-A3-B-B1-C	D13-D14-D15
07 05 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 11	A1-A3-B-B1-C	D13-D14-D15
07 05 13*	Rifiuti solidi contenenti sostanze pericolose	A3-B-B1-C	D13-D14-D15
07 05 14	Rifiuti solidi diversi da quelli di cui alla voce 07 05 13	A3-B-B1-C	D13-D14-D15
07 06 01*	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	A1-A2-A3-B1	D9-D13-D14-D15
07 06 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio e acque madri	A3-A6-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
07 06 04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	A3-A6-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15



CER	DENOMINAZIONE	ZONA DI STOCCAGGIO	ATTIVITA' SVOLTA
07 06 07*	Fondi e residui di reazione, alogenati	A3-A6-B-B1	R12-R13-D13-D14-D15
07 06 08*	Altri fondi e residui di reazione	A3-A6-B-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
07 06 09*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati	A3-B-B1	D13-D14-D15
07 06 10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	A3-B-B1	R12-R13-D13-D14-D15
07 06 11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	A1-A2-A3-B-B1-C	D9-D13-D14-D15
07 06 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11	A1-A2-A3-B-B1-C	D9-D13-D14-D15
07 07 01*	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	A1-A2-A3-B1	D9-D13-D14-D15
07 07 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio e acque madri	A3-A6-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
07 07 04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	A3-A6-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
07 07 07*	Residui di distillazione e residui di reazione, alogenati	A3-A6-B-B1	R12-R13-D13-D14-D15
07 07 08*	Altri residui di distillazione e residui di reazione	A3-A6-B-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
07 07 09*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati	A3-B-B1	D13-D14-D15
07 07 10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	A3-B-B1	R12-R13-D13-D14-D15
07 07 11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	A1-A2-A3-B-B1-C	D9-D13-D14-D15
07 07 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 07 11	A1-A2-A3-B-B1-C	D9-D13-D14-D15
08 01 11*	Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	A3-A6-B	R12-R13-D13-D14-D15
08 01 12	Pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11	A3-B-B1	R12-R13-D13-D14-D15
08 01 13*	fanghi prodotti da pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	A3-B-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
08 01 14	fanghi prodotti da pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 13	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
08 01 15*	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	A1-A2-A3-B-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
08 01 16	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 15	A1-A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
08 01 17*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	A3-B-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
08 01 18	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 17*	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15

<b>CER</b>	<b>DENOMINAZIONE</b>	<b>ZONA DI STOCCAGGIO</b>	<b>ATTIVITA' SVOLTA</b>
08 01 19*	Sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	A1-A2-A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
08 01 20	Sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19	A1-A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
08 01 21*	residui di pittura o di sverniciatori	A3-A6-B-B1-C	R12-R13- D13-D14-D15
08 02 01	Polveri di scarti di rivestimenti	A3-B-C	R12-R13- D13-D14-D15
08 02 02	Fanghi acquosi contenenti materiali ceramici	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
08 02 03	Sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
08 03 07	Fanghi acquosi contenenti inchiostro	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
08 03 08	Rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro	A1-A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
08 03 12*	Scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	A1-A3-B-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
08 03 13	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12	A1-A3-B-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
08 03 14*	Fanghi di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	A1-A3-B-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
08 03 15	Fanghi di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 14	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
08 03 16*	Residui di soluzione per incisione	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
08 03 17*	Toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
08 03 18	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
08 03 19*	Oli disperdenti	A2-A3-B1	R12-R13- D9-D13-D14-D15
08 04 09*	Adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	A1-A3-B	R12-R13- D9-D13-D14-D15
08 04 10	Adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09	A1-A3-B-B1	R12-R13- D9-D13-D14-D15
08 04 11*	Fanghi di adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	A1-A3-B-B1-C	R12-R13- D9-D13-D14-D15
08 04 12	Fanghi di adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 11	A1-A3-B-B1-C	R12-R13- D9-D13-D14-D15
08 04 13*	Fanghi acquosi contenenti adesivi o sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	A1-A3-B1	R12-R13- D9-D13-D14-D15
08 04 14	Fanghi acquosi contenenti adesivi o sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 13	A1-A3-B1	R12-R13- D9-D13-D14-D15
08 04 15*	Rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi o sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	A1-A3-B1	R12-R13- D9-D13-D14-D15
08 04 16	Rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi o sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15	A1-A3-B1	R12-R13- D9-D13-D14-D15
09 01 01*	Soluzioni di sviluppo e soluzioni attivanti a base acquosa	A1-A3-B1	R12-R13-D13-D14-D15

<b>CER</b>	<b>DENOMINAZIONE</b>	<b>ZONA DI STOCCAGGIO</b>	<b>ATTIVITA' SVOLTA</b>
09 01 02*	Soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa	A1-A3-B1	R12-R13-D13-D14-D15
09 01 03*	Soluzioni di sviluppo a base di solventi	A1-A3	R12-R13-D13-D14-D15
09 01 04*	Soluzioni di fissaggio	A1-A3-B1	R12-R13-D13-D14-D15
09 01 05*	Soluzioni di lavaggio e di lavaggio del fissatore	A1-A3-B1	R12-R13-D13-D14-D15
09 01 06*	Rifiuti contenenti argento prodotti dal trattamento in loco di rifiuti fotografici	A3-B-B1	R12-R13-D13-D14-D15
09 01 07	Pellicole e carta per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
09 01 08	Pellicole e carta per fotografia, non contenenti argento o composti dell'argento	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
09 01 13*	Rifiuti liquidi acquosi prodotti dal recupero in loco dell'argento, diversi da quelli di cui alla voce 09 01 06	A1-A3-B1	D9-D13-D14-D15
10 01 01	Ceneri pesanti, fanghi e polveri di caldaia (tranne le polveri di caldaia di cui alla voce 10 01 04)	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
10 01 02	Ceneri leggere di carbone	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
10 01 03	Ceneri leggere di torba e di legno non trattato	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
10 01 04*	Ceneri leggere di olio combustibile e polveri di caldaia	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
10 01 05	Rifiuti solidi prodotti da reazioni a base di calcio nei processi di desolforazione dei fumi	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
10 01 07	Rifiuti fangosi prodotti da reazioni a base di calcio nei processi di desolforazione dei fumi	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
10 01 09*	Acido solforico	A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
10 01 13*	Ceneri leggere prodotte da idrocarburi emulsionati usati come combustibile	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
10 01 14*	Ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia prodotte dal coincenerimento, contenenti sostanze pericolose	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
10 01 15	Ceneri pesanti, fanghi e polveri di caldaia prodotti dal coincenerimento, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 04	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
10 01 16*	Ceneri leggere prodotte dal coincenerimento, contenenti sostanze pericolose	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
10 01 17	Ceneri leggere prodotte dal coincenerimento, diverse da quelle di cui alla voce 10 01 16	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
10 01 18*	Rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi, contenenti sostanze pericolose	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
10 01 19	Rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi, diversi da quelli di cui alle voci 10 01 05, 10 01 07 e 10 01 18	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15

<b>CER</b>	<b>DENOMINAZIONE</b>	<b>ZONA DI STOCCAGGIO</b>	<b>ATTIVITA' SVOLTA</b>
10 01 20*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	A1-A2-A3-B-B1	D9-D13-D14-D15
10 01 21	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 20	A1-A2-A3-B-B1	D9-D13-D14-D15
10 01 22*	Fanghi acquosi da operazioni di pulizia di caldaie, contenenti sostanze pericolose	A1-A2-A3-B1	D9-D13-D14-D15
10 01 23	Fanghi acquosi da operazioni di pulizia di caldaie, diversi da quelli di cui alla voce 10 01 22	A1-A2-A3-B1	D9-D13-D14-D15
10 01 26	Rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento	A1-A2-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
10 02 01	Rifiuti del trattamento delle scorie	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
10 02 02	Scorie non trattate	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
10 02 07*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
10 02 08	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 07	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
10 02 10	Scaglie di laminazione	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
10 02 11*	Rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli	A2-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
10 02 12	Rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 11	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
10 02 13*	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	A1-A2-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
10 02 14	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 13	A1-A2-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
10 02 15	Altri fanghi e residui di filtrazione	A1-A2-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
11 01 05	Acidi di decapaggio	A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
11 01 06*	Acidi non specificati altrimenti	A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
11 01 07*	Basi di decapaggio	A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
11 01 08*	Fanghi di fosfatazione	A1-A3	D9-D13-D14-D15
11 01 09*	Fanghi e residui di filtrazione, contenenti sostanze pericolose	A1-A3	D9-D13-D14-D15
11 01 10	Fanghi e residui di filtrazione, diversi da quelli di cui alla voce 11 01 09	A1-A3	D9-D13-D14-D15
11 01 11*	Soluzioni acquose di risciacquo, contenenti sostanze pericolose	A1-A2-A3-B1	D9-D13-D14-D15
11 01 12	Soluzioni acquose di risciacquo, diverse da quelle di cui alla voce 11 01 11	A1-A2-A3-B1	D9-D13-D14-D15
11 01 13*	Rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	A1-A2-A3-B1	D9-D13-D14-D15
11 01 14	Rifiuti di sgrassaggio, diversi da quelli di cui alla voce 11 01 13	A1-A2-A3-B1	D9-D13-D14-D15

CER	DENOMINAZIONE	ZONA DI STOCCAGGIO	ATTIVITA' SVOLTA
11 01 15*	Eluati e fanghi di sistemi a membrana o sistemi a scambio ionico, contenenti sostanze pericolose	A1-A2-A3-B1-C	D9-D13-D14-D15
11 01 16*	Resine a scambio ionico saturate o esaurite	A1-A2-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
11 01 98*	Altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	A1-A2-A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
12 01 01	Limatura e trucioli di materiali ferrosi	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
12 01 02	Polveri e particolato di materiali ferrosi	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
12 01 03	Limatura, scaglie e polveri di materiali non ferrosi	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
12 01 04	Polveri e particolato di materiali non ferrosi	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
12 01 05	Limatura e trucioli di materiali plastici	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
12 01 06*	Oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	A3-B1	R12-R13-D15
12 01 07*	Oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	A3-B1	R12-R13-D15
12 01 08*	Emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni	A2-A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
12 01 09*	Emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	A2-A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
12 01 10*	Oli sintetici per macchinari	A3-B1	R12-R13-D13-D14-D15
12 01 12*	Cere e grassi esauriti	A3-B-B1-C	R12-R13-D13-D14-D15
12 01 13	Rifiuti di saldatura	A3-B-B1-C	R12-R13-D13-D14-D15
12 01 14*	Fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose	A1-A2-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
12 01 15	Fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14	A1-A2-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
12 01 16*	Residui di materiale di sabbiatura, contenente sostanze pericolose	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
12 01 17	Residui di materiale di sabbiatura, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 16	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
12 01 18*	Fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti oli	A3-B-B1-C	R12-R13-D13-D14-D15
12 01 19*	Oli per macchinari, facilmente biodegradabili	A3-B1-C	R12-R13-D13-D14-D15
12 01 20*	Corpi di utensili e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
12 01 21	Corpi di utensili e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
12 03 01*	Soluzioni acquose di lavaggio	A1-A2- A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
12 03 02*	Rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore	A1-A2- A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
13 01 04*	Emulsioni clorate	A2- A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
13 01 05*	Emulsioni non clorate	A2- A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
13 01 09*	Oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	A3-B1	R12-R13- D13-D14-D15

CER	DENOMINAZIONE	ZONA DI STOCCAGGIO	ATTIVITA' SVOLTA
13 01 10*	Oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	A3-B1	R12-R13- D13-D14-D15
13 01 11*	Oli sintetici per circuiti idraulici	A3-B1	R12-R13- D13-D14-D15
13 01 12*	Oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	A3-B1	R12-R13- D13-D14-D15
13 01 13*	Altri oli per circuiti idraulici	A3-B1	R12-R13- D13-D14-D15
13 02 04*	Oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	A3-B1	R12-R13- D13-D14-D15
13 02 05*	Oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	A3-B1	R12-R13- D13-D14-D15
13 02 06*	Oli sintetici per motori, ingranaggi e lubrificazione	A3-B1	R12-R13- D13-D14-D15
13 02 07*	Oli per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabili	A3-B1	R12-R13- D13-D14-D15
13 02 08*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	A3-B1	R12-R13- D13-D14-D15
13 03 06*	Oli isolanti e termovettori minerali clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 13 03 01	A3-B1	R12-R13- D13-D14-D15
13 03 07*	Oli isolanti e termovettori minerali non clorurati	A3-B1	R12-R13- D13-D14-D15
13 03 08*	Oli sintetici isolanti e oli termovettori	A3-B1	R12-R13- D13-D14-D15
13 03 09*	Oli sintetici isolanti e oli termovettori, facilmente biodegradabili	A3-B1	R12-R13- D13-D14-D15
13 03 10*	Altri oli isolanti e oli termovettori	A3-B1	R12-R13- D13-D14-D15
130401*	Oli di sentina da navigazione interna	A2-A3-B1	R12-R13-D9- D13-D14-D15
130402*	Oli di sentina derivanti dalle fognature dei moli	A2-A3-B1	R12-R13-D9- D13-D14-D15
130403*	Oli di sentina da un altro tipo di navigazione	A2-A3-B1	R12-R13-D9- D13-D14-D15
13 05 01*	Rifiuti solidi delle camere a sabbia e di prodotti di separazione olio/acqua	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
13 05 02*	Fanghi di prodotti di separazione olio/acqua	A2-A3-B-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
13 05 03*	Fanghi da collettori	A2-A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
13 05 06*	Oli prodotti da separatori olio/acqua	A2-A3-A4(S20)-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
13 05 07*	Acque oleose prodotte da separatori olio/acqua	A2-A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
13 05 08*	Miscugli di rifiuti prodotti da camere a sabbia e separatori olio/acqua	A2-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
13 07 01*	Olio combustibile e carburante diesel	A3-A4(S20)	R12-R13-D13-D15
13 07 02*	Benzina	A3-A4(S20)	R12-R13-D13-D15
13 07 03*	Altri carburanti (comprese le miscele)	A3-A4(S20)	R12-R13-D13-D15
13 08 01*	Fanghi e emulsioni da processi di dissalazione	A2-A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
13 08 02*	Altre emulsioni	A2-A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
14 06 02*	Altri solventi e miscele di solventi alogenati	A3	R12-R13-D13-D14-D15
14 06 03*	Altri solventi e miscele di solventi	A3	R12-R13-D13-D14-D15

<b>CER</b>	<b>DENOMINAZIONE</b>	<b>ZONA DI STOCCAGGIO</b>	<b>ATTIVITA' SVOLTA</b>
14 06 04*	Fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati	A3-B	R12-R13-D13-D14-D15
14 06 05*	Fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi	A3-B	R12-R13-D13-D14-D15
15 01 01	Imballaggi di carta e cartone	B-C	R12-R13
15 01 02	Imballaggi di plastica	B-C	R5-R12-R13
15 01 03	Imballaggi in legno	B-C	R5-R12-R13
15 01 04	Imballaggi metallici	B-C	R5-R12-R13
15 01 05	Imballaggi compositi	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
15 01 06	Imballaggi in materiali misti	B-C	R5-R12-R13-D13-D14-D15
15 01 07	Imballaggi di vetro	B-C	R12-R13
15 01 09	Imballaggi in materia tessile	B-C	R12-R13
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	B-C	R5-R12-R13-D13-D14-D15
15 01 11*	Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi contenitori a pressione vuoti	B	R13-D15
15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
15 02 03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
16 01 03	Pneumatici fuori uso	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
16 01 07*	Filtri dell'olio	A3-B-B1	R12-R13-D13-D14-D15
16 01 11*	Pastiglie per freni, contenenti amianto	B-C	D15
16 01 12	Pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
16 01 13*	Liquidi per freni	A1-A3-B1	R12-R13-D13-D14-D15
16 01 14*	Liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	A1-A3-B1	R12-R13-D13-D14-D15
16 01 15	Liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14	A1-A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
16 01 17	Metalli ferrosi	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
16 01 18	Metalli non ferrosi	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
16 01 19	Plastica	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
16 01 20	Vetro	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
16 01 21*	Componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13 e 16 01 14	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
16 01 22	Componenti non specificati altrimenti	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
16 02 09*	Trasformatori e condensatori contenenti PCB	B-C	R13-D15
16 02 11*	Apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	B-C	R13-D15

CER	DENOMINAZIONE	ZONA DI STOCCAGGIO	ATTIVITA' SVOLTA
16 02 12*	Apparecchiature fuori uso, contenenti amianto in fibre libere	B-C	R13-D15
16 02 13*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (1) diversi da quelli di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 12	B-C	R13-D14-D15
16 02 14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	B-C	R13-D14-D15
16 02 15*	Componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	B-C	R13-D14-D15
16 02 16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	B-C	R13-D14-D15
16 03 03*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose	A1-A2-A3-B-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
16 03 04	Rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 160303	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
16 03 05*	Rifiuti organici contenenti sostanze pericolose	A1-A3-B-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
16 03 06	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 160305	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
16 05 04*	Gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose	A3-A6-B	R12-R13-D15
16 05 05	Gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16 05 04	A3-A6-B	R12-R13-D15
16 05 06*	Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	A3-A6-B-B1	R12-R13-D14-D15
16 05 07*	Sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	A3-B-B1	R12-R13-D14-D15
16 05 08*	Sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	A3-A6-B-B1	R12-R13-D14-D15
16 05 09	Sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 16 05 08	A3-B-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
16 06 01*	Batterie al piombo	B	R13-D15
16 06 02*	Batterie al nichel-cadmio	B	R13-D15
16 06 03*	Batterie contenenti mercurio	B	R13-D15
16 06 04	Batterie alcaline (tranne 16 06 03)	B	R13-D15
16 06 05	Altre batterie e accumulatori	B	R13-D15
16 06 06*	Elettroliti di batterie e accumulatori, oggetto di raccolta differenziata	A3	R12-R13-D9-D13-D14-D15
16 07 08*	Rifiuti contenenti olio	A2-A3	R12-R13-D9-D13-D14-D15
16 07 09*	Rifiuti contenenti altre sostanze pericolose	A1-A2-A3	R12-R13-D9-D13-D14-D15
16 08 01	Catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)	A3-B	R12-R13-D13-D14-D15



CER	DENOMINAZIONE	ZONA DI STOCCAGGIO	ATTIVITA' SVOLTA
16 08 02*	Catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione pericolosi o composti di metalli di transizione pericolosi	A3-B	R12-R13-D13-D14-D15
16 08 03	Catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti	A3-B	R12-R13-D13-D14-D15
16 08 06*	Liquidi esauriti usati come catalizzatori	A1-A2-A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
16 08 07*	Catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose	A3-B	R12-R13-D13-D14-D15
16 10 01*	Rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose	A1-A2-A3-B1	R12-R13- D9-D13-D14-D15
16 10 02	Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 01	A1-A2-A3-B1	R12-R13- D9-D13-D14-D15
16 10 03*	Concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose	A1-A2-A3-B1	R12-R13- D9-D13-D14-D15
16 10 04	Concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03	A1-A2-A3-B1	R12-R13- D9-D13-D14-D15
16 11 01*	Rivestimenti e materiali refrattari a base di carbone provenienti da processi metallurgici, contenenti sostanze pericolose	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
16 11 02	Rivestimenti e materiali refrattari a base di carbone provenienti da processi metallurgici, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 01	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
16 11 03*	Altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti da processi metallurgici, contenenti sostanze pericolose	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
16 11 04	Altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti da processi metallurgici, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 03	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
16 11 05*	Rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, contenenti sostanze pericolose	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
16 11 06	Rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 05	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
17 01 01	Cemento	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
17 01 02	Mattoni	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
17 01 03	Mattonelle e ceramiche	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
17 01 06*	Miscugli o frazioni separate di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, contenenti sostanze pericolose	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
17 01 07	Miscugli di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diversi da quelli di cui alla voce 17 01 06	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
17 02 01	Legno	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
17 02 02	Vetro	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
17 02 03	Plastica	B-C	R12-R13-D13-D14-D15

CER	DENOMINAZIONE	ZONA DI STOCCAGGIO	ATTIVITA' SVOLTA
17 02 04*	Vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
17 03 01*	Miscele bituminose contenenti catrame di carbone	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
17 03 02	Miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01	A3-B-B1-C	R12-R13-D13-D14-D15
17 04 01	Rame, bronzo, ottone	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
17 04 02	Alluminio	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
17 04 03	Piombo	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
17 04 04	Zinco	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
17 04 05	Ferro e acciaio	B-C	R12-R13
17 04 06	Stagno	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
17 04 07	Metalli misti	B-C	R12-R13
17 04 09*	rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
17 04 10*	Cavi impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
17 04 11	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 11	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
17 05 03*	Terra e rocce, contenenti sostanze pericolose	B-C	R13-D13-D14-D15
17 05 04	Terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 170503	B-C	R13-D13-D14-D15
17 05 05*	Materiale di dragaggio contenente sostanze pericolose	A1-A2-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
17 05 06	Materiale di dragaggio, diverso da quello di cui alla voce 17 05 05	A1-A2-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
17 05 07*	Pietrisco per massicciate ferroviarie, contenente sostanze pericolose	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
17 05 08	Pietrisco per massicciate ferroviarie, diverso da quello di cui alla voce 17 05 07	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
17 06 01*	Materiali isolanti, contenenti amianto	B-C	D15
17 06 03*	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	B-C	D13-D14-D15
17 06 04	Materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
17 06 05*	Materiali da costruzione contenenti amianto	B-C	D15
17 08 01*	Materiali da costruzione a base di gesso contaminati da sostanze pericolose	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
17 08 02	Materiali da costruzione a base di gesso, diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
17 09 03*	Altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
17 09 04	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03	B-C	R12-R13-D13-D14-D15

CER	DENOMINAZIONE	ZONA DI STOCCAGGIO	ATTIVITA' SVOLTA
19 01 05*	Residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
19 01 06*	Rifiuti liquidi acquosi prodotti dal trattamento dei fumi e altri rifiuti liquidi acquosi	A1-A2-A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
19 01 07*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
19 01 10*	carbone attivo esaurito prodotto dal trattamento dei fumi	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
19 01 11*	Ceneri pesanti e scorie, contenenti sostanze pericolose	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
19 01 12	Ceneri pesanti e scorie, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 11	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
19 01 13*	Ceneri leggere, contenenti sostanze pericolose	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
19 01 14	Ceneri leggere, diversi da quelle di cui alla voce 19 01 13	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
19 01 15*	Polveri di caldaia, contenenti sostanze pericolose	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
19 01 16	Polveri di caldaia, diverse da quelle di cui alla voce 19 01 15	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
19 01 17*	Rifiuti della pirolisi, contenenti sostanze pericolose	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
19 01 18	Rifiuti della pirolisi, diversi da quelli di cui alla voce 19 01 17	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
19 01 19	Sabbie dei reattori a letto fluidizzato	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
19 02 03	Rifiuti premiscelati composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi	A1-A2-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
19 02 04*	Rifiuti premiscelati contenenti almeno un rifiuto pericoloso	A1-A2-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
19 02 05*	Fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose	A1-A2-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
19 02 06	Fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05	A1-A2-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
19 02 07*	Oli e concentrati prodotti da processi di separazione	A2-A3-A4(S20)	R12-R13-D9-D13-D14-D15
19 02 08*	Rifiuti combustibili liquidi, contenenti sostanze pericolose	A3-A4(S20)	R12-R13- D13-D14-D15
19 02 09*	Rifiuti combustibili solidi, contenenti sostanze pericolose	A3-B	R12-R13- D13-D14-D15
19 02 10	Rifiuti combustibili, diversi da quelli di cui alle voci 19 02 08 e 19 02 09	A3-A4(S20)	R12-R13- D13-D14-D15
19 02 11*	Altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	A1-A2-A3-B-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
19 04 04	Rifiuti liquidi acquosi prodotti dalla tempratura di rifiuti vetrificati	A1-A3-B1	R12-R13- D9-D13-D14-D15
19 07 02*	Percolato di discarica, contenente sostanze pericolose	A1	D9-D13-D14-D15
19 07 03	Percolato di discarica, diverso da quello di cui alla voce 19 07 02	A1	D9-D13-D14-D15
19 08 01	Residui di vagliatura	B-C	R12-R13- D13-D14-D15
19 08 02	Rifiuti da dissabbiamento	A1-A2-B-C	R12-R13- D9-D13-D14-D15
19 08 05	Fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue urbane	A1-A3-B-B1-C	D9-D13-D14-D15

CER	DENOMINAZIONE	ZONA DI STOCCAGGIO	ATTIVITA' SVOLTA
19 08 06*	Resine a scambio ionico saturate o esaurite	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
19 08 07*	Soluzioni e fanghi di rigenerazione degli scambiatori di ioni	A1-A3-B1	D9-D13-D14-D15
19 08 08*	Rifiuti prodotti da sistemi a membrana, contenenti sostanze pericolose	A1-A2-A3-B-B1-C	R12-R13+D9-D13-D14-D15
19 08 09	Miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili	A2-A3-A4(S20)	R12-R13-D9-D13-D14-D15
19 08 10*	Miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 19 08 09	A2-A3-A4(S20)	R12-R13-D9-D13-D14-D15
19 08 11*	Fanghi prodotti dal trattamento biologico di acque reflue industriali, contenenti sostanze pericolose	A2-A3-A4(S20)	R12-R13-D9-D13-D14-D15
19 08 12	Fanghi prodotti dal trattamento biologico di acque reflue industriali, diversi da quelle di cui alla voce 19 08 11	A1-A2-A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
19 08 13*	Fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali	A1-A2-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
19 08 14	Fanghi prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13	A1-A2-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15
19 09 01	Rifiuti solidi prodotti dai processi di filtrazione e vaglio primari	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
19 09 02	Fanghi prodotti dai processi di chiarificazione dell'acqua	A1-A3-B-B1	R12-R13- D9-D13-D14-D15
19 09 03	Fanghi prodotti dai processi di decarbonatazione	A1-A3-B-C	R12-R13- D9-D13-D14-D15
19 09 04	Carbone attivo esaurito	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
19 09 05	Resine a scambio ionico saturate o esaurite	A3-B-B1	R12-R13-D13-D14-D15
19 09 06	Soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico	A1-A3-B-B1	R12-R13- D9-D13-D14-D15
19 11 03*	Rifiuti liquidi acquosi	A1-A2-A3-B1	R12-R13- D9-D13-D14-D15
19 11 04*	Rifiuti prodotti dalla purificazione di carburanti mediante basi	A1-A2-A3-B1	R12-R13- D9-D13-D14-D15
19 11 05*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, contenenti sostanze pericolose	A1-A2-A3-B1	R12-R13- D9-D13-D14-D15
19 11 06	Fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 19 11 05	A1-A2-A3-B1	R12-R13- D9-D13-D14-D15
19 11 07*	Rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
19 12 01	Carta e cartone	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
19 12 02	Metalli ferrosi	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
19 12 03	Metalli non ferrosi	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
19 12 04	Plastica e gomma	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
19 12 05	Vetro	B-C	R12-R13-D13-D14-D15

CER	DENOMINAZIONE	ZONA DI STOCCAGGIO	ATTIVITA' SVOLTA
19 12 06*	Legno, contenente sostanze pericolose	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
19 12 07	Legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
19 12 08	Prodotti tessili	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
19 12 09	Minerali (ad esempio sabbia, rocce)	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
19 12 10	Rifiuti combustibili (combustibile da rifiuti)	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
19 12 11*	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, contenenti sostanze pericolose	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
19 12 12	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
191301*	Rifiuti solidi prodotti da operazioni di bonifica di terreni, contenenti sostanze pericolose	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
191302	Rifiuti solidi prodotti da operazioni di bonifica di terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 01	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
19 13 03*	Fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica di terreni, contenenti sostanze pericolose	A1-A2-A3-B-B1-C	R12-R13- D9-D13-D14-D15
19 13 04	Fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica di terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 03	A1-A2-A3-B-B1-C	R12-R13- D9-D13-D14-D15
191305*	Fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose	A1-A2-A3-B1	R12-R13- D9-D13-D14-D15
191306	Fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 05	A1-A2-A3-B1	R12-R13- D9-D13-D14-D15
191307*	Rifiuti liquidi acquosi e rifiuti concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose	A1-A2-A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
191308	Rifiuti liquidi acquosi e rifiuti concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 07	A1-A2-A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
200101	Carta e cartone	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
20 01 02	Vetro	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
200113*	Solventi	A3	R12-R13-D13-D14-D15
200114*	Acidi	A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
200115*	Sostanze alcaline	A1-A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
200121*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	B	R12-R13- D15
200125	Oli e grassi commestibili	A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
200126*	Oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25	A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
200129*	Detergenti contenenti sostanze pericolose	A1-A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15

CER	DENOMINAZIONE	ZONA DI STOCCAGGIO	ATTIVITA' SVOLTA
200130	Detergenti diversi da quelli di cui alla voce 20 01 29	A1-A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
200133*	Batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03, nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	A3-B	R13- D15
200134	Batterie e accumulatori, diversi da quelli di cui alla voce 20 01 33	A3-B	R13- D15
20 01 37*	Legno contenente sostanze pericolose	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15
20 01 38	Legno diverso da quello di cui alla voce 20 01 37	B-C	R12-R13-D13-D14-D15
20 03 01	Rifiuti urbani non differenziati <b>(2)</b>	B	R12-R13-D13-D14-D15
20 03 03	Residui della pulizia stradale	A3-B-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
20 03 04	Fanghi delle fosse settiche	A2-A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
20 03 06	Rifiuti dalla pulizia delle acque di scarico	A2-A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15
20 03 07	Rifiuti ingombranti	B	R12-R13-D13-D14-D15

(1) Fra i componenti pericolosi di apparecchiature elettriche ed elettroniche possono rientrare gli accumulatori e le batterie di cui alle voci 16 06, contrassegnati come pericolosi; commutatori a mercurio, vetri di tubi a raggi catodici ed altri vetri radioattivi ecc.

(2) Provenienti da commesse al di fuori del territorio comunale (es. raccolta cestini autostrade, raccolta indifferenziata su natanti, ecc.)

Nella tabella successiva si evidenziano i rifiuti di natura putrescibile / fermentescibile, potenzialmente odorigeni, fermo restando che tali caratteristiche sono legate alla tipologia del rifiuto, alla sua conservazione (es. per i prodotti alimentari), al confezionamento se presente, alle condizioni climatiche (temperatura), ecc.

**Tabella 2 – Rifiuti di natura putrescibile / fermentescibile**

CER	DENOMINAZIONE	ZONA DI STOCCAGGIO	ATTIVITA' SVOLTA	TEMPO MASSIMO
			SUI RIFIUTI	DI STOCCAGGIO
02 01 01	Fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(**)
02 02 01	Fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(**)
02 02 03	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(*)
02 02 04	Fanghi da trattamento sul posto degli effluenti	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(**)
02 03 01	Fanghi prodotti da operazioni di lavaggio, pulizia, sbucciatura, centrifugazione e separazione	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(**)
02 03 04	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(*)
02 03 05	Fanghi da trattamento sul posto degli effluenti	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(**)
02 04 03	Fanghi da trattamento sul posto degli effluenti	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(**)
02 05 01	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(*)
02 05 02	Fanghi da trattamento sul posto degli effluenti	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(**)

02 06 01	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(*)
02 06 03	Fanghi da trattamento sul posto degli effluenti	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(**)
02 07 01	Rifiuti prodotti dalle operazioni di lavaggio, pulizia e macinazione della materia prima	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(**)
02 07 02	Rifiuti prodotti dalla distillazione di bevande alcoliche	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(**)
02 07 03	Rifiuti prodotti dai trattamenti chimici	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(**)
02 07 04	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(*)
02 07 05	Fanghi da trattamento sul posto degli effluenti	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(**)
03 03 07	Scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone	A3-B-B1-C	R12-R13-D13-D14-D15	(**)
04 02 09	Rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate, elastomeri, plastomeri)	A3-B-B1-C	R12-R13-D13-D14-D15	(**)
04 02 10	Materiale organico proveniente da prodotti naturali (ad esempio grasso, cera)	A3-B-B1-C	R12-R13-D13-D14-D15	(**)
04 02 14*	Rifiuti provenienti da operazioni di finitura, contenenti solventi organici	A3-B-B1-C	R12-R13-D13-D14-D15	(**)
04 02 15	Rifiuti da operazioni di finitura, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 14	A3-B-B1-C	R12-R13-D13-D14-D15	(**)
04 02 19*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(**)
04 02 20	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 19	A1-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(**)
06 06 02*	Rifiuti contenenti solfuri pericolosi	A1-A3-B-B1	D9-D13-D14-D15	(**)
06 06 03	Rifiuti contenenti solfuri, diversi da quelli di cui alla voce 06 06 02	A1-A3-B-B1	D9-D13-D14-D15	(**)
07 01 11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	A1-A3-B-B1-C	D9-D13-D14-D15	(**)
07 01 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11	A1-A3-B-B1-C	D9-D13-D14-D15	(**)
07 03 11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	A1-A2-A3-B-B1-C	D9-D13-D14-D15	(**)
07 03 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 03 11	A1-A2-A3-B-B1-C	D9-D13-D14-D15	(**)
19 08 01	Residui di vagliatura	B-C	R12-R13-D13-D14-D15	(*)
19 08 02	Rifiuti da dissabbiamento	A1-A2-B-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(**)
19 08 05	Fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue urbane	A1-A3-B-B1-C	D9-D13-D14-D15	(*)
19 08 09	Miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili	A2-A3-A4(S20)	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(**)

19 08 10*	Miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 19 08 09	A2-A3-A4(S20)	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(**)
19 08 11*	Fanghi prodotti dal trattamento biologico di acque reflue industriali, contenenti sostanze pericolose	A2-A3-B	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(*)
19 08 12	Fanghi prodotti dal trattamento biologico di acque reflue industriali, diversi da quelle di cui alla voce 19 08 11	A1-A2-A3-B-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(*)
19 08 13*	Fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali	A1-A2-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(**)
19 08 14	Fanghi prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13	A1-A2-A3-B-B1-C	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(*)
19 09 01	Rifiuti solidi prodotti dai processi di filtrazione e vaglio primari	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15	(**)
19 09 02	Fanghi prodotti dai processi di chiarificazione dell'acqua	A1-A3-B-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(**)
19 11 05*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, contenenti sostanze pericolose	A1-A2-A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(**)
19 11 06	Fanghi prodotti dal trattamento in loco di effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 19 11 05	A1-A2-A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(**)
19 12 11*	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, contenenti sostanze pericolose	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15	(**)
19 12 12	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	A3-B-C	R12-R13-D13-D14-D15	(**)
19 13 05*	Fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose	A1-A2-A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(**)
19 13 06	Fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 05	A1-A2-A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(**)
19 13 07*	Rifiuti liquidi acquosi e rifiuti concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose	A1-A2-A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(**)
19 13 08	Rifiuti liquidi acquosi e rifiuti concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 07	A1-A2-A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(**)
20 01 25	Oli e grassi commestibili	A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(*)
20 01 26*	Oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25	A3-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(**)
20 03 01	Rifiuti urbani non differenziati	B	R12-R13-D13-D14-D15	(*)
20 03 03	Residui della pulizia stradale	A3-B-B1	R12-R13-D9-D13-D14-D15	(*)



20 03 04	Fanghi delle fosse settiche	A2-A3-B1	R12-R13-D9- D13-D14-D15	(*)
20 03 06	Rifiuti dalla pulizia delle acque di scarico	A2-A3-B1	R12-R13-D9- D13-D14-D15	(*)

(\*) Tempi massimi di stoccaggio presso Ecologital Maneco 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 (Zona C)

(\*\*) Tempi massimi di stoccaggio presso Ecologital Maneco pari a 30 giorni dal conferimento in impianto

## 5. DESCRIZIONE DI DETTAGLIO DELL'ATTIVITÀ

### POTENZIALITA' PRODUTTIVA DELL'IMPIANTO e TEMPI MASSIMI DI STOCCAGGIO

Il quantitativo massimo annuo di rifiuti pericolosi e non pericolosi in stoccaggio, destinati al trattamento (operazione D9), con o senza preventivo stoccaggio preliminare, è pari a 9.000 m<sup>3</sup> o 9.000 t.

Il quantitativo massimo annuo di rifiuti pericolosi e non, destinati allo stoccaggio (operazioni di recupero R12-R13 e di smaltimento D13-D14-D15) è pari a 8.000 m<sup>3</sup> o 5.000 t. Il totale annuo di rifiuti in ingresso è di 17.000 m<sup>3</sup> o di 14.000 t.

La Società già autorizzata ad un trattamento massimo (D9) di 45 t/giorno, indipendentemente dal fatto che si tratti di rifiuti pericolosi o non pericolosi.

Il quantitativo massimo stoccabile istantaneo di tutti i rifiuti, pericolosi e non, destinati sia allo stoccaggio (operazioni R12-R13-D13-D14-D15) che al trattamento (operazione D9), sarà così ripartito nelle varie zone dell'impianto:

**Tabella 3 – Ripartizione dei quantitativi istantanei di stoccaggio rifiuti in impianto**

Sezione	Sigla serbatoio	Volume singolo serbatoio m <sup>3</sup>	Volume totale sezione m <sup>3</sup>	Attività svolta
Zona A1 NON OIL – capannone A	S1	15	125	Serbatoi a cielo chiuso depressurizzati, di stoccaggio rifiuti liquidi non infiammabili utilizzati per reflui acquosi pompabili da inviare a trattamento o stoccaggio, miscelazione, ricondizionamento – RIFIUTI NON OIL – Stoccaggio dei rifiuti liquidi (CER 160709*) derivante da lavaggi autobotti o contenitori
	S2	15		
	S3	15		
	S4	40		
	S21	40		
Zona A2 OIL/NON OIL Capannone A	S13	15	15	Serbatoio in acciaio inox a cielo chiuso depressurizzato, di stoccaggio rifiuti liquidi anche infiammabili utilizzato sia per acque oleose ed emulsioni sia di stoccaggio rifiuti liquidi non infiammabili quali reflui acquosi pompabili. Rifiuti OIL/NOI OIL da inviare a trattamento o stoccaggio, miscelazione o ricondizionamento. Detto serbatoio ha anche la funzione di disoleatore statico
Zona A2 OIL Capannone A	S10	15	46	Serbatoi in acciaio inox a cielo chiuso depressurizzati, di stoccaggio rifiuti liquidi anche infiammabili utilizzati per acque oleose ed emulsioni oppure fanghi acquosi contenenti frazioni oleose aventi una fase organica surnatante potenzialmente infiammabile. Rifiuti OIL da inviare a trattamento o stoccaggio, miscelazione o ricondizionamento. Detti serbatoi hanno anche la funzione di disoleatori statici
	S11	15		
	S12	15		
	S22	1		
Zona A3 Capannone A	-	-	70 (*)	Area di stoccaggio colli sia liquidi che solidi anche infiammabili, i colli sono posizionati su apposite scaffalature ed in prossimità del bacino di contenimento (vedi planimetria)
Zona A4 Capannone A	S17	15	75	Serbatoi a cielo chiuso depressurizzati per lo stoccaggio dei rifiuti liquidi sfusi dopo trattamento, in particolare S17, S18, S19: stoccaggio acque da inviare in fognatura o da rinviare all'impianto di trattamento o smaltimento S20: stoccaggio oli da inviare a
	S18	15		
	S19	38		
	S20	15		

Sezione	Sigla serbatoio	Volume singolo serbatoio m <sup>3</sup>	Volume totale sezione m <sup>3</sup>	Attività svolta
				recupero/smaltimento (frazioni oleose estratte dai serbatoi della zona OIL - rifiuti di impianto di trattamento liquidi e lavorazioni su rifiuti composto da: V1 serbatoi di trattamento chimico fisico FQ1: filtro a quarzo FC1 filtro a carboni attivi S9: Silos per accumulo ed ispessimento fanghi S8: serbatoio contenente acqua da disidratazione fanghi e da lavandino laboratorio (accumulo acque disidratazione fanghi e raccolta eluati da rinviare in testa all'impianto) serbatoi e pompe reagenti zona filtropressa
Zona A5 Capannone A	S8	15	45	
	S9	15		
	V1	15		
	FQ1			
	FC1			
ZONA A 6 Capannone B	-	-	40 (*)	Travaso di rifiuti liquidi infiammabili, stoccaggio rifiuti in colli e gas in contenitori a pressione, CER 160504* e 160505
Zona B Capannone B			270 (*)	Stoccaggio rifiuti solidi o fangosi palabili non infiammabili in colli posizionati anche su scaffalature in posizioni numerate. Ricondizionamento, raggruppamento e sconfezionamento dei rifiuti stoccati nella zona B e di quelli stoccati nei cassoni scarrabili della zona C
Area B1			70 (*)	Stoccaggio rifiuti liquidi, confezionati in colli, con esclusione dei rifiuti costituiti da emulsioni oleose e oli, per i quali sia accertata l'assenza di caratteristiche indesiderate quali sostanze volatili odorigene, infiammabili, etc. che possano originare emissioni diffuse nell'ambiente di lavoro. Tale stoccaggio dovrà prevedere adeguati sistemi di contenimento e di eventuali perdite/sversamenti
Area C			100 (*)	Stoccaggio dei rifiuti pericolosi e non pericolosi negli stati fisici fangoso palabile e solido in cassoni scarrabili, posizionati nell'area scoperta prospiciente i capannoni A e B e delimitata da adeguata cordolatura
Area D			40 (*)	Area dotata di delimitazioni in cordolature a pavimento e griglie di raccolta di acque di lavaggio per la bonifica interna delle autobotti e lavaggio dei contenitori di rifiuti
Area E			/	Area filtri a umido e a carboni attivi, ventilatore a camino

(\*) I valori indicati sono stimati sulla base delle volumetrie a scaffale e, più in generale, nei capannoni

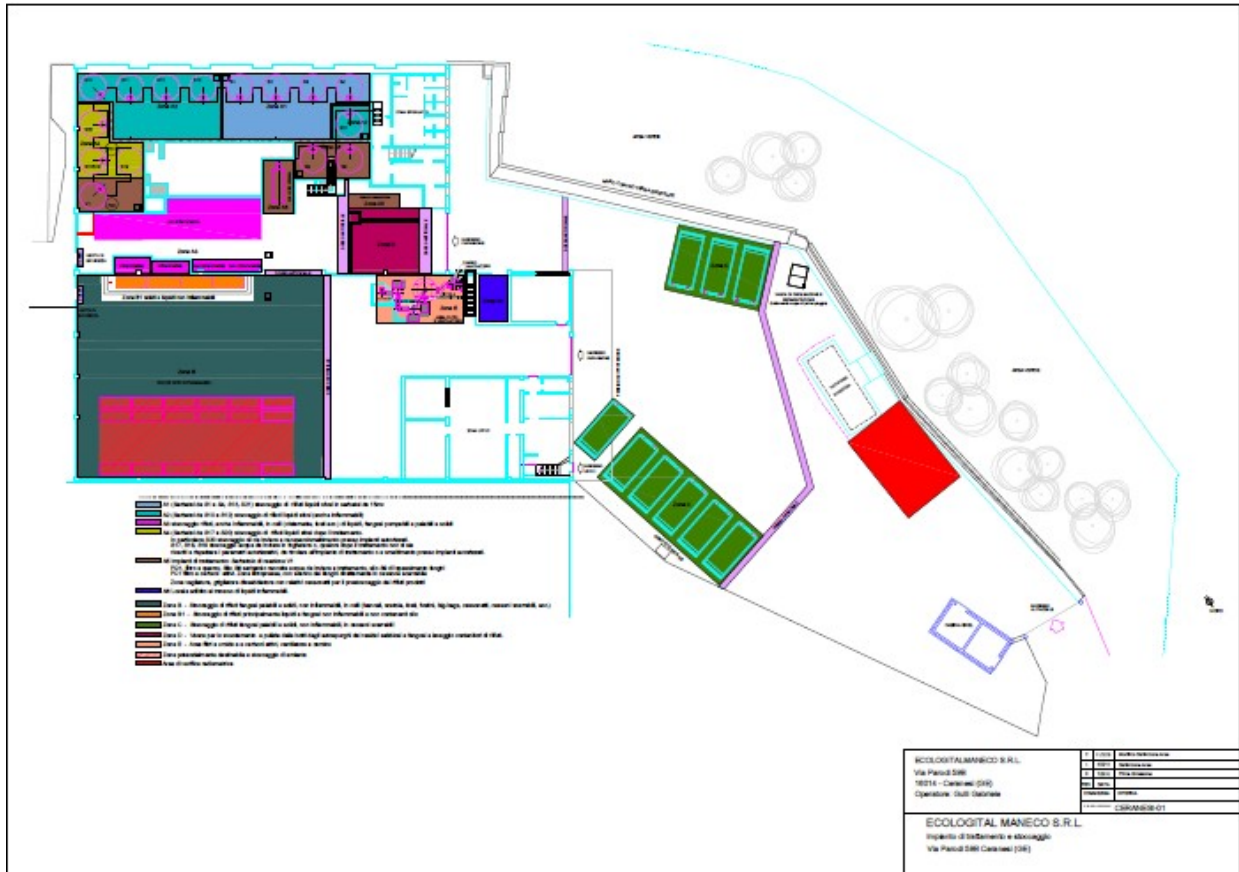
Il quantitativo istantaneo massimo è pari a 500 m<sup>3</sup> di rifiuti solidi e liquidi, pericolosi e non pericolosi, di cui 200 m<sup>3</sup> costituiti da rifiuti nei serbatoi e destinati a trattamento presso l'impianto chimico fisico, esclusi i rifiuti liquidi stoccati nei tre serbatoi prima dello scarico S1 in pubblica fognatura.

Il tempo massimo di permanenza di tutti i rifiuti, pericolosi e non pericolosi, conferiti all'impianto e destinati alle operazioni R5-R12-R13-D13-D14-D15 è di un anno a partire dal giorno dell'ingresso in impianto, salvo dove diversamente indicato nelle "Note" alla tabella 2 per i rifiuti putrescibili e fermentescibili, con tempistiche pari a 72 ore e 30 giorni.

I rifiuti non inseriti in tabella 2 e destinati alle operazioni D9 avranno tempo massimo di permanenza pari a 1 mese. Per i rifiuti non inseriti in tabella che dovessero generare anche solo occasionalmente odori il tempo massimo di stoccaggio potrà essere pari a 1 mese se stoccati all'interno del capannone o di 72 ore se lo stoccaggio avviene nella zona C.

## AREE DI STOCCAGGIO E TRATTAMENTO - LOGISTICA

Le zone di stoccaggio e la planimetria dello stabilimento sono individuate nella allegata planimetria.



L'insediamento è costituito da due capannoni industriali (Zona A e relative sottozone + Zona B e relative sottozone + zona D + Zona E) con piazzale esterno di pertinenza (Zona C e zona verifica radiometrica). L'attività di trattamento che l'impresa svolge è effettuata all'interno del capannone A, quella di ricondizionamento, raggruppamento, confezionamento e sconfezionamento, all'interno dei capannoni A e B, mentre all'esterno sono effettuati solo stoccaggi entro cassoni scarrabili stagni, chiusi o coperti. Le aree A e B sono state riviste e riorganizzate per ottimizzare la gestione logistica dell'impianto.

Nella planimetria allegata alla presente relazione sono riportate le diverse aree in cui è suddiviso l'insediamento Ecological Maneco di Via Parodi 59B - Ceranesi e le relative attività svolte su ciascuna.

### ZONA A

Per i rifiuti, pericolosi e non pericolosi, negli stati fisici liquido, fangoso pompabile, fangoso palabile e solido, conferiti nel settore A della struttura, potranno essere svolte, a seconda delle tipologie e dei CER, le operazioni di recupero R12 - R13 e di smaltimento D13 - D14 - D15 e, per alcune tipologie di rifiuti pericolosi

e non pericolosi conferiti allo stato liquido o fangoso pompabile, anche le operazioni di trattamento D9. Nella zona A6 è previsto lo stoccaggio di rifiuti di gas in contenitori a pressione, CER 16.05.04\* e 16.05.05, quali bombolette esauste che comunque vengono individuati nel formulario come solidi per lo stato fisico del contenitore, che è prevalente in peso.

La zona comprende le seguenti sotto aree da A1 a A6.

- Zona A1: serbatoi, a cielo chiuso depressurizzati, di stoccaggio rifiuti liquidi non infiammabili (acque e fanghi acquosi pompabili da trattamento/smaltimento) dotata di bacino di contenimento (vengono utilizzati per i rifiuti del settore NON OIL).
  
- Zona A2: serbatoi, a cielo chiuso depressurizzati, di stoccaggio rifiuti liquidi anche infiammabili (acque oleose, emulsioni oleose, fanghi acquosi pompabili contenenti frazioni oleose, aventi una fase organica surnatante potenzialmente infiammabile) dotata di bacino di contenimento di adeguata volumetria (vengono utilizzati per i rifiuti del settore OIL).
  
- Zona A3: area di stoccaggio colli sia liquidi che solidi, anche infiammabili. I colli saranno stoccati su apposite scaffalature dotate di bacino di contenimento per l'eventuale fuoriuscita di liquidi.
  
- Zona A4: serbatoi, a cielo chiuso depressurizzati, per lo stoccaggio di rifiuti liquidi sfusi dopo il trattamento
  
- Zona A5: impianti di trattamento liquidi e lavorazioni sui rifiuti solidi comprendente:
  - Zona di carico scarico cisterne con collegamento per l'aspirazione dell'aria dalle autobotti in fase di carico.
  - Zona per il carico dei cassoni scarrabili e per le lavorazioni (sconfezionamento, riconfezionamento, preparazione di carichi omogenei) ad eccezione dei travasi di liquidi infiammabili che verranno effettuati esclusivamente nell'apposita zona A6.
  - n°1 vaglio, depressurizzato al fine di contenere gli odori;
  - n°1 serbatoio di trattamento V1 in acciaio inox di capacità di circa 13,5 m<sup>3</sup>, agitato, coperto con oblò di ispezione e di aggiunta reagenti e depressurizzata per il trattamento chimico fisico discontinuo delle acque e dei fanghi pompabili. Detto serbatoio è posto all'interno del bacino di contenimento;
  - n° 1 silos a cielo chiuso e depressurizzato di accumulo fanghi circa 15 m<sup>3</sup> liquidi pompabili;
  - n°1 filtro al quarzo in acciaio inox FQ1 di forma cilindrica verticale contenente circa 3.400 Kg di granulato;
  - n°1 filtro al carbone attivo inox FC di forma cilindrica verticale contenente circa 1.000 Kg di granulato;
  - n°1 serbatoio (S8) di accumulo acque da disidratazione fanghi;
  - la raccolta eluati contro lavaggio filtro al quarzo e filtro a carbone possono essere immessi in testa all'impianto;
  - n°1 sistema di disidratazione filtropressa circa 1 m<sup>3</sup>/ora;

- n°1 vasca da 500 litri con agitatore impiegata per la preparazione del polielettrolita per il trattamento chimico-fisico e da una pompa per la preparazione ed il dosaggio della soluzione flocculante di polielettrolita;
- n°1 gruppo composto da serbatoio agitato e da pompa monovite per la preparazione ed il dosaggio della sospensione di latte di calce;
- n°1 gruppo composto da serbatoio e da pompa dosatrice per il dosaggio dell'acido solforico;
- n°1 gruppo composto da serbatoio in polietilene e pompa dosatrice per il dosaggio del coagulante;
- serie di pompe per il travaso dei liquidi e dei fanghi;
- n° 1 pH-metro collegato al quadro comandi che, tramite le pompe dosatrici delle soluzioni acide e basiche, potrà controllare anche automaticamente il dosaggio del reagente;

- ZONA A6: per il travaso di rifiuti liquidi infiammabili. Sita all'interno del capannone B ma con accesso dal lato esterno. Dotata di bacino di contenimento, qui potranno essere stoccati i gas in contenitori a pressione, CER 16.05.04\* e 16.05.05, quali bombolette esauste che comunque vengono individuati nel formulario come solidi per lo stato fisico del contenitore.

Nel capannone A o nel capannone B potranno inoltre essere svolte le operazioni di ricondizionamento, raggruppamento, confezionamento e sconfezionamento, anche per i rifiuti stoccati nei cassoni scarrabili nella zona C. All'interno dei capannoni, detti cassoni, stazioneranno per tutto il tempo della lavorazione; terminata quest'ultima, saranno riposizionati nella zona C o inviati direttamente ad impianti di recupero o smaltimento.

## **ZONA B**

Per i rifiuti pericolosi e non pericolosi, negli stati fisici fangoso palabile e solido, conferiti nei settori B della struttura, a seconda delle tipologie e dei CER, potranno essere eseguite le operazioni di recupero R12 - R13 e di smaltimento D13 - D14 - D15 .

In particolare nella zona B, all'interno del capannone, saranno stoccati solo rifiuti solidi o fangosi palabili non infiammabili in colli, posizionati su scaffalature in posizioni numerate oppure sulla pavimentazione all'interno della zona autorizzata. Qui verranno inoltre svolte le operazioni di ricondizionamento, raggruppamento e miscelazione, confezionamento e sconfezionamento, sia per i rifiuti stoccati in colli nella zona B che per i rifiuti stoccati, nei cassoni scarrabili, nella zona C. Dette operazioni saranno effettuate nel capannone nei cassoni scarrabili preventivamente trasportati all'interno del capannone stesso. All'interno del capannone B, potranno quindi stazionare i rifiuti in cassoni scarrabili durante le lavorazioni. L'attività di pressatura dei fusti con impianto mobile avviene anch'essa nel capannone B

## **ZONA C**

Nella zona C, sul piazzale all'esterno dei capannoni, in posizioni delimitate da apposita segnaletica orizzontale e numerate, saranno stoccati i rifiuti pericolosi e non pericolosi, negli stati fisici fangoso palabile e solido, a seconda delle tipologie e dei CER destinati alle operazioni di recupero R12 - R13 e di smaltimento D13 - D14 - D15 presso l'insediamento. Tali cassoni scarrabili saranno ivi posizionati precedentemente e/o successivamente alle eventuali operazioni di accorpamento, sconfezionamento, confezionamento, ricondizionamento, raggruppamento e miscelazione eseguite all'interno dei capannoni A o B.

## ZONA D

Nella zona D viene eseguita l'operazione di scarico delle autobotti con eventuale apertura e lavaggio interno delle stesse, tale zona è coperta e dotata di griglie per la raccolta delle acque prodotte durante dette operazioni di lavaggio, e dotata di cordoli e di sistemi di separazione per il contenimento ed il convogliamento delle acque stesse.

Tutte le acque ed i rifiuti (sabbie, particelle solide e fanghi) risultanti dalla vasca di lavaggio e dalle griglie, verranno aspirate mediante autospurgo e inviate al sistema di vagliatura e successivamente trattate mediante grigliatura, per la separazione solido-liquido. La parte liquida verrà inviata ai serbatoi di stoccaggio della zona A1, nel caso si tratti di cisterne sporche con rifiuti non contenenti olio (CER 160709\*), diversamente in quelli della zona A2 (CER 160708\*), alla parte solida verrà assegnato il codice CER 190204\*.

## LABORATORIO CHIMICO

Al fine di poter effettuare i controlli sui rifiuti in ingresso, le prove di miscelazione ed i test per valutare le metodiche di trattamento dei rifiuti stessi, Ecologital Maneco utilizza un laboratorio Chimico all'interno del capannone A. Per detta attività utilizza le seguenti attrezzature:

- Titolatore automatico Karl Fischer;
- Strumentazioni portatili per analisi chimiche immediate con Kit;
- Jar test per le prove di trattamento;
- Stufa e muffola;
- Bilance tecniche ed analitiche;
- Arredamento, cappa e vetreria.

Per quanto attiene le analisi di omologa dei rifiuti Ecologital Maneco si avvale di laboratori terzi.

I rifiuti vengono conferiti presso il Centro solo dopo aver superato l'iter di omologa che consiste nella valutazione, da parte del responsabile dell'impianto, dell'accettabilità del rifiuto senza generare pericoli per persone o cose all'interno ed all'esterno dell'impianto; disagi (ad esempio odori), rispetto di tutte le prescrizioni autorizzative, gestione economica vantaggiosa, operazioni di recupero/smaltimento che possono essere effettuate nell'impianto (stoccaggio, miscelazione, trattamento) sul rifiuto stesso.

Le uniche emissioni previste dal laboratorio chimico sono convogliate nella cappa (E2). Sono altresì presenti due lavandini, uno per uso sanitario, collegato alla rete delle acque nere ed uno per il lavaggio della vetreria e lo scarico delle prove acquose di laboratorio che recapiterà direttamente in S8. La produzione di dette acque di lavaggio, considerate come rifiuto (CER 07.01.01\*), sarà periodicamente registrata sul registro di carico e scarico.

## ALTRE ATTIVITA' NELL'INSTALLAZIONE IPPC

Oltre all'impianto di stoccaggio e trattamento rifiuti, il sito di Via B. Parodi, 59b, fungerà da magazzino e ricovero mezzi per le attività di manutenzione che Ecologital Maneco svolge presso clienti terzi: manutenzione serbatoi (prove di tenuta, vetrificazioni, risanamento serbatoi con doppia parete) del settore petrolifero e non, pronto intervento ambientale, pulizie industriali, analisi chimiche con laboratori mobili. Nel magazzino saranno presenti le attrezzature ed i materiali di consumo. Ad esempio D.P.I, materiali assorbenti,

contenitori, vernici e resine. I materiali infiammabili saranno conservati in un apposito magazzino come prevede il Certificato di prevenzione incendi.

## CARATTERISTICHE DEI SERBATOI E DIMENSIONAMENTO DEI BACINI DI CONTENIMENTO

Nel complesso IPPC non sono presenti serbatoi interrati.

Tutti i serbatoi di stoccaggio, destinati a contenere o trattare rifiuti, il reattore, il filtro a quarzo e carbone, l'ispessitore ed i serbatoi delle acque trattate sono fuori terra e posti all'interno di bacini di contenimento. In particolare sono dotati di giunzioni a tenuta e sono contenuti all'interno di bacini di contenimento di capacità pari almeno al 30% della capacità complessiva di stoccaggio e, comunque, almeno pari al 110% della capacità del serbatoio di maggiore capacità.

I rifiuti liquidi in colli, a seconda della tipologia degli stessi, sono posti su scaffalature metalliche posizionate, all'interno del capannone A oppure all'interno della zona B1, su scaffalature metalliche di tre piani (capannone A) oppure 2 piani (zona B1) dotate di 2 bacini di contenimento fissi in calcestruzzo aventi la capacità di circa 2 m<sup>3</sup> cadauno (capannone A) e un bacino fisso in calcestruzzo di circa 10 m<sup>3</sup> (zona B1). Detti bacini sono posti alla base delle scaffalature; su ogni ripiano possono essere posati 3 pallets, contenenti fusti, taniche o cisternette. Per la zona A si deve considerare che le scaffalature hanno tre piani, ogni bacino da 2 metri cubi è al servizio fino a 9mc di rifiuti liquidi anche liquidi (nel caso limite vi siano 9 cisternette da 1m<sup>3</sup>). In ogni caso, l'intero capannone è dotato di cordoli, alti circa 5cm, e funziona egli stesso come bacino di contenimento. Nel capannone A, destinato allo stoccaggio dei rifiuti liquidi, si ottiene così un ulteriore bacino di circa 15m<sup>3</sup>.

Per la zona B1 si deve considerare che le scaffalature hanno due piani, il bacino da 10 metri cubi è al servizio fino a 24 m<sup>3</sup> di rifiuti liquidi (nel caso limite vi siano 24 cisternette da 1m<sup>3</sup>). Anche il capannone B, in ogni caso, è dotato di cordoli, alti circa 5cm, e funziona egli stesso come bacino di contenimento.

La zona A6 dove possono avvenire i travasi dei liquidi infiammabili e dove sono stoccati fino a 6 m<sup>3</sup> di rifiuti è dotata di un bacino di contenimento per tutta la sua superficie alto 25 cm. In totale possiamo contenere fino a 3,7 m<sup>3</sup> di liquidi sversati. Anche il magazzino per lo stoccaggio delle vernici e delle resine infiammabili da utilizzare presso i cantieri esterni è dotato, in tutta la sua superficie, di un bacino avente altezza di 33 cm per un totale di 8,7 m<sup>3</sup>.

I serbatoi delle zone A1 ed A2 ed A4, il reattore, i filtri a quarzo e carbone ed i contenitori di reagenti liquidi della zona A5 per il trattamento sono posti all'interno del bacino di contenimento principale. Detto bacino ha altezza di 0,6 m ed è dotato di pozzetti di sentina di circa 0,3 m<sup>3</sup> per la raccolta ed il pompaggio del liquido sversato.

SERBATOI E REATTORI	VOLUME TOTALE SERBATOI/ REATTORI m <sup>3</sup>	VOLUME TOTALE SERBATOI/ REATTORI Volume utile 90% m <sup>3</sup>	VOLUME LORDO BACINO m <sup>3</sup>	VOLUME NETTO BACINO m <sup>3</sup>
S1 (15m <sup>3</sup> ) – S2 (15m <sup>3</sup> ) – S3 (15m <sup>3</sup> ) – S4 (40m <sup>3</sup> ) – S8 (15m <sup>3</sup> ) – S9 (15m <sup>3</sup> ) – S10 (15m <sup>3</sup> ) – S11(15m <sup>3</sup> ) -S12	316,6	285	180	170



(15m <sup>3</sup> ) – S13(15m <sup>3</sup> ) – S17 (13,5m <sup>3</sup> ) - S18 (13,5 m <sup>3</sup> ) – S19 (38m <sup>3</sup> ) – S20 (15m <sup>3</sup> ) - S21 (40m <sup>3</sup> ) – V1 (15m <sup>3</sup> ) – FQ1 (2,3m <sup>3</sup> ) - FC1 (1,3 m <sup>3</sup> ); serbatoi reagenti: circa 3 m <sup>3</sup> totali				
---	--	--	--	--

Ai serbatoi sopra indicati si andranno ad aggiungere le componenti impiantistiche di nuova installazione: il reattore V2 e il nuovo ispessitore S7 le cui caratteristiche definitive dovranno essere comunicate dall'Azienda.

Tra le attività che Ecologital Maneco svolge presso i propri clienti del settore petrolifero ed industriale vi è quella del pronto intervento ambientale. Il personale è pertanto sempre formato su come intervenire in caso di sversamenti e sono sempre presenti nel sito materiali assorbenti, barriere mobili e pompe.

Inoltre, sono presenti in impianto:

- Il serbatoio per l'olio contaminato S21 sarà, isolato dagli altri serbatoi da un ulteriore bacino avente un muro di contenimento alto 25 cm ed un volume netto di circa 3m<sup>3</sup>;
- Nei punti più bassi della pavimentazione, all'interno dei bacini di contenimento, verranno posizionati dei pozzetti di sentina per la raccolta di eventuali sversamenti di liquidi.
- La pavimentazione del bacino, in calcestruzzo levigato ed indurito di spessore di circa 30 cm, sarà verniciata con resina resistente ai rifiuti trattati (in particolare agli idrocarburi ed agli oli minerali) per uno spessore di almeno 500µm. Lo stesso trattamento verrà effettuato nella parte interna dei bacini di contenimento.
- I serbatoi sono realizzati in acciaio inossidabile e tutti fuori terra; essendo a fondo conico nessun lato dei serbatoi appoggia direttamente sul pavimento; non è pertanto previsto alcun trattamento anticorrosione;
- L'acqua prodotta della separazione olio/acqua verrà estratta dal fondo dei serbatoi (S10-S16) ed inviata all'impianto di trattamento. Detti serbatoi saranno inoltre dotati di un'ulteriore valvola di fondo, all'estremità inferiore del cono, e verranno prelevate le componenti acquose fangose pompabili che saranno inviate ai serbatoi di reazione per il trattamento chimico-fisico. Il serbatoio S20 sarà dotato di valvola di fondo, all'estremità inferiore del cono, dove le componenti acquose e fangose pompabili saranno periodicamente prelevate ed inviate al trattamento.
- Le autobotti, durante la fase di travaso, saranno posizionate nell'area destinata al lavaggio interno delle autobotti. Detta zona sarà delimitata da due cordoli aventi altezza di 80mm e di caditoie coperte da griglie per l'intercettazione dei liquidi, collegate tramite pompa, all'impianto di vagliatura.
- La pavimentazione dei capannoni ed il cordolo nelle stazioni di pompaggio saranno verniciati con resina resistente ai rifiuti trattati (in particolare agli idrocarburi ed agli oli minerali). Alle operazioni di carico e di scarico saranno sempre presenti l'autista del mezzo, per poter immediatamente interrompere flussi provenienti dall'automezzo, ed un operaio per poter immediatamente arrestare i flussi provenienti dalla stazione di pompaggio.
- Il locale travasi dei rifiuti in colli, ZONA A6, sarà dotato, in tutta la sua superficie, di bacino di contenimento, la pavimentazione e le pareti costituenti il bacino saranno trattate come ai punti

precedenti. Il calpestio di detto locale avverrà su grigliato. I colaticci saranno contenuti dal bacino di contenimento e successivamente adsorbiti o aspirati.

- Si precisa che i serbatoi di stoccaggio della ZONA A1 NON OIL e i serbatoi di stoccaggio della ZONA A2 OIL possono essere utilizzati sia per i rifiuti da inviare a trattamento chimico-fisico (D9), sia per quelli destinati ad operazioni di stoccaggio, miscelazione e ricondizionamento (R12-R13 o D13-D14-D15); inoltre sono riempiti con un singolo rifiuto o in alternativa potranno essere effettuate, al loro interno, miscele di rifiuti.

Tutti i serbatoi di stoccaggio sono dotati di misuratori di livello elettronico con la possibilità di essere settati su 4 livelli principali: basso livello, bassissimo livello, alto livello e altissimo livello e con capacità massima di riempimento non superiore al 90 % della capacità geometrica di ciascun serbatoio.

Al raggiungimento dei livelli di controllo il PLC manda un segnale di allarme sul quadro sinottico di controllo presidiato dall'operatore durante lo scarico.

Gli indicatori di livello dovranno essere sottoposti a periodiche verifiche, calibrazioni o tarature, almeno con la frequenza indicata dal produttore dei sensori e secondo i criteri procedurali definiti da Ecogital Maneco.

## OMOLOGA DEI RIFIUTI IN INGRESSO

I rifiuti possono essere conferiti presso il Centro solo dopo aver superato l'iter di omologa che consiste nella valutazione, da parte del responsabile dell'impianto, dell'accettabilità del rifiuto senza generare pericoli per persone o cose all'interno ed all'esterno dell'impianto, disagi (ad esempio odori), rispetto di tutte le prescrizioni autorizzative, gestione economica vantaggiosa, operazioni di recupero/smaltimento che potranno essere effettuate nell'impianto (stoccaggio, miscelazione, trattamento) sul rifiuto stesso.

Sulla scheda di omologa del rifiuto sono riportati: dati del produttore, ragione sociale, indirizzo, p.iva, codice fiscale, eventuali iscrizioni/autorizzazioni, eventuali risultanze analitiche, CER, l'operazione di recupero/smaltimento a cui è destinato il rifiuto, il 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 ONU. Per i rifiuti pericolosi devono essere indicate le caratteristiche che rendono pericolosi gli stessi e le conseguenti precauzioni da adottare. Alla fine dell'iter, l'omologa potrà essere approvata o meno dal Responsabile dell'Impianto, o da un Suo delegato, che provvederà a controfirmarla attraverso la compilazione del modulo "Conferma di omologa".

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), o ogni qualvolta il produttore faccia un cambiamento significativo nel ciclo che ha prodotto il rifiuto. Dovrà essere obbligo contrattuale del produttore dichiarare a Ecological Maneco tali variazioni. Sempre con frequenza annuale il gestore deve 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 e che pertanto presentano (o possono presentare) caratteristiche quali-quantitative alquanto variabili, devono essere sottoposti ad analisi di caratterizzazione ad ogni conferimento all'impianto Ecological Maneco.

Qualora non sia possibile avere un'analisi preventiva, ad es. in caso di pronto intervento, le verifiche analitiche di alcuni parametri chiave (a titolo di esempio: 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.) e per i solidi (idrocarburi leggeri e pesanti, IPA, BTEX, metalli pesanti, ecc.) potranno essere effettuate dal laboratorio interno. In caso di esito positivo, 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.

Dette omologhe, rinnovate **annualmente** o per ogni partita, sono numerate. A queste vengono allegate tutte le risultanze analitiche qualora risultino necessarie secondo i criteri sopraesposti e secondo le prescrizioni di seguito impartite.

## RICEVIMENTO DEI RIFIUTI

Il conferimento dei rifiuti presso l'impianto viene preventivamente programmato dall'ufficio logistica ed approvato dal responsabile dell'impianto o da un suo delegato.

I rifiuti possono essere conferiti sfusi (in autobotte o in cassoni scarrabili) o in colli.

I rifiuti liquidi sfusi, conferiti in autobotti, possono essere scaricati nei serbatoi o direttamente negli impianti di trattamento, dopo aver effettuato tutte le verifiche sopra descritte. L'autobotte effettua le operazioni di scarico all'interno del capannone A; in funzione dei rifiuti da scaricare (presenza o meno di componenti solide e solide sabbiose) le operazioni avvengono con o senza preventivo passaggio nell'impianto di grigliatura e dissabbiatura.

I rifiuti in colli vengono scaricati dai mezzi con muletto elettrico o con le gru eventualmente in dotazione agli stessi; dopo aver espletato tutte le procedure di controllo, sono posti nelle aree di stoccaggio dedicate. I rifiuti contenuti in colli potranno successivamente essere travasati nei serbatoi.

I cassoni scarrabili coperti sono posti, direttamente dagli autocarri, all'interno delle zone delimitate da segnaletica orizzontale del settore C.

Le operazioni di accorpamento, sconfezionamento e preparazione di carichi omogenei sono effettuate esclusivamente in aree coperte all'interno dei capannoni.

Non vengono mai lasciati rifiuti in aree scoperte potenzialmente soggette ad eventi atmosferici. I cassoni scarrabili coperti sono posti, direttamente dagli autocarri, all'interno delle zone delimitate da segnaletica orizzontale del settore C. Al fine di evitare che sversamenti accidentali possano essere causa di dispersione di rifiuti, che il trasporto eolico possa disperdere le frazioni polverulente o comunque per non generare odori molesti, le operazioni di accorpamento, sconfezionamento e preparazione di carichi omogenei sono effettuate esclusivamente in aree coperte all'interno dei capannoni.

## **VERIFICHE E CONTROLLI SUI RIFIUTI IN INGRESSO**

All'atto di ogni conferimento viene sempre verificata la corrispondenza al rifiuto omologato mediante controllo visivo, olfattivo e prove *eventuali* (immediate, era...) di laboratorio (ad esempio pH, COD, sedimenti ecc) ed altri parametri mediante l'utilizzo di kit.

Viene inoltre effettuata una verifica di compatibilità con il materiale già presente nel/nei serbatoio/i di destino (assenza di evidenti reazioni chimiche, di riscaldamento di polimerizzazione, di sedimentazione e di sviluppo di gas o comunque di variazione dello stato fisico)

Se le prove di compatibilità danno esito positivo, si procede allo scarico del rifiuto ed alla miscelazione diretta nel serbatoio. Dette prove sono effettuate, dal gestore o da un suo delegato. L'Azienda dichiara che queste ultime saranno deducibili dalle informazioni riportate nelle omologhe, dall'aspetto dei campioni nonché dalla rispondenza dello stesso con quanto indicato nelle omologhe, dalle conoscenze dei cicli produttivi di provenienza dei singoli rifiuti e dalle esperienze pregresse sugli stessi già conferiti in impianto. Al riguardo l'Azienda dovrà stabilire una procedura da applicarsi per ogni tipologia di rifiuto che includa la definizione dei criteri di effettuazione delle analisi chimiche sui rifiuti nonché delle prove di compatibilità. Si dovrà procedere alla registrazione di tutte le prove effettuate.

Nel caso le risultanze di cui sopra dessero esito negativo, il carico verrà isolato e scaricato in serbatoio vuoto o in cisternette dopo aver verificato, in ogni caso, la stabilità del rifiuto, o al limite respinto.

Per i rifiuti liquidi da destinare ai serbatoi, in occasione del primo conferimento o almeno una volta all'anno, per i conferimenti continuativi, verrà prelevato un campione rappresentativo dalla autocisterna in arrivo che verrà sigillato, etichettato con i dati del produttore, numero di omologa e CER e posto in apposito armadio e tenuto ad una temperatura inferiore a +4° e conservato per almeno trenta giorni.

## MISCELAZIONE DEI RIFIUTI

Le operazioni relative alla miscelazione dei rifiuti sono classificate D13 o R12 a seconda se destinate allo smaltimento o al recupero. Dalla miscelazione vengono escluse tutte le lavorazioni propedeutiche al trattamento chimico-fisico, quali la vagliatura / desabbiatura, l'omogeneizzazione e la miscelazione all'interno dei serbatoi di stoccaggio. Tali fasi sono comprese nel trattamento D9.

Le miscelazioni sono effettuate anche in deroga all'art. 187 del D.Lgs. 152/06, tra rifiuti pericolosi con diverse caratteristiche di pericolo, e tra rifiuti pericolosi e non pericolosi, ed aventi analogo stato fisico (tra liquidi o tra solidi), previa esecuzione di prove di compatibilità.

Il codice CER attribuito alla miscela in uscita sarà 190204\* (o 190203 se la miscela è composta esclusivamente da rifiuti non pericolosi), o in alternativa il CER prevalente. Le caratteristiche di pericolo saranno date dalle analisi di classificazione della miscela stessa.

Per quanto attiene alle miscelazioni svolte presso l'impianto Ecologital Maneco, si distinguono i seguenti casi:

- Miscelazione, definita come accorpamento od equalizzazione, fra rifiuti destinati all'operazione di trattamento D9:
  - saranno effettuati accorpamenti tra
    - rifiuti aventi classi di pericolosità diverse, ma compatibili
    - rifiuti pericolosi e non pericolosi, finalizzati alla preparazione di partite omogenee di rifiuti da trattare ed aventi caratteristiche chimico-fisiche tali da consentire un'ottimizzazione del trattamento
    - rifiuti chimicamente compatibili, dopo l'effettuazione di prove di compatibilità in laboratorio (assenza di evidenti reazioni chimiche, di riscaldamento, di polimerizzazione, di sedimentazione, di sviluppo di gas o di variazione dello stato fisico)
  - non verranno miscelati rifiuti aventi classi di pericolosità a priori incompatibili: H1, H2, H9, H12
  - non verranno miscelati rifiuti OIL con rifiuti NON OIL prima del trattamento
  - i rifiuti prodotti dal trattamento saranno classificati in funzione delle loro caratteristiche
- Miscelazione in deroga secondo l'art. 187 del citato D.Lgs. 152/06 e s.m.i., con operazioni R12-D13 fra rifiuti liquidi, fangosi palabili e solidi, destinati ad essere smaltiti presso altri impianti. Tali operazioni di miscelazione in deroga di rifiuti pericolosi aventi differenti caratteristiche di pericolo, e di rifiuti pericolosi e non pericolosi, destinati allo smaltimento presso impianti terzi, devono essere effettuate presso Ecologital Maneco nel rispetto delle condizioni che verranno riportate nelle prescrizioni di settore.

Al fine di garantire la tracciabilità del rifiuto dall'ingresso allo smaltimento finale, viene proseguita la compilazione del **Registro Miscelazioni Trattamenti**, nel quale vengono annotate per ogni partita:

- il nome del produttore, il CER, il numero di omologa, le classi di pericolosità (se rifiuto pericoloso), il volume/peso del rifiuto;
- la zona e il/i serbatoio/i di destinazione (informazione indicata anche sul registro di carico/scarico);

- le risultanze delle prove di compatibilità delle miscele effettuate e degli eventuali successivi trattamenti.

## CRITERI PER LA VALUTAZIONE DEL METODO DI TRATTAMENTO

All'arrivo del mezzo in impianto, dopo avere espletato la verifica documentale, effettuata la pesata e posizionato il mezzo nella zona di scarico, viene prelevato un campione allo scopo di verificare la congruenza con la documentazione di omologa, e di simulare in laboratorio il trattamento chimico-fisico, stabilendo così la tipologia e la quantità di reagenti da utilizzare. Tale campione serve anche per l'esecuzione di prove di compatibilità con il materiale già presente nel serbatoio di destinazione. In particolare occorre verificare che non avvengano reazioni con sviluppo di calore, polimerizzazioni, sedimentazioni e sviluppo di gas.

Si ritiene necessario prescrivere la redazione di una procedura per la definizione del corretto metodo di trattamento che comprenda i parametri ricercati per tipologia di rifiuto, i range per i diversi parametri verificati/verificabili entro i cui limiti i rifiuti vengono inviati a D9 e oltre i quali vengono inviati a smaltimento presso terzi. Si chiede che la medesima procedura contempli l'indicazione delle concentrazioni dei parametri guida per le macrotipologie di rifiuto per cui si autorizza il D9, anche relativamente all'inserimento del secondo reattore per comprendere anche in questo caso quali saranno i criteri analitici che faranno optare per un uso in serie o in parallelo dei due reattori V1 e V2e in quali casi si opterà per un passaggio in testa al secondo reattore e per quali concentrazioni ciò non verrà fatto. Si dovranno inserire nella procedura anche le modalità di verifica dell'andamento del trattamento con verifiche presso le sezioni da monitorare (disoleazione statica, trattamento chimico-fisico e filtrazione su quarzite e carboni attivi), i parametri le frequenze ed i metodi analitici utilizzati e quanto altro necessario allo scopo.

Si ritiene necessario prescrivere la registrazione dei dati chimici derivanti dalle prove di laboratorio sui rifiuti in ingresso di laboratorio e quelli relativi alle prove di trattamento da registrare sul quaderno Miscelazioni e trattamenti già in uso presso l'Azienda o in altro registro da istituire ed, in ogni caso, da conservarsi per almeno 5 anni.

In merito alla valutazione del rendimento dell'impianto (attuale lay out o lay out successivo all'inserimento del reattore aggiuntivo) si ritiene necessaria una valutazione specifica anche ai sensi delle BAT. Si rinvia per questo al capitolo specifico. In ogni caso, l'asserzione dell'Azienda secondo la quale *“la verifica analitica è mirata a valutare l'idoneità allo scarico delle acque trattate e pertanto si ritiene sia sufficiente, ai fini del calcolo dell'efficienza di processo, il semplice confronto tra le analisi del refluo in entrata al trattamento e quelle delle acque in uscita dal trattamento, inviate al serbatoio di stoccaggio”* non risulta congrua a verificare l'efficienza del trattamento.

Si ritiene che lo scopo primario del trattamento rifiuti non possa essere considerato quello del rispetto dei limiti di emissione che rappresenta un livello minimo di tutela ambientale da garantire: ciò non è sovrapponibile con lo scopo precipuo di un impianto di trattamento che è quello di perseguire un'efficienza quanto più alta possibile in termini di resa di abbattimento degli inquinanti presenti nei rifiuti sottoposti a trattamento, una reale efficacia della tecnica impiegata ed un progressivo incremento del rendimento dell'impianto volto ad una riduzione delle concentrazioni degli inquinanti nelle diverse matrici in uscita ed, in particolare, alle matrici acquose e gassose.

Per poter perseguire tale scopo risultano necessarie azioni di monitoraggio analitico costante del trattamento che sia volto a verificare il rendimento dello stesso rispetto ai singoli parametri analitici e rispetto ad un valore percentuale di efficacia del trattamento che va definito a monte del processo, con prove di laboratorio e l'approntamento dei dosaggi di reagenti e dei tempi di reazione più opportuni in funzione delle concentrazioni in ingresso e dell'efficienza di abbattimento impostata.

Anche le verifiche a valle del trattamento hanno lo scopo di verificare il rendimento dell'impianto e non il mero rispetto dei limiti allo scarico in PF o in atmosfera.

Ricorrere all'esperienza quale criterio guida per l'impostazione dell'impianto è elemento senz'altro utile, ma necessita di valutazioni sperimentali ed oggettive a supporto della correttezza delle azioni che solo misure monte/valle al trattamento ed alle sue fasi possono attestare al fine di tradurre in operatività l'esperienza.

La variabilità in termini quantitativi degli inquinanti contenuti nei rifiuti in ingresso e la variabilità qualitativa di rifiuti che l'Azienda si riserva di poter avviare a trattamento sono due argomenti distinti che debbono essere specificati con maggior dettaglio con l'approntamento di procedure di verifica, reiterando quanto più volte chiesto nel corso del procedimento ed i cui riscontri non sono, ad oggi, risultati soddisfacenti.

Per ciò che concerne l'applicazione delle BAT previste dalla Decisione 2018/1147/Ue, la questione del rendimento viene più volte affrontata, a volte direttamente, altre come aspetto in connessione con altri criteri gestionali come la tracciabilità e la caratterizzazione dei rifiuti in ingresso. Sull'argomento si rinvia pertanto alla valutazione delle applicazioni delle BAT conclusions al settore rifiuti e parte generale.

## TRATTAMENTO CHIMICO – FISICO DEI RIFIUTI (operazione D9)

L'Azienda opera secondo quanto inserito nel PIANO DI GESTIONE OPERATIVA E DI SICUREZZA IMPIANTO ai Capitoli IO4 – Operazioni di scarico e stoccaggio dei rifiuti, IO6 – Operazioni di trattamento dei rifiuti.

Il trattamento chimico-fisico viene realizzato in maniera discontinua (trattamento batch), nel reattore V1, in previsione, nei due serbatoi di reazione, seguiti dalla sezione di filtrazione a quarzite-carboni attivi. Questo tipo di trattamento consiste generalmente in una fase di variazione del pH (mediante aggiunta di acidi o basi) seguita da reazioni di ossido-riduzione e di precipitazione di sali insolubili (spesso previa nuova variazione del pH).

Presso l'impianto Ecogital-Maneco vengono eseguiti trattamenti fisici, chimici e chimico-fisici:

- i trattamenti OIL consistono essenzialmente in una separazione fisica di fasi immiscibili, quali ad esempio acqua e composti idrocarburici in fase separata (oli). L'acqua viene spillata dal basso e inviata all'impianto di trattamento chimico-fisico, mentre l'olio surnatante viene accumulato e separato per l'invio presso impianti terzi;
- i trattamenti NON-OIL si basano su processi chimici e chimico-fisici e consistono in una serie di reazioni di neutralizzazione e di ossido-riduzione mirate a rimuovere sostanze inorganiche sotto forma di sali immiscibili che precipitano e vengono separati dalle acque soprastanti come fanghi da inviare a smaltimento, previa disidratazione in filtropressa. Il fenomeno di precipitazione può essere favorito dall'aggiunta di coagulanti / flocculanti.

Al trattamento chimico fisico sono ammessi solo i rifiuti liquidi o fangosi pompabili (esclusivamente aventi stato fisico 4 sul formulario di identificazione dei rifiuti) aventi matrice prevalentemente acquosa.

Prima di dare avvio al trattamento dei rifiuti liquidi, si provvede ad individuare il metodo di trattamento migliore in funzione dei rifiuti da trattare presenti nei serbatoi o/e nei colli tramite campionamento dei rifiuti presenti nei serbatoi per i rifiuti NON OIL e OIL. Le aliquote prelevate, insieme a quelle eventualmente di fusti o cisternette da trattare, sono poste in un contenitore negli stessi rapporti in cui si intende effettuare il successivo trattamento, per verificare la loro compatibilità e solo successivamente si procede alle prove di trattamento tramite jar-test (simulazione in laboratorio del tipo di trattamento). Una volta verificato il buon esito delle prove, si procede al trattamento batch nei reattori.

I risultati delle prove di miscelazione nonché quelli delle prove di trattamento vengono annotati sul Registro Miscelazioni Trattamenti.

I rifiuti prima di essere pompati nei serbatoi, a seconda che contengano o meno componenti solide, attraversano il **vaglio-dissabbiatore**. Dalla vagliatura viene prodotto un rifiuto identificato dal CER 190205\* "fanghi prodotti da trattamenti chimico fisici, contenenti sostanze pericolose" o 190206 "fanghi prodotti da trattamenti chimico fisici, diversi da quelli di cui alla voce 190205".

Vengono effettuati alternativamente processi **OIL** e **NON OIL** rispettivamente sui rifiuti stoccati nel settore A2 ed A1. I serbatoi della linea **NON OIL** vengono caricati dall'alto e periodicamente ricircolati al fine di rendere omogeneo il contenuto mentre quelli della linea **OIL** sono caricati dal basso al fine di non perturbare il processo di separazione statica degli oli surnatanti fungendo così da disoleatori. In generale:



- può essere direttamente trasferito il contenuto di un serbatoio o di più serbatoi (previa verifica di compatibilità) della zona OIL nei serbatoi di reazione (V1-V2) e successivamente essere effettuato un TRATTAMENTO OIL;
- può essere direttamente trasferito il contenuto di un serbatoio o di più serbatoi (previa verifica di compatibilità) della zona NON OIL nei serbatoi di reazione (V1-V2) e successivamente essere effettuato un TRATTAMENTO NON OIL;

Non può, in nessun caso, essere effettuata una miscelazione dei rifiuti OIL con i rifiuti NON OIL prima del trattamento. Per quanto molto simili i due trattamenti, i rifiuti della sezione OIL sono comunque destinati esclusivamente a TRATTAMENTO OIL, quelli NON OIL al trattamento NON OIL.

I serbatoi della linea **OIL** (S10 – S16) sono dotati di un bocchello superiore per lo scarico delle componenti oleose che verranno inviate, tramite una pompa al serbatoio S20, dedicato allo stoccaggio degli oli.

All'interno di detti serbatoi è installato un sistema a piatti paralleli (PPI Parallel Plate Interceptor) in modo da favorire un'ulteriore separazione, per coalescenza, di particelle di olio finemente disperse.

Le componenti oleose verranno inviate, tramite una pompa, al serbatoio S20 e da qui tramite autobotti ai concessionari del COOU per essere successivamente inviate a recupero o smaltimento.

Le componenti acquose disoleate estratte dai bocchelli inferiori dei serbatoi del settore **OIL** e le acque estratte dai serbatoi del settore **NON OIL** verranno successivamente trattate nei serbatoi di reazione discontinui V1 o il nuovo V2 di volume pari a 15 m<sup>3</sup>/cd (capacità effettiva di 13,5 m<sup>3</sup>/cd), sottoposti ad agitazione meccanica, aventi fondo conico a 60°, dotati di oblò di ispezione e di aggiunta reagenti, dove avviene il **trattamento chimico fisico** vero e proprio che comprende le seguenti fasi:

- equalizzazione per un tempo stabilito;
- eventuale aggiunta di prodotti disemulsionanti per le emulsioni nei trattamenti dei rifiuti OIL;
- regolazione nel pH con aggiunta di latte di calce, soda caustica o acido solforico;
- eventuale aggiunta di solfuro di sodio che rende insolubili i metalli pesanti facendoli precipitare come fanghi;
- trattamento con coagulanti inorganici (ad esempio Cloruro Ferrico o policloruri di Alluminio) ed altri organici (ad esempio poliammine) che destabilizzano i solidi sospesi formando dei fiocchi di piccole dimensioni;
- eventuale aggiunta di carbone attivato (in miscela con bentonite) per eliminare eventuali tracce di idrocarburi;
- trattamento con flocculanti (organici o inorganici, cationici o anionici) che permettono la crescita dei fiocchi prima formati e la loro precipitazione;
- eventuale correzione del pH;

L'acqua chiarificata viene pompata dal serbatoio di reazione, prelevandola al di sopra dell'interfaccia acqua-fango, filtrata attraverso un filtro contenente quarzo ed inviata ai serbatoi per lo stoccaggio (ZONA A4, S17-S18-S19). Dopo i controlli e le eventuali successive verifiche analitiche si deciderà se inviare tali acque allo scarico in pubblica fognatura (denominato S1) o rinviarle in testa all'impianto. Il filtro è periodicamente lavato in controcorrente (con acqua già trattata) e l'acqua di lavaggio sarà rinviata in testa all'impianto.

I fanghi di risulta, pompati dal fondo del cono cilindrico dei reattori V1 e V2, vengono inviati in un silos di accumulo ed ispessimento (S9) e successivamente a disidratazione mediante filtropressa con aggiunta di

polielettroliti. Dalla filtropressatura viene prodotto un rifiuto identificato dal CER 190205\* “fanghi prodotti da trattamenti chimico fisici, contenenti sostanze pericolose” o 190206 “fanghi prodotti da trattamenti chimico fisici, diversi da quelli di cui alla voce 190205 che vengono stoccati in cassone coperto e stagno e successivamente inviati a smaltimento. La zona della filtropressa ricade nelle aree “potenzialmente odorogene” e sarà quindi dotata di captazione fissa con invio all’impianto di deodorizzazione come meglio descritto nella sezione “Emissioni in atmosfera”.

L’acqua persa dai fanghi, sia quella surnatante nel silos S9 che quella in uscita dalla filtropressa, viene inviata al serbatoio S8 e da lì inviata a monte dell’impianto di trattamento OIL.

Preventivamente vengono verificati in laboratorio i reagenti da utilizzare, i relativi tempi di contatto e le intensità di agitazione da applicare.

I reagenti liquidi, precedentemente preparati (ad esempio solubilizzazione di solidi) saranno dosati con pompe dosatrici, quelli solidi (ad esempio i carboni attivi e bentonite) manualmente. L’impianto potrà essere programmato tramite PLC per eseguire automaticamente tutto il ciclo dosaggio reagenti e velocità di agitazione.

Elenco dei reagenti utilizzati nel trattamento chimico fisico:

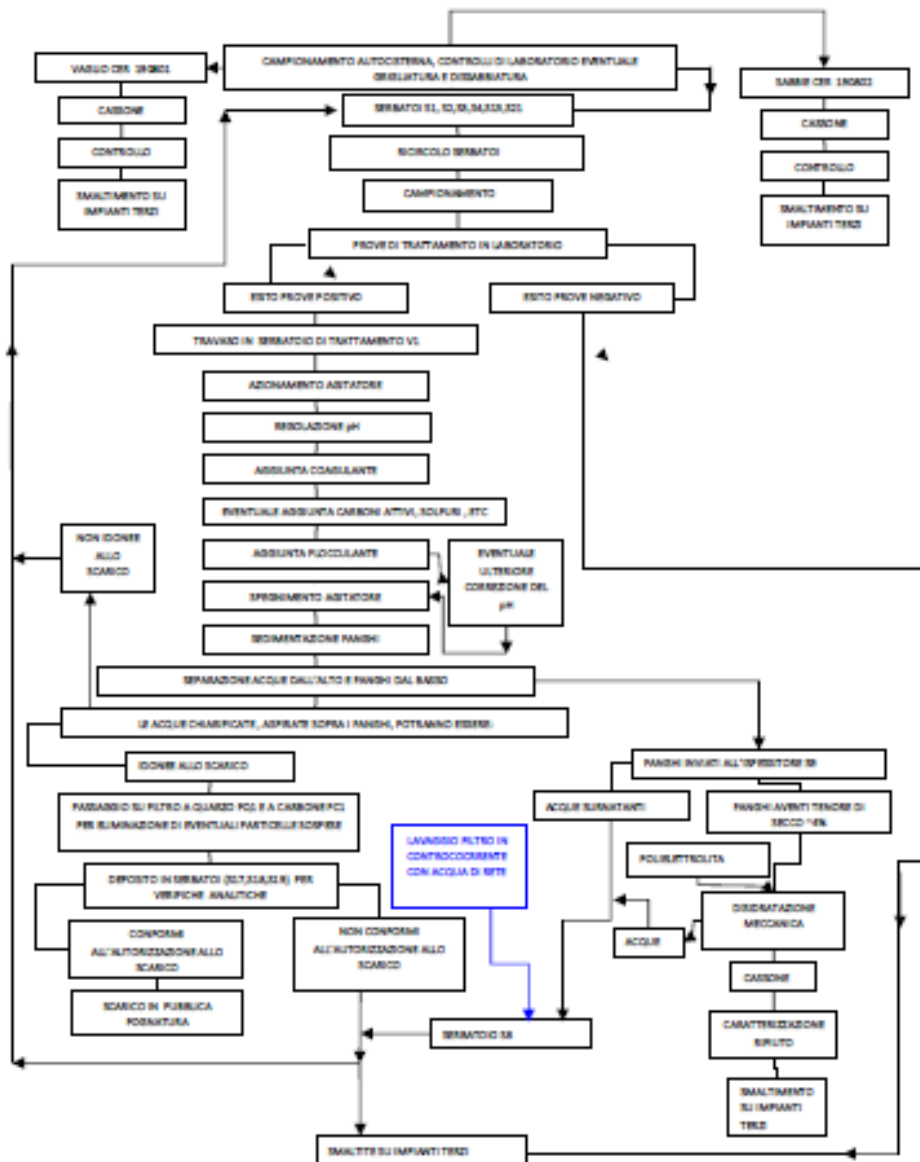
- Coagulante a base di  $\text{FeCl}_3$
- Coagulante a base di alluminio
- Coagulante a base di policloruro di alluminio
- Flocculante
- Flocculante in emulsione
- Calce idrata
- Soluzioni di acido solforico
- Soluzioni di acido cloridrico
- Solfuro di sodio
- Soluzioni di idrossido di sodio
- Miscele carbone attivo-bentonite
- Altri possibili prodotti per il trattamento delle acque concentrati (solidi e liquidi)

Dopo il trattamento nei reattori V1 e V2, non vi sarà più distinzione tra rifiuti OIL e NON OIL.

Da tutti i serbatoi, una volta svuotati verranno periodicamente prelevati dal fondo dei coni i residui fangosi e sabbiosi che saranno inviati, dopo le opportune verifiche o al trattamento o direttamente all’ispessitore S9.



# SCHEMA A BLOCCHI PROCESSO DI TRATTAMENTO RIFIUTI NON OIL



## **STOCCAGGIO (D15 e R13), RAGGRUPPAMENTO (D13), RICONDIZIONAMENTO (R12 -D14) E RECUPERO (R15)**

Lo stoccaggio, il raggruppamento ed il ricondizionamento avviene nelle aree dedicate ed identificate nella tabella 3 della presente relazione relativa ai quantitativi massimi istantanei di rifiuti in stoccaggio all'impianto e nelle aree indicate sulla planimetria allegata alla presente autorizzazione.

Nel serbatoio S20, oltre contenere le frazioni oleose trattate dai serbatoi (S10-S16) vengono conferiti anche i rifiuti identificati dai CER 130506, 130701, 130703, 190207, 190208, 190210.

Inoltre è effettuata l'operazione di stoccaggio dei liquidi derivanti da trattamento nella zona A4.

Tutti i serbatoi delle zone A1, A2, A4 sono realizzati in acciaio inox (AISI304 o avente resistenza alla corrosione superiore) materiale compatibile con la maggior parte dei rifiuti.

I rifiuti destinati ad essere stoccati in colli nelle zone A3-A6-B, possono essere in confezioni originali, fusti o cisternette omologati per il trasporto e big-bags omologati per il trasporto.

La ditta effettua preventivamente verifica di compatibilità chimico-fisica dei rifiuti con i materiali costituenti gli imballi e con gli imballi stessi.

I rifiuti contenuti negli imballi possono essere conferiti tal quali, nei casi di operazioni R13 o D15, oppure possono essere travasati, riconfezionati, confezionati, sconfezionati, miscelati o trattati per essere successivamente smaltiti sfusi in cisterna o cassone o in altri imballi.

## **GESTIONE RIFIUTI CONTENENTI AMIANTO**

Tale tipologia di rifiuti deriva da operazioni di decoibentazione e verranno meramente stoccati in impianto (D15). Vengono conferiti a Ecogital Maneco confezionati in modo conforme alle vigenti norme e non saranno accettati carichi sfusi o con imballaggi non conformi per tali tipologie di rifiuto. I rifiuti conferiti a Ecogital Maneco vengono conferiti nella zona B del capannone, in caso di piccole quantità, e in zona C sul piazzale esterno dello stabilimento in cassoni scarrabili coperti con teli impermeabili. I rifiuti vengono conferiti a terzi per lo stoccaggio e successivo conferimento all'estero oppure in discariche autorizzate. I CER vengono sotto riportati:

<b>CER</b>	<b>Descrizione</b>
16 02 12*	Apparecchiature fuori uso, contenenti amianto in fibre libere
17 01 06*	Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, contenenti sostanze pericolose
17 05 03*	Terra e rocce, contenenti sostanze pericolose
17 05 07*	Pietrisco per massicciate ferroviarie, contenente sostanze pericolose
17 05 08	Pietrisco per massicciate ferroviarie, diverso da quello di cui alla voce 17 05 07
17 06 01*	Materiali isolanti contenenti amianto
17 06 03*	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose
17 06 04	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03
17 06 05*	Materiali da costruzione contenenti amianto

17 08 01*	Materiali da costruzione a base di gesso contaminati da sostanze pericolose
17 09 03*	Altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose

## LAVAGGIO DEI CONTENITORI DI RIFIUTI e LAVAGGIO INTERNO DELLE BOTTI DELLE AUTOCISTERNE

La Società Ecologital Maneco effettua nella zona D, cordolata:

1. Il lavaggio dei contenitori di rifiuti (cisternette e fusti), provenienti dalla raccolta rifiuti da colorifici, industrie alimentari ed industrie petrolifere, al fine di consentirne il recupero e riutilizzo (R5). Le operazioni vengono effettuate in zona D, già provvista di cordolature e impianto di raccolta delle acque reflue. I contenitori vengono lavati per partite omogenee per provenienza e tipologia di processo produttivo da cui sono stati originati. Le operazioni sono le seguenti:
  - a. prove gas free nei contenitori per escludere la presenza di atmosfere potenzialmente infiammabili od esplosive;
  - b. lavaggio con lance idropulitrici ed utilizzo di acqua di rete;
  - c. raccolta del refluo costituito dalle acque di lavaggio tramite caditoie, vasca trappola successiva ed invio in serbatoio per poi essere trattate nell'impianto chimico fisico o poste in contenitori per l'invio a smaltimento finale presso impianti terzi,
  - d. assegnazione del CER 160709\*.

I contenitori, una volta bonificati ed eventualmente riparati, possono 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 l'art. 184-ter – d. lgs. n. 152/2006 e secondo i contenuti dei decreti attuativi in tema di End of Waste.

Nella medesima zona D è presente un'area di raccolta delimitata da cordoli e griglie interna al capannone per lo svuotamento e la pulizia interna delle cisterne mediante apertura delle stesse. L'automezzo, dopo aver preventivamente scaricato tutta la parte liquida nel grigliatore dissabbiatore ed avere verificato il peso, entrerà in retromarcia nella zona lavaggio fino ad aver posizionato l'asse (o gli assi) posteriore/i dietro i cordoli quindi all'interno dell'area stessa; a questo punto verrà aperto il portello posteriore e lentamente alzato il ribaltabile della botte.

L'interno della botte verrà lavato con il nastro e con l'acqua in dotazione al mezzo fino a pulirla completamente; successivamente, sempre con la medesima acqua ad alta pressione, verrà lavata l'area dai residui sabbiosi e fangosi dopo eventuale rimozione meccanica degli stessi. Dopo aver chiuso la botte verrà pesato nuovamente il mezzo. Dalla differenza tra le due pesate si otterrà il quantitativo di rifiuto prodotto nell'operazione di lavaggio, che sarà annotato sul registro di carico e scarico con una "presa in carico", che avrà il codice 160708\* o 160709\*. Detto quantitativo sarà dovuto sia ai residui rimossi dalla botte sia dall'acqua utilizzata per il lavaggio della stessa e della vasca.

Al fine di evitare odori molesti (quindi emissioni odorigene diffuse), saranno eventualmente nebulizzate soluzioni acquose di prodotti deodorizzanti

## TEMPI DI GESTIONE DEI RIFIUTI IN INGRESSO ED IN USCITA E LORO CONFERIMENTO A TERZI

In merito alle tempistiche relative alla gestione interna dei rifiuti ed al loro conferimento a terzi, si applicano le seguenti tempistiche:

- tempo entro cui effettuare il trattamento dei rifiuti liquidi: 30 giorni dall'ingresso dei rifiuti in impianto, a condizione che siano sempre attivi gli impianti di aspirazione ed abbattimento degli inquinanti;
- tempi di stoccaggio dei rifiuti prodotti dall'impianto di trattamento chimico-fisico (fanghi) il tempo massimo si ritiene possa essere di un anno se lo stoccaggio avviene all'interno del capannone sottoposto ad aspirazione e trattamento degli effluenti e di 30 giorni se avviene nella zona C;
- per i rifiuti di natura putrescibile (cfr. tabella 2) il tempo di stoccaggio dovrà essere di 72 ore se in capannone non sottoposto ad aspirazione ed abbattimento degli inquinanti o in area esterna (zona C); se i rifiuti putrescibili individuati in tabella 2 sono stoccati nel capannone sottoposto ad aspirazione e contenimento degli inquinanti, il tempo di stoccaggio massimo è pari a 30 giorni;
- per i rifiuti in ingresso sui quali non vengono effettuate operazioni di trattamento e non rientranti tra quelli di cui alla tabella 2, il tempo massimo di stoccaggio in impianto è pari a un anno.
- i rifiuti non inseriti in tabella 2 e destinati alle operazioni D9 avranno tempo massimo di permanenza pari a 1 mese. Per i rifiuti non inseriti in tabella 2 e che dovessero generare anche solo occasionalmente odori, il tempo massimo di stoccaggio potrà essere pari a 1 mese se stoccati all'interno dei capannoni o di 72 ore se lo stoccaggio avviene nella zona C.

## SISTEMA DI TRACCIABILITA' INTERNA DEI RIFIUTI

L'Azienda, attraverso il proprio programma gestionale informatico (Win-toolip), è in grado di mantenere la tracciabilità di ogni rifiuto, dall'ingresso all'impianto sino all'uscita (smaltimento esterno o scarico in fognatura), passando attraverso tutte le fasi di lavorazione.

Tale sistema viene descritto nella IOP5 – Sistema di tracciabilità dei rifiuti, facente parte del Piano di Gestione Operativa e di Sicurezza Impianto.

Anche il sistema di tracciabilità viene rivisto nell'apposita sezione, in conformità a quanto previsto dalle BAT.

La Ecological Maneco assicura la tracciabilità dell'intera sequenza di trattamento del rifiuto tramite l'applicazione delle seguenti attività:

- tutti i rifiuti conferiti presso il centro devono aver subito l'iter di omologa: in fase di omologa mediante eventuali riscontri analitici, indicazioni del produttore e valutazione del ciclo che ha prodotto il rifiuto si provvederà ad identificare i principali costituenti chimici del rifiuto liquido trattato
- propedeuticamente al trattamento vero e proprio, oltre alle prove già eseguite in fase di omologa sui singoli rifiuti, vengono eseguite in laboratorio, prove di compatibilità e di trattamento (quest'ultime anche mediante jar-test) della miscela che si intende trattare;
- i trattamenti sono sporadicamente controllati e documentati anche mediante appositi diagrammi di flusso e bilanci di massa;
- è presente in impianto il Registro Miscelazioni Trattamenti dove vengono indicati, oltre ai risultati delle prove di compatibilità delle miscele effettuate e degli eventuali ulteriori trattamenti, il nome

del produttore, il Codice CER, il numero di omologa, il/i serbatoio/i di destinazione, la zona/serbatoio di destinazione. Tale registro viene conservato per 5 anni.

- la zona di stoccaggio, il serbatoio di destinazione dei rifiuti, è indicata nel registro di carico e scarico così ogni variazione in caso di lavorazioni, trattamenti o spostamenti da un'area ad un'altra. Detta registrazione è effettuata anche su supporto informatico; in qualsiasi momento, per ogni rifiuto entrato, si potrà tracciarne la storia ottenendo informazioni su ogni spostamento, trasformazione e trattamento avvenuto durante la permanenza nel sito inclusa l'uscita come rifiuto e/o lo scarico come acqua in pubblica fognatura dopo trattamento;
- si inserisce di seguito la tabella riassuntiva delle registrazioni che verranno effettuate sul registro di carico e scarico rifiuti e sul registro miscelazione e trattamenti che riassume le modalità di registrazione che consentiranno di non duplicare le registrazioni e nel contempo di avere un quadro completo dei movimenti di rifiuti all'interno dello stabilimento Ecologital Maneco:

MOVIMENTO	REGISTRO MISCELAZIONI e TRATTAMENTI	REGISTRO CARICO/SCARICO
Ingresso rifiuti	NO	SI (carico)
Travaso rifiuti	NO	NO
Miscelazione rifiuti (produzione e conferimento)	SI (1)	SI (carico e scarico)
Trattamento rifiuti	SI (2)	SI (4)
Scarico rifiuti dal trattamento e carico di nuovi rifiuti (fanghi – acque rifiuto, ecc.) – produzione e conferimento	NO	SI (carico e scarico)
Scarico acque in fognatura	SI (3)	NO
Produzione di fusti, cisternette, bancali ed altri rifiuti prodotti da Ecologital Maneco (produzione e conferimento)	NO	SI (carico e scarico)

- 1) con descrizione delle prove di compatibilità
- 2) con indicazione del risultato positivo delle prove di compatibilità, delle metodiche di trattamento a cui il rifiuto è sottoposto e dell'acqua di rete impiegata
- 3) con dati analitici dell'acqua scaricata
- 4) per la sola registrazione dei CER

Ogni serbatoio ed ogni cassone scarrabile è identificato con una etichetta leggibile e resistente all'acqua (nonché ai prodotti contenuti) dove sono indicati la provenienza (mediante apposizione immediata del numero di partita di ingresso del rifiuto e, nei tempi di legge, del numero di operazione di carico sul registro fiscale), il CER, le eventuali caratteristiche di pericolo, la data di arrivo (o dell'ultima presa in carico) del rifiuto contenuto.



## ATTIVITA' DI MICRORACCOLTA RIFIUTI SUL TERRITORIO

Ecologital Maneco effettua attività di microraccolta da diversi produttori, raccogliendo, trasportando e gestendo piccole quantità di rifiuti pericolosi e non pericolosi da questi prodotte.

I rifiuti provenienti da microraccolta vengono raggruppati e miscelati allo scopo di ottenere partite di rifiuti omogenee (secondo le modalità già descritte per le attività di miscelazione dei rifiuti in mero stoccaggio) in attesa di essere destinate ad impianto di stoccaggio intermedio, o ad impianti di smaltimento finale o recupero.

## GESTIONE DEI RIFIUTI IN USCITA DALL'INSEDIAMENTO

Vengono distinti i rifiuti che verranno formalmente prodotti:

- dalle miscele e dal trattamento, quindi che hanno sostanzialmente subito esclusivamente una trasformazione ma che già esistevano;
- dalle attività dell'Azienda (IPPC e non IPPC), sia relative all'impianto di trattamento, ricondizionamento e stoccaggio rifiuti (ad esempio carboni attivi, tute ecc.) da quelli prodotti da altre attività (manutenzioni, uffici, laboratorio).
- dalle attività esterne svolte da Ecologital Maneco presso terzi.

Relativamente alla metodologia di classificazione dei rifiuti originati dalle operazioni svolte dalla ditta si rappresentano i sotto elencati casi:

### § Rifiuti originati da operazioni di trattamento (D9) effettuate su rifiuti liquidi o fangosi pompabili:

- rifiuti prodotti dalla vagliatura e dalla filtropressa identificati dal CER 190205\* "fanghi prodotti da trattamenti chimico fisici, contenenti sostanze pericolose" o 190206 "fanghi prodotti da trattamenti chimico fisici, diversi da quelli di cui alla voce 190205.
- Rifiuti acquosi trattati all'impianto chimico-fisico e risultati non conformi ai parametri autorizzativi per lo scarico in pubblica fognatura saranno inviati ad altro impianto per un ulteriore trattamento (ad esempio biologico), classificati con i CER 190203 e 190204\*.
- Dalle operazioni sui rifiuti liquidi: miscelazione, ricondizionamento, trattamento, si ottengono tendenzialmente:
  - Acque scaricabili in fognatura (solo dopo il trattamento chimico fisico D9)
  - Rifiuti oleosi CER 130506\*- 190207\*- 190208\* - 190810\*
  - Fanghi palabili CER 190205\*-190206 - 190813\*- 190814
  - Vaglio CER 190801 – 190205\* - 190211\*
  - Rifiuti dall'eliminazione della sabbia 190802 – 190205\* - 190211\*

### § Rifiuti originati dalle operazioni di raggruppamento (D13) ricondizionamento (R12 -D14) sui rifiuti liquidi o fangosi pompabili

- rifiuti liquidi originati da operazioni di accorpamento, miscelazione e travasi di rifiuti ai quali verrà attribuito il codice prevalente tra i rifiuti miscelati o, in alternativa un codice 1902XX che possa

indicare la precedente operazione di miscelazione (es. 190203 e 190204\*). Nel caso di miscelazione anche di un solo rifiuto pericoloso il codice finale della miscela sarà pericoloso.

Vengono effettuate analisi complete di classificazione e caratterizzazione, presso il laboratorio interno (o in alternativa presso laboratorio terzo convenzionato), per ogni tipologia di rifiuti prodotti, aventi codice a specchio, dalle operazioni di trattamento miscelazione ed accorpamento. Le analisi devono essere effettuate secondo tempistiche e modalità definite nel PMC allegato alla presente autorizzazione.

Qualora, per i rifiuti provenienti dalle operazioni di cui sopra, venga attribuito un codice pericoloso non a specchio, le analisi potranno essere effettuate al fine di definire le caratteristiche di pericolo.

### § Rifiuti liquidi/solidi conferiti in colli stoccati in messa in riserva (R13) o deposito preliminare (D15)

- Per i rifiuti liquidi che non hanno subito nessuna delle operazioni sopra descritte, ricevuti sia in D15 che in R13, viene mantenuta tutta la classificazione originale del produttore (CER, classi di pericolosità per i rifiuti pericolosi, eventuali risultanze analitiche ecc.).

### § Rifiuti originati dalle operazioni di raggruppamento (D13) ricondizionamento ( R12 -D14) sui rifiuti solidi e fangosi palabili

- Per rifiuti solidi e fangosi palabili che hanno subito, per classi omogenee, operazioni di accorpamento, sconfezionamento, ricondizionamento, e miscelazione viene attribuito il CER prevalente o, in alternativa, un codice 1902XX. Nel caso di miscelazione anche di un solo rifiuto pericoloso il codice finale della miscela sarà pericoloso
- Per tutte le frazioni ottenute dalla cernita e che verranno, se possibile, inviate a recupero saranno attribuiti i codici specifici delle singole frazioni: (ad esempio 150102 imballi in plastica,,150103 imballaggi in legno), 170405 ferro, ecc.) .
- Per rifiuti, conferiti sia in D15 che in R13, che non hanno subito nessuna delle operazioni sopra descritte, viene mantenuta tutta la classificazione originale del produttore (CER, classi di pericolosità (per i rifiuti pericolosi), eventuali risultanze analitiche ecc.

### Tabella rifiuti prodotti dall'installazione IPPC

Codice C.E.R.	Descrizione rifiuto	Quantità <sup>1</sup> (Kg/anno)	Pericoloso <sup>2</sup> / Non pericoloso	Attività di provenienza	Stato fisico	Destinazione <sup>3</sup>
061302	Carbone attivo esaurito	1200 (2019)	P	Trattamento aria	S	R13
070101	Acque da disidratazione fanghi + acque laboratorio	10000 (2017)	P	Serbatoio S8 + Lavandino laboratorio	L	AD
080111	Pitture e resine	300 (2019)	P	Manutenzioni	L-S	D15
080318	Toner	50 (2017)	NP	Uffici	S	R13
130506	Olio da separazione olio/acqua	3700 (2017)	P	Disoleazione	L	R12
150101	Imballaggi in carta cartone	350 (2018)	NP	Ricevimento merci	S	R13

<sup>1</sup> Indicare l'anno in cui si è avuto il valore massimo di produzione di rifiuti selezionato tra gli ultimi 5 anni., che non corrisponda ad una situazione contingente o anomala

<sup>2</sup> Indicare P se pericoloso, NP se non pericoloso

<sup>3</sup> Indicare R1, R2,... per recupero, D1,D2,... per smaltimento, AR per autorecupero e AD per autosmaltimento

Codice C.E.R.	Descrizione rifiuto	Quantità (Kg/anno)	Pericoloso / Non pericoloso	Attività di provenienza	Stato fisico	Destinazione
150103	Imballaggi in legno	1700 (2017)	NP	Ricevimento merci	S	R13
150106	Imballaggi in materiali misti	85 (2017)	NP	Ricevimento merci	S	D14
150110	Imballaggi contaminati	130 (2019)	P	Ricevimento merci/manutenzioni	S	R13
150110	Imballaggi contaminati	2650 (2017)	P	Ricevimento merci/manutenzioni	S	D15
150202	Tute materiali filtranti, tracci	2000 (2017)	P	Normale attività/manutenzioni	S	D15
160213	Apparecchiature fuori uso pericolose	5 (2019)	P	Manutenzioni straordinarie	S	R13
160214	Apparecchiature fuori uso	10 (2019)	NP	Manutenzioni straordinarie/sostituzioni	S	R13
160216	Componenti rimossi	80 (2018)	NP	Manutenzioni straordinarie/sostituzioni	S	R13
160506	Reagenti di laboratorio	65 (2018)	P	Laboratorio chimico	L	D15
160601	Batterie al Pb	90 (2018)	P	Manutenzioni	S	R13
160708	Rifiuti da bonifica e pulizia contenenti olio	11500 (2017)	P	Pulizie attrezzature/mezzi/serbatoi/contenitori lavaggio interno autobotti	L	D9
160709	Rifiuti da bonifica e pulizia non contenenti olio	2000 (2017)	P	Pulizie attrezzature/mezzi/serbatoi/contenitori lavaggio interno autobotti	L	D9
161003	Reflui da pulizia scrubber	2000 (2017)	P	Manutenzione scrubber	L	D9
170201	Legno	700 (2017)	NP	Cernita / smaltimento bancali	S	R13
170203	Plastica	500 (2019)	NP	Smaltimento contenitori e tubazioni	S	R13
170204	Plastica contaminata	240 (2019)		Manutenzione	S	D15
170405	Ferro ed acciaio	1200 (2018)	NP	Cernita	S	R13
190203	Acque reflue	150000	NP	Trattamento chimico-fisico	L	D9
190204	Miscuglio rifiuti solidi	34000 (2019)	P	Miscelazione rifiuti solidi	S	D15
190205	Fanghi fittopressati	45000 (2018)	P	Trattamento chimico-fisico	F	D13
190904	Carbone attivo	1300 (2017)	NP	Filtro a carbone attivo acque trattate	S	R13
191308	Quarzite	2000 (2017)	NP	Filtro a quarzite acque trattate	S	D13
200201	Rifiuti da giardini	-	NP	Manutenzioni dell'area verde	S	R13

I rifiuti prodotti da Ecologital Maneco potranno essere posti in deposito temporaneo e successivamente inviati alle operazioni di recupero o smaltimento (come disciplinato dall'Art. 183 del D. Lgs 152/06) oppure, qualora i rifiuti prodotti siano tra quelli autorizzati ad essere stoccati nell'impianto (operazioni R12-R13-D13-D14-D15) o trattati (operazione D9), detti rifiuti potranno essere ritirati dall'impianto Ecologital Maneco e depositati nelle zone di stoccaggio, previa registrazione sul registro di carico e scarico. Detti rifiuti, una volta presi in carico dall'impianto, saranno stoccati, trattati, smaltiti o recuperati con le stesse modalità di quelli conferiti al centro. Il conferimento al centro potrà avvenire direttamente o dopo deposito temporaneo. Tutti i rifiuti verranno conferiti presso impianti di smaltimento finale autorizzati e preventivamente approvati dalla Direzione ed indicati in un elenco aggiornabile, come da sistema di qualità interno.

## CRITERI PER LO SCARICO IN PF DELLE ACQUE RISULTANTI DAL TRATTAMENTO

Dopo il trattamento, le acque che si intendono scaricare in pubblica fognatura, quindi che ragionevolmente siano nelle condizioni di rientrare nei parametri autorizzativi, sono inviate a filtrazione (tramite il filtro a quarzo e/o a carboni attivi) e successivamente stoccate provvisoriamente nei silos della zona A4 (da S17 a S19). Si attua pertanto la seguente procedura: a fine ciclo il Responsabile dell'impianto, o un suo delegato, provvede a prelevare dai serbatoi appena descritti un campione rappresentativo ed a verificare (tramite laboratorio esterno o tramite strumentazione da campo in uso presso l'impianto) alcuni parametri analitici che potrebbero non essere conformi a quelli indicati nell'autorizzazione allo scarico quali ad esempio: pH, solidi sospesi, COD, Idrocarburi totali, Grassi e Oli animali e vegetali, metalli, nitriti, nitrati, ammoniaca e tensioattivi ecc. Solo successivamente ed in caso di esiti positivi, si provvede allo scarico in pubblica fognatura (S1). Diversamente l'acqua può essere ricircolata nell'impianto e ritrattata; oppure, nei casi in cui il trattamento chimico-fisico non sia in grado di ridurre ulteriormente il carico di inquinati (ad esempio per la presenza di sostanze organiche in soluzione che danno luogo ad un COD superiore ai limiti difficilmente abbattibile con le tecnologie in possesso all'impianto), smaltita come rifiuto presso impianti terzi autorizzati.

Relativamente alle verifiche al sistema filtrante posto a valle dell'impianto di trattamento chimico - fisico, si ritiene che l'Azienda debba provvedere a periodiche verifiche dell'efficienza e della capacità residua di abbattimento dei filtri a quarzite ed a carboni attivi. La proposta verifica semestrale monte/valle della filtrazione, dovrà essere rivalutata sulla base dei risultati ottenuti e sulla base delle concentrazioni di inquinanti in ingresso ai filtri, nel tempo. Quando l'efficienza di abbattimento si rivelasse non più sufficiente a garantire l'adsorbimento degli inquinanti, le verifiche andranno ravvicinate nel tempo e sino a sostituzione dei filtri. La procedura di verifica e necessità di sostituzione dei filtri dovranno essere incluse nelle procedure operative dell'Azienda.

## MODIFICHE IMPIANTISTICHE RICHIESTE

Nell'ambito del procedimento di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale l'Azienda ha chiesto di poter aumentare la potenzialità di stoccaggio e di trattamento del proprio impianto. Le valutazioni di parte pubblica al riguardo hanno rilevato da un lato la necessità di presentazione di documentazione per il pre-screening VIA regionale e, dall'altro, il parere negativo del gestore della pubblica fognatura in cui confluisce lo scarico derivante dal trattamento chimico-fisico. Pertanto l'Azienda ha rinunciato alla richiesta di aumento della potenzialità.

Ha invece presentato richiesta per l'inserimento di alcune ulteriori componenti impiantistiche, ovvero:

- Installazione di un secondo ispessitore per fanghi - S7, avente le stesse caratteristiche di S9, per implementare la polmonazione del trattamento fanghi. Tale serbatoio verrà posto all'interno del bacino di contenimento entro 1 anno dal rinnovo.
- Implementazione del numero di piastre del filtropressa esistente, o in alternativa sostituzione del filtropressa con uno di maggiore portata, entro 2 anni dal rinnovo.
- Installazione di un serbatoio di trattamento V2, identico all'attuale V1, munito di agitatore, utilizzabile sia in parallelo a V1 per il trattamento chimico-fisico delle soluzioni acquose e dei

fanghi pompabili, sia in serie per migliorare l'abbattimento degli inquinanti e la separazione tra fase solida e liquida (decantazione), entro 2 anni dal rinnovo.

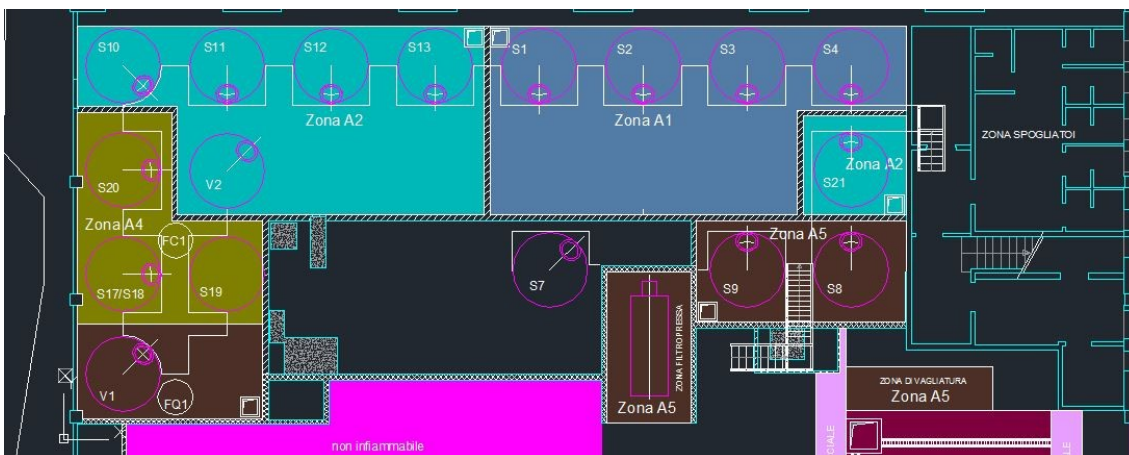
Il serbatoio S7 ed il secondo reattore V2 andranno collegati all'impianto di depressurizzazione già esistente (il filtropressa è già collegata).

Per quanto concerne l'utilizzo in serie o in parallelo del secondo reattore, verrà deciso di volta in volta dal chimico responsabile dell'impianto, sulla base della tipologia del rifiuto sottoposto a trattamento, e dei controlli eseguiti a valle del reattore stesso. L'utilizzo in serie dei due reattori sarà effettuato qualora i controlli effettuati in uscita dal primo reattore evidenzino la necessità di ritrattare il refluo, come alternativa al ricircolo in testa all'impianto o allo smaltimento presso impianti terzi. Tali controlli in uscita dal reattore sono gli stessi che vengono effettuati già, con l'ausilio di strumentazione portatile e kit da laboratorio. In particolare ad ogni trattamento vengono monitorati i seguenti parametri: pH, C.O.D., Materiali in sospensione totali, ammoniaca, nitrati, nitriti e solfati. Si ricorda che comunque il refluo passa successivamente su filtro a quarzite e filtro a carboni attivi, per essere poi stoccato nei tre serbatoi dedicati (S17, S18 ed S19), in attesa dell'analisi effettuata da laboratorio esterno, per verificare la conformità dello scarico ai limiti di legge (scarico discontinuo). Per l'elenco dei parametri analizzati si rimanda alla BAT 7.

L'utilizzo dei reattori V1 e V2 in serie renderà sicuramente il processo meglio suddivisibile (ad esempio nei casi in cui si debba procedere a diverse fasi quali ad es. abbassamento del pH + ossido-riduzione + innalzamento del pH), ma questo non esclude che le stesse fasi possano avvenire anche tutte nello stesso reattore, come effettuato fino ad oggi. Qualora vi fossero molti rifiuti in ingresso L'Azienda potrebbe optare per un utilizzo in parallelo dei reattori per gestire una quantità superiore dei rifiuti nell'unità di tempo e migliorare la logistica generale dell'impianto (evitando così stoccaggi prolungati di rifiuti in ingresso all'impianto). Col secondo reattore utilizzato in serie inoltre di potrebbero trattare altre tipologie di rifiuti (es. acque con bassa percentuale di cromo esavalente (pretrattamento del cromo con bisolfito), o acque di reazione contenenti qualche ppm di sostanze organiche (pretrattamento con aggiunta di carbone); tali rifiuti attualmente vengono solo destinati in via preferenziale allo stoccaggio, in quanto i maggiori tempi di reazione renderebbero antieconomico trattare le soluzioni acquose con il lay-out attualmente disponibile.

A seguito dell'installazione di S7 e V2 l'Azienda dovrà rivedere alcune delle procedure interne di gestione, contemplare le verifiche analitiche delle fasi di trattamento nei due reattori con misure monte/valle e monitorando le sostanze pertinenti nei casi di utilizzo in serie o in parallelo di V1 e V2, aggiornare i piani previsti dalle BAT su cui le variazioni andranno ad incidere e rivedere l'inventario dei flussi e rivedere la curva di saturazione dei carboni attivi (cfr. sezione emissioni in atmosfera).

#### Layout con nuove componenti impiantistiche S7 e V2:



## DISAMINA DELL'APPLICAZIONE DELLE BAT AL SETTORE RIFIUTI E PARTE GENERALE

Ai fini dell'inquadramento nelle BAT di settore, l'installazione di Ecologital Maneco è classificabile come "trattamento di rifiuti liquidi a base acquosa".

Non venendo effettuato alcun trattamento 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 al trattamento biologico dei rifiuti .

Ciò nonostante alcune operazioni di trattamento delle emissioni in atmosfera richieste dalla BAT 34, specifiche per il trattamento biologico dei rifiuti, vengono comunque attuate: l'aria che viene aspirata dai serbatoi e dalle cappe aspiranti viene infatti convogliata ad un impianto di lavaggio ad umido a tre stadi (acido, basico e ossidante) seguito da una filtrazione a carboni attivi.

E' stata esaminata la valutazione di parte inserita nella relazione tecnica generale allegata all'istanza di rinnovo dell'AIA, comprensiva delle modifiche introdotte dopo la prima richiesta integrazioni del luglio 2020. Di seguito si procede ad una valutazione che tiene conto di quanto dichiarato dall'Azienda, di quanto emerso nel corso delle conferenze dei servizi e di quanto previsto dalle singole BAT di settore approvate con la Decisione Ue 2018/1147.

**BAT 1** – Viene resa obbligatoria l'adesione ad un SGA, contenente tutte le caratteristiche indicate dalla BAT 1. Ai fini di un efficiente monitoraggio e controllo delle prestazioni ambientali risulta necessario precedere l'adozione dei diversi piani di gestione indicati dalla BAT 1, ad integrazione dell'SGA, ed in particolare:

- Piano di gestione dei residui (sezione 6.5)
- Piano di gestione in caso di incidente (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 o rimostranze)
- 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). La valutazione rispetto al documento presentato dall'Azienda il 29.12.2020 viene trattata nella sezione acustica della presente relazione.

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) che pertanto si prescrivono, così come il mantenimento dell'SGA.

Il controllo delle prestazioni degli impianti, svolto anche attraverso il monitoraggio delle emissioni nelle differenti matrici ambientali, attiene alle verifiche di rendimento degli stessi che pertanto dovranno essere dettagliate 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. Al riguardo, l'individuazione dei punti di verifica posti dopo le fasi di disoleazione statica, trattamento chimico-fisico e filtrazione su quarzite e carboni attivi sono un primo necessario passaggio per l'approntamento di un sistema di verifica dell'efficienza.

**BAT 2** – Le prestazioni ambientali complessive dell'impianto comprendono azioni già adottate dall'Azienda quali le procedure di pre-accettazione di accettazione, quelle di omologa, le analisi sui rifiuti, il sistema di tracciabilità interna dei rifiuti, segregazione dei rifiuti in impianto e loro individuazione, cernita e selezione (p.ti a), b), e) e g) 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.

Le procedure di tracciabilità dei rifiuti e l'inventario dei rifiuti (p.to 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 e lo stesso trattamento chimico – fisico sui rifiuti determinino alcune criticità nel tracciamento del singolo rifiuto conferito, il sistema adottato dall'Azienda dovrà garantire la ricostruibilità dei rifiuti costituenti il carico nei singoli serbatoi/reattori.

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 da sottoporre a trattamento, il cui esito dovrà essere in linea con il dato atteso. Questa parte della gestione prevede inoltre il monitoraggio e l'ottimizzazione del sistema di trattamento dei rifiuti anche attraverso un'analisi dei flussi di materiali in trattamento, basata anche in questo caso sui rischi prima elencati. La verifica in itinere del rendimento necessita di analisi intermedie che devono far parte del sistema di gestione portano a confermare ovvero a correggere il processo di trattamento, agendo sulle valutazioni di compatibilità dei rifiuti, sull'idoneità al trattamento di rifiuti con un carico inquinante elevato, sul dosaggio reagenti per meglio favorire reazioni di separazione, sul tempo di permanenza nei reattori, ecc. La procedura deve ricomprendere, nel dettaglio, anche queste fasi previsionali sia rispetto ad una resa attesa del trattamento applicato per le differenti tipologie di rifiuti, sia di verifica in itinere delle stesse, sia di valutazione finale con adozione degli eventuali correttivi che si rendessero necessari al fine di ottimizzare il trattamento 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 questi aspetti inserendo l'effettuazione di campionamenti monte/valle e successive analisi chimiche degli inquinanti pertinenti e dei parametri di processo nei punti intermedi del trattamento quali la disoleazione statica, il trattamento chimico-fisico e la filtrazione su quarzite e carboni attivi. La semestralità proposta dall'Azienda non copre in modo adeguato tali verifiche che dovrebbero essere impostate anche prevedendo misuratori in continuo e verifiche di laboratorio con frequenze più ravvicinate e con maggiore attenzione ad un monitoraggio più ravvicinato in caso di cambio di tipologia di rifiuti in trattamento.

Rispetto al contenuto del p.to f della BAT 2 relativo alla garanzia di compatibilità rifiuti prima del dosaggio, della miscelazione e del trattamento ci si riferisce anche in questo caso ad opportune verifiche analitiche che non hanno il "solo" obiettivo di verificare e scongiurare reazioni chimiche indesiderate e/o potenzialmente pericolose tra i rifiuti, ma anche valutare reazioni chimiche che nei serbatoi/reattori potrebbero inficiare il buon esito del trattamento, se non anche compromettere l'uso degli impianti. Tali verifiche sono realizzabili con le prove di trattamento chimico-fisico simulate in laboratorio le cui procedure ed i cui esiti vanno tracciati. Alcune azioni in tal senso sono attuate dall'Azienda, ma si chiede che la procedura integrata con l'SGA includa e dettagli le verifiche dette sopra, nonché la loro registrazione.

Come richiesto anche da Arpal, quanto sopra esposto dovrà prevedere (tra l'altro) anche la redazione di un piano di campionamento impostato sulla base delle tipologie di rifiuti in ingresso nel trimestre precedente e per ciascun campionamento effettuato l'Azienda dovrà conservare piano di campionamento, verbali di campionamento e rapporti di prova per almeno 5 anni.

Come scritto sopra, tutte le procedure di cui ai precedenti punti dovranno essere coordinate con il sistema di gestione ambientale dell'Azienda. 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 nel documento 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, direttamente proporre correttivi o modifiche ritenuti opportuni. Gli stessi determineranno interventi sul testo dell'autorizzazione solo nei casi in cui dovessero contrastare con altre prescrizioni contenute nella parte dispositiva dell'AIA e/o del PMC.

**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.

La BAT descrive già quali debbano essere tutte le caratteristiche minime di un sistema di gestione di questi aspetti a cui l'Azienda si deve attenere. Qui si vuol porre l'accento su:

1. La necessità di istituire un flussigramma con individuazione degli inquinanti pertinenti per ogni macrotipologia di rifiuti che l'Azienda tratta o che si riserva di poter trattare, con riferimento all'attività in D9 autorizzata per i rifiuti di cui alla tabella 1 alla presente relazione. Quindi non solo rispetto alle soluzioni acquose o alla separazione oli da miscele oleose attualmente attuate, ma anche una valutazione a priori di ciò che, tra i CER autorizzati, potrà essere trattato nei 12 anni di vigenza dell'AIA.
2. La richiesta di valori medi e di variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità dei flussi di acque reflue scaricati in S1 prevede la necessità di installazione di strumentazione in continuo per detti parametri, con registrazione dei dati a PLC, anche in doppio e canale protetto da password inserita dall'ente di controllo per l'acquisizione dei dati grezzi. Come definito in sede di conferenza dei servizi prodromica al rilascio della presente AIA e legata alla discontinuità dello scarico in pubblica fognatura, i parametri relativi al pH, alla temperatura ed alla conducibilità verranno misurati con strumentazione portatile ad ogni scarico, mentre permane la necessità di misuratore di portata allo scarico. Qualora variasse la modalità di scarico, dovrà essere data preventiva comunicazione all'Autorità competente e dovranno essere previste le misurazioni in continuo dei parametri sopraindicati.
3. I richiesti valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti allo scarico in PF S1 (e valutazione della loro variabilità) prevede una frequenza di analisi elevata, come indicato nel PMC.
4. Le informazioni su valori medi e variabilità della portata e della temperatura, nonché valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti all'emissione in atmosfera (e valutazione della loro variabilità) viene valutata con i monitoraggi periodici previsti all'emissione E1 i quali andranno



integrati con l'SGA, con il flussigramma ed eseguiti in coerenza con le sostanze pertinenti individuate dall'Azienda. Qualora si verificassero situazioni di doglianze relative a miasmi derivanti dall'attività, potrà essere rivalutata la necessità di strumentazioni in continuo di parametri ritenuti significativi.

Si procede pertanto ad inserire prescrizioni in tal senso affinché l'Azienda allinei entro il 30.09.2021 il proprio SGA a quanto richiesto dalle BAT sopra esaminate.

**BAT 4** – L'utilizzo di tutte le tecniche previste da questa BAT con il fine 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.

In merito, viene ridefinita la tempistica di stoccaggio di alcune tipologie di rifiuti, anche in allineamento con impianti analoghi sul territorio metropolitano e regolando, in particolare, gli stoccaggi di rifiuti putrescibili o potenzialmente ad alta putrescibilità, in funzione delle zone interne di stoccaggio e della presenza/assenza di aspirazione e convogliamento allo scrubber.

Le prescrizioni già inserite nella pre-vigente AIA e relative agli stoccaggi vengono confermate con il rinnovo dell'autorizzazione (etichettatura sui contenitori di rifiuti, individuazione delle aree, cartellonistica con CER, contenitori idonei alla tipologia di rifiuto, sistemazione ambientalmente sicura di ogni contenitore in stoccaggio, ecc.). Al p.to d della BAT 4 si indica di separare le zone di deposito e movimentazione dei rifiuti pericolosi imballati da quelle dei rifiuti non pericolosi: stante la logistica dell'insediamento di Ecologital Maneco si ritiene che non sia applicabile tale separazione alle zone di movimento dei rifiuti, mentre gli stoccaggi di rifiuti pericolosi e non pericolosi vengono gestiti separatamente, pur nella flessibilità di utilizzo delle aree di deposito.

**BAT 5** – Per ciò che attiene alla movimentazione ed al trasferimento di rifiuti, sono anche in questo caso previste procedure specifiche per azioni in sicurezza che, in parte, l'Azienda già adotta. La BAT elenca gli elementi che le Aziende devono avere 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. 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.

**BAT 6** - In conformità ai contenuti della BAT 6, l'Azienda dovrà prevedere controlli anche in continuo dei parametri più significativi del processo e nelle diverse fasi di trattamento al fine di verificarne l'efficienza ed intervenire laddove si renda necessario incrementarla.

**BAT 11** – Prevede il monitoraggio almeno annuale dei consumi di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione di residui e di acque reflue. Tali dati sono in parte già inclusi nel sistema di gestione operativa applicato dall'Azienda che dovrà dunque essere mantenuto ed integrato, laddove sia necessario.

**BAT 19** – Per ottimizzare i consumi di acqua di rete e ridurre il volume di acque scaricate è prevista l'adozione di una adeguata combinazione di tecniche. La disamina dell'Azienda esplicita come applica

quanto indicato dalla BAT sia a livello di impiantistica che di modalità gestionali ed operative. In ogni caso, nel tempo, dovrà essere sempre garantito l'obiettivo di tale BAT, anche valutando ulteriori azioni a supporto.

**BAT 21** – in caso di eventi accidentali o inconvenienti sopravvenuti, la BAT prevede l'utilizzo di tecniche che devono essere ricomprese nel piano di gestione in caso di incidente richiamato nella BAT 1. L'Azienda ritiene applicato il contenuto della BAT 21 attraverso il sistema di rilevazione antincendio, l'impianto di allarme, la videosorveglianza ed il piano di emergenza ed evacuazione.

**BAT 22** – Relativamente all'uso efficiente dei materiali, la BAT prevede la sostituzione di taluni 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. La Società ne dichiara l'applicazione. Si chiede l'inserimento del dato di riutilizzo di rifiuti (con indicazione dei CER, quantità annua riutilizzata e finalità d'uso) nell'ambito della relazione annuale da inviare agli Enti e l'inserimento del dato anche nel PMC.

**BAT 24** – Al fine di ridurre lo smaltimento dei rifiuti, la BAT indica nel massimo riutilizzo degli imballaggi quale criterio primario, da includere nell'ambito del piano di gestione dei residui di cui alla BAT 1. L'Azienda è autorizzata al lavaggio dei contenitori ancora inseribili nel ciclo di raccolta dei rifiuti sul territorio e ritiene di applicata la BAT 24.

**BAT 40** – Attiene alle procedure di pre-accettazione ed accettazione dei rifiuti in ingresso, con riferimento anche alla BAT 2, già trattata. Nell'applicazione di questa BAT che l'Azienda ritiene osservata, non si fa riferimento a monitoraggi di elementi chimici dei rifiuti con la determinazione di parametri specifici. Come già scritto, anche questa parte dovrà essere integrata nelle procedure derivanti dalle indicazioni della BAT 2.

**BAT 52** – attiene alle conclusioni sulle BAT per il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa ed anche in questo caso riguarda le procedure di pre-accettazione ed accettazione dei rifiuti in ingresso all'impianto, ma per parametri biologici quali il BOD, il COD ed altri. Nel caso di Ecogital Maneco tali parametri non vengono applicati in quanto, al momento, la tipologia di acque avviate a trattamento non include rifiuti organici, ma potrebbe essere necessario integrare tali parametri nel caso di scelte aziendali differenti con avvio di altre tipologie di reflui al trattamento chimico-fisico. In tal caso sarà cura dell'Azienda procedere preliminarmente ad includere tali parametri tra quelli da verificare nelle fasi di pre-accettazione e di accettazione di tali tipologie di rifiuti e nei diversi piani di gestione di cui alle BAT 1 e 2. Si inserirà prescrizione in tal senso.

**BAT 15 - 16 - 25 ÷ 32 - 33 - 35 ÷ 39 - 43 - 46 ÷ 48 - 51** sono ritenute non applicabili all'installazione di Ecogital Maneco.

## SEZIONE SCARICHI IDRICI

### S1 Scarico acque reflue industriali in pubblica fognatura

Dopo il trattamento chimico fisico dei rifiuti liquidi è presente uno scarico in pubblica fognatura (S1) di acque che siano nelle condizioni di rientrare nei parametri di legge. Tali acque vengono inviate a filtrazione (tramite il filtro a quarzite) e successivamente stoccate provvisoriamente nei silos della zona A4 (da S17 a S19).

A valle del trattamento chimico - fisico l'acqua chiarificata è pompata dal serbatoio di reazione, prelevandola al di sopra dell'interfaccia acqua-fango, e sottoposta a filtrazione a due stadi per l'eliminazione di eventuali particelle sospese:

.- filtro a quarzite FQ1

.- filtro a carboni attivi FC1

per poi essere stoccati provvisoriamente nei silos della zona A4 (da S17 a S19) in attesa di verifiche analitiche per controllare la conformità allo scarico in fognatura.

Dopo i controlli e le eventuali successive verifiche analitiche viene valutato se inviare tali acque allo scarico in pubblica fognatura (denominato S1) o rinviarle in testa all'impianto. Il filtro è periodicamente lavato in controcorrente (con acqua già trattata) e l'acqua di lavaggio è rinviata in testa all'impianto.

I fanghi di risulta, pompati dal fondo del cono cilindrico dei reattori V1 e V2, sono inviati ad un silos di accumulo ed ispessimento (S9) e successivamente a disidratazione mediante filtropressa con aggiunta di polielettroliti. Vengono stoccati in cassone coperto e stagno e successivamente inviati a smaltimento.

L'acqua persa dai fanghi, sia quella surnatante nel silos S9 che quella in uscita dalla filtropressa, è inviata al serbatoio S8 e di lì inviata a monte dell'impianto di trattamento OIL.

Nella Relazione annuale del Piano di Monitoraggio e controllo 2019 della Maneco è stata effettuata una valutazione delle prestazioni relative alle varie fasi di trattamento considerando le lavorazioni di rifiuti oil e non oil più significative per quantità e frequenza di conferimento.

Per il rendimento dei disoleatori statici, è stata misurata la concentrazione degli idrocarburi sul rifiuto in ingresso ed al termine del processo di disoleazione, in uscita dal serbatoio oil (prelevati per ciascun punto 17 campioni, in quanto, dovendo far riferimento al rifiuto in ingresso, occorre considerare conferimenti di almeno 10 mc per poter eseguire la disoleazione di quello specifico rifiuto).

Per la verifica della prestazione del trattamento chimico-fisico, è stata rilevata la concentrazione di metalli monitorati anche allo scarico, all'interno del reattore V1 prima dell'aggiunta dei reagenti, e all'uscita dopo il trattamento, con frequenza almeno settimanale.

Per valutare l'efficienza dell'ispessitore S9, è stato rilevato il residuo a 105°C campionando l'uscita fanghi dal reattore V1 e l'uscita dall'ispessitore S9, e calcolando la media annuale dei singoli incrementi percentuale. Infine, in modo analogo è stato calcolato anche il rendimento della filtropressa, utilizzando come dato di ingresso lo stesso dato rilevato all'uscita dell'ispessitore, e come dato finale il residuo a 105°C di un frammento di un pannello ottenuto dalla filtro pressatura del fango.

Tale valutazione viene schematizzata nella seguente tabella:

Indicatore	Parametro indagato	Punti di prelievo	modalità di calcolo	unità di misura	Risultato	N° prove
Rimozione idrocarburi in disoleatori statici	idrocarburi	ingresso impianto uscita acque serbatoio	rimozione percentuale	% (mg/l / mg/l)	52,2	17
Rimozione inquinanti in trattamento chimico-fisico	metalli	reattore V1 uscita acque da V1	rimozione percentuale	% (mg/l / mg/l)	80,6	51
ispessimento fanghi	residuo a 105°C	uscita fanghi da V1 uscita da S9	incremento percentuale	% (mg/Kg / mg/Kg)	20,1	50

Indicatore	Parametro indagato	Punti di prelievo	modalità di calcolo	unità di misura	Risultato	N° prove
Disidratazione fanghi	residuo a 105°C	uscita da S9 pannello filtropressa	incremento percentuale	% (mg/Kg / mg/Kg)	77,2	50

Per l'efficienza dell'impianto di trattamento nel suo complesso, nella seguente tabella sono indicate le quantità mensili del rifiuto trattato, delle acque scaricate in fognatura, ed il loro rapporto percentuale.

Rapporto tra acque trattate e scaricate			
Mese	Quantità trattata in impianto	Quantità scaricata in fognatura	Rapporto quantità scaricata / quantità trattata
	[mc]	[mc]	%
gen-19	803	732	91
feb-19	835	777	93
mar-19	832	771	93
apr-19	832	767	92
mag-19	874	829	95
giu-19	717	628	88
lug-19	510	505	99
ago-19	595	504	85
set-19	805	766	95
ott-19	731	667	91
nov-19	599	560	93
dic-19	665	620	93
<b>Totale</b>	<b>8.798</b>	<b>8.126</b>	<b>92</b>

Nella relazione la Ditta dichiara che l'elevato rapporto tra quantità scaricata e quantità trattata è dovuto alla tipologia di acque in ingresso: acque pretrattate ed acque di falda.

Attualmente, le verifiche analitiche per controllare la conformità dello scarico, svolte dal Responsabile dell'impianto, o suo delegato, prevedono un prelievo di un campione rappresentativo, analizzato eventualmente con strumentazione portatile (ad esempio per i parametri: pH, metalli, COD) o in alternativa con le classiche metodiche di laboratorio, nel quale vengono verificati i parametri analitici che, in funzione dei rifiuti precedentemente trattati (quindi dei loro carichi e delle tipologie di inquinati iniziali), potrebbero non essere conformi a quelli indicati nell'autorizzazione allo scarico quali ad esempio: pH, colore, SST, COD, olii minerali, olii vegetali, solventi organici aromatici, metalli, ecc.. In caso di esiti positivi, si provvederà allo scarico in pubblica fognatura.

Diversamente l'acqua può essere ritrattata nell'impianto oppure, nei casi in cui il trattamento chimico-fisico non sia in grado di ridurre ulteriormente il carico di inquinati (ad esempio sostanze organiche in soluzione che danno luogo ad un COD superiore ai limiti difficilmente abbattibile con le tecnologie in possesso dell'impianto), viene smaltita come rifiuto presso impianti terzi autorizzati.

Lo scarico è dotato, prima del collegamento alla rete fognaria, di pozzetto per il campionamento.

Attualmente le analisi effettuate allo scarico delle acque reflue industriali (S1) comprendono la verifica, con cadenza quadrimestrale, dei limiti di cui alla Tab. 3, collana 2 dell'All. 5 del D.Lgs. 152/2006 per i seguenti parametri: pH, SST, COD, Azoto ammoniacale, Azoto nitroso, Azoto nitrico, Fe, Al, Cd, Cr, CrVI, Cu, Ni, Pb, Grassi e oli animali e vegetali, Idrocarburi totali e Tensioattivi totali.

Altre operazioni svolte presso l'impianto, che prevedono il consumo di acqua, indicate di seguito parteciperanno al ciclo di trattamento dei rifiuti, e saranno successivamente scaricate in pubblica fognatura:

- saltuario lavaggio degli impianti
- possibili flussaggi delle linee (si utilizzerà preferibilmente acque già trattate)
- preparazione e diluizione dei reagenti (1 o 2 m<sup>3</sup>/mese) per il lavaggio interno delle autobotti
- lavaggio ad alta pressione delle autobotti.

Infine le acque di laboratorio potenzialmente contaminate sono convogliate nel serbatoio S8.

### **Scarico acque reflue meteoriche e di lavaggio in corpo idrico superficiale (S3)**

Nelle aree esterne dell'insediamento non è previsto lo stoccaggio dei rifiuti.

Tutti i rifiuti conferiti vengono stoccati all'interno dei capannoni, quelli liquidi in serbatoi e contenitori dotati di bacini di contenimento e quelli solidi all'interno dei capannoni o in cassoni scarrabili coperti.

La superficie scoperta scolante è stata suddivisa in due zone in base al possibile rischio di sversamenti e percolamenti accidentali:

- zona P1 in cui avviene lo stoccaggio in cassoni scarrabili di superficie pari a 656 m<sup>2</sup>;
- zona P2 che delimita l'area di accesso al capannone A dove avviene lo scarico dei rifiuti di superficie pari a 124 m<sup>2</sup>, circoscritta tramite un sistema di "chiusa a taglio" e una cunetta, posta al piede del muro di contenimento di monte, che fa defluire in un pozzetto di immissione nel corso d'acqua che scorre sotto il piazzale stesso.

Tali aree sono indicate come superficie impermeabilizzata di dimensioni pari a 780 m<sup>2</sup>, delimitate da un sistema di raccolta costituito da griglie, caditoie e canalizzazioni che colleghino, tramite idonee pendenze, le acque meteoriche di dilavamento del piazzale ad un impianto di trattamento delle acque di prima pioggia con vasca di disoleazione e sedimentazione prima dell'immissione nel Rio che scorre sotto il piazzale nel punto con coordinate Gauss Boaga N 4.927.933 E 1.491.435.

L'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia è di tipo fisico e consiste nella separazione degli eventuali contaminati presenti attraverso un processo di sedimentazione e di disoleazione. Nella prima porzione della vasca avviene la separazione fisica dei residui solidi per sedimentazione, successivamente, attraverso un filtro a coalescenza, la porzione liquida passa nella vasca di disoleazione dove avviene la separazione degli idrocarburi. Le acque trattate vengono convogliate al pozzetto e da lì scaricate nel rio.

Tale impianto è stato dimensionato per trattare una portata di prima pioggia massima di punta tra 5 e 10 l/s e una portata totale d'ingresso di circa 25 – 50 l/s (portata totale di pioggia pari a 5 volte quella di prima pioggia, cioè circa 100 mm/h).

La vasca in cui vengono accumulate le acque di prima pioggia, costituite dai primi 5 mm di pioggia, ha un volume totale di 2,7 m<sup>3</sup>, con una capacità di accumulo olii pari a 500 l.

La gestione dell'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia dovrà seguire quanto previsto nel Piano di Prevenzione e di Gestione corredato dal disciplinare delle operazioni di prevenzione e gestione contenente le informazioni di cui al punto 3) dell'Allegato A del Regolamento Regionale 10 luglio 2009 n.4.

Attualmente le analisi effettuate allo scarico delle acque reflue meteoriche (S3) comprendono la verifica, con cadenza annuale, dei limiti di cui alla Tab. 3, colonna 1 dell'All. 5 del D.Lgs. 152/2006 per i seguenti parametri: pH, SST, COD, Azoto ammoniacale, Azoto nitroso, Azoto nitrico, Fe, Al, Cd, Cr, CrVI, Cu, Ni, Pb, Grassi e oli animali e vegetali, Solventi organici aromatici, Idrocarburi totali e Tensioattivi totali.

### **Rinnovo AIA con adeguamento BAT**

La Decisione della Commissione 2018/1147/Ue (Adozione conclusioni BAT per le attività di trattamento dei rifiuti – Direttiva 2010/75/Ue) ha determinato la necessità di verificare l'applicazione delle migliori tecniche disponibili presso l'impianto di cui all'oggetto.

Ai fini dell'inquadramento delle BAT, specificatamente delle BAT 6 - 7 e 20, il processo di trattamento dei rifiuti rientra nel "*trattamento di rifiuti liquidi a base acquosa*". Per quanto riguarda il comparto acque reflue non viene utilizzato alcun trattamento biologico.

In base alla verifica della documentazione presentata dalla Ditta emerge che l'applicabilità delle BAT attinenti alle emissioni di acque reflue determinate dal trattamento di reflui liquidi in base acquosa verrebbe così attuata:

- BAT 6: la Ditta dichiara di adottare la procedura I06 "Operazioni di trattamento dei rifiuti" descritta nel documento denominato "IST 14.01 Via Parodi 59B - Piano di gestione operativa e di sicurezza impianto" con particolare riferimento ai controlli analitici all'uscita del reattore a monte della filtrazione e dello stoccaggio in serbatoi prima dello scarico (pH, SS, COD, NH<sub>4</sub>, NO<sub>3</sub><sup>-</sup>, NO<sub>2</sub><sup>-</sup>, SO<sub>4</sub><sup>-</sup>). Tali controlli sono registrati nel modulo MOD. 10.33 rev.1 del 10/01/2018 presente nel Sistema di Gestione.
- La Ditta ritiene non praticabile e poco significativo monitorare gli idrocarburi in quanto non ritiene possibile svolgere verifiche speditive, e le tempistiche analitiche di un laboratorio esterno non sarebbero compatibili con le tempistiche di processo. Rileva che su tutte le acque trattate viene eseguita la filtrazione a due stadi (quarzite e carboni attivi) indipendentemente dalla presenza o meno di sostanze organiche (idrocarburi). La verifica analitica completa è prevista prima dello scarico dei reflui dai serbatoi di accumulo. In merito alla possibilità di eseguire ulteriori controlli analitici mirati a valutare l'efficienza di abbattimento nelle fasi intermedie di processo, la Ditta specifica che tale verifica è possibile soltanto a monte e a valle dell'intero processo, come argomentato nel paragrafo 4.2.1 SCARICO ACQUE DA TRATTAMENTO CHIMICO FISICO (S1) della Relazione Tecnica Generale.
- BAT 7 : Lo scarico industriale di acque reflue è indiretto e discontinuo, ed i relativi controlli vengono eseguiti al termine di ogni campagna di trattamento prima dello scarico in pubblica fognatura. I parametri analitici ricercati secondo l'autorizzazione previgente sono quelli indicati nel PMC ad essa allegata, alla tab.5 del punto 1.3 "Emissioni in acqua". Tutti i parametri previsti dalla Tabella 6.2 della BAT 7 per gli scarichi indiretti relativi al trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa vengono monitorati, ad eccezione dei composti organici alogenati adsorbibili (AOX) e del cianuro libero in quanto ritenuti non pertinenti per il processo di trattamento svolto. I rifiuti caratterizzati dalla

presenza di tali sostanze non vengono sottoposti ad operazioni di trattamento, e, se ritirati, destinati allo stoccaggio finalizzato a successivo invio ad impianti esterni. La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata dalla BAT stessa e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.

.- BAT 20 – viene ritenuta dalla Ditta applicata secondo le indicazioni fornite nella seguente tabella:

Tecnica(1)		Inquinanti interessati	Applicabilità	
Trattamento preliminare e primario, ad esempio				
a.	Equalizzazione	Tutti gli inquinanti	Generalmente applicabile	applicato
b.	Neutralizzazione	Acidi, alcali		
c.	Separazione fisica	Solidi grossolani, solidi sospesi, olio/grasso		applicato
	.es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi .separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria			
Trattamento fisico-chimico, ad esempio:				
d.	Adsorbimento	Inquinanti inibitori o non- biodegradabili disciolti adsorbibili, ad esempio idrocarburi, mercurio, AOX	Generalmente applicabile	Applicato (carboni attivi)
e.	Distillazione/rettificazione	Inquinanti inibitori o non- biodegradabili disciolti distillabili, ad esempio alcuni solventi		Non applicato
f.	Precipitazione	Inquinanti inibitori o non- biodegradabili disciolti precipitabili, ad esempio metalli, fosforo		Applicato
g.	Ossidazione chimica	Inquinanti inibitori o non- biodegradabili disciolti ossidabili, ad esempio nitriti, cianuro		Non applicato
h.	Riduzione chimica	Inquinanti inibitori o non- biodegradabili disciolti riducibili, ad esempio il cromo esavalente (Cr (VI))		Non applicato
i.	Evaporazione	Contaminanti solubili		Non applicato
j.	Scambio di ioni	Inquinanti inibitori o non- biodegradabili disciolti ionici, ad esempio metalli		Non applicato
k.	Strippaggio (stripping)	Inquinanti purgabili, ad esempio solfuro di idrogeno (H <sub>2</sub> S), l'ammoniaca (NH <sub>3</sub> ), alcuni composti organici alogenati adsorbibili (AOX), idrocarburi		Non applicato
Rimozione dei solidi, ad esempio:				
o.	Coagulazione e flocculazione	Solidi sospesi e metalli inglobati nel particolato	Generalmente applicabile	Applicato
p.	Sedimentazione			Applicato
q.	Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione)			Applicato
r.	Flottazione			Non applicato

Si evidenzia che la Tabella 6.2 contenuta nella BAT 20 fissa i livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi indiretti in un corpo idrico ricevente con le frequenze previste nella BAT 7:

## Valutazione relativa all'adeguamento alle BAT degli scarichi idrici

In base alla proposta presentata dalla ditta in fase di riesame con valenza di rinnovo dell'AIA vigente si espongono le considerazioni in merito all'applicazione delle BAT attinenti lo scarico di acque reflue in pubblica fognatura.

Lo scarico industriale di acque reflue - S1 è indiretto e discontinuo, la Società dichiara di scaricare (di norma) a giorni alterni.

I controlli analitici vengono eseguiti al termine delle fasi di trattamento chimico - fisico ed attualmente lo scarico deve rispettare i valori limite della Tab. 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. n. 152/2006 per lo scarico in pubblica fognatura delle acque reflue industriali originate dall'impianto di trattamento dei rifiuti liquidi (S1).

L'adeguamento alle BAT, specificatamente alla Tab. 6.2 della BAT 20 che fissa i livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi indiretti in un corpo idrico ricevente con la frequenza prevista dalla BAT 7, prevede per gli scarichi derivanti dal trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa il monitoraggio di inquinanti che sono stati valutati pertinenti e rilevanti nel processo di trattamento.

Nel caso in esame, si ritiene condivisibile la proposta della Società di monitorare tutti i parametri previsti dalla Tabella 6.2 della BAT 20, mentre per la verifica dei composti organici alogenati adsorbibili (AOX) e del cianuro libero, nonostante la Società abbia dichiarato che non sono pertinenti per il processo di trattamento svolto, è stato ritenuto di inserirli PMC, prescrivendo un monitoraggio giornaliero, nei casi in cui il Gestore non sia in grado di escludere la presenza dell'inquinante nel rifiuto trattato mediante analisi in ingresso o scheda di omologa, negli altri casi quadrimestrale.

Per quanto riguarda i livelli di emissione fissati dalle BAT-Ael si valuta quanto segue:

- la verifica delle analisi svolte dalla Ditta sulla base del piano di monitoraggio pre-vigente rispetto alla presente autorizzazione rivelano che lo scarico S1 rientra ampiamente nei limiti previsti dalla Tab. 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D. Lgs. n. 152/2006; inoltre il monitoraggio allo scarico S1 svolto dall'ARPAL in data 29/06/2020 non ha evidenziato alcun superamento dei limiti prescritti;
- l'impianto di trattamento delle acque reflue a valle della pubblica fognatura in cui confluisce lo scarico S1 è l'impianto di Valpolcevera che è stato autorizzato nel rispetto dei limiti di Tab. 1 e di tutti i parametri di Tab. 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D. Lgs. n.152/2006.
- il suddetto impianto, allo stato attuale e dagli atti a disposizione dell'Autorità Competente, non risulta essere in grado di abbattere gli inquinanti oggetto delle BAT-Ael, in particolare idrocarburi e metalli, e pertanto non risulta applicabile la deroga prevista alla nota 2 della Tab. 6. della BAT 20 della Decisione Ue/2018/1147;
- col parere del Gestore IRETI RT017446-P del 19-10-2020, agli atti del presente procedimento, si è appreso che lo stesso ritiene di poter rilasciare parere favorevole alle condizioni attuali di scarico, mentre è contrario ad un incremento di immissione dei liquami in rete, non essendo possibile valutarne gli effetti rispetto alla capacità di trattamento del depuratore di Valpolcevera;
- la Tab. 6.2 della BAT 20 stabilisce le BAT-Ael dei livelli di emissione, per i parametri in essa indicati, senza distinguere tra scarico in corpo idrico superficiale e pubblica fognatura;



- in considerazione della variabilità nella tipologia di rifiuti avviabili al trattamento chimico fisico, si ritiene di dover necessariamente ricomprendere in autorizzazione tutti i parametri che potrebbero derivare da una o più tipologie di reflui trattati;
- ai sensi della Direttiva 75/2010/UE è da perseguire l'obiettivo di una riduzione delle emissioni nelle diverse matrici ambientali.

Tenuto conto delle suddette valutazioni, si ritiene che allo scarico S1 debbano essere monitorati i parametri della Tab. 3, colonna 2, parte III del D. Lgs. n.152/2006 di seguito elencati (esclusi dalla BAT Ael) oltre i parametri previsti dalla BAT Ael; lo scarico dovrà rispettare i limiti indicati nella sottostante tabella con le frequenze ed indicazioni riportate nel PMC aggiornato a seguito del riesame dell'autorizzazione:

Parametro	Limiti Tab. 6.2 BAT 20 (BAT-AEL)	Limiti BAT-AEL da applicare	Tab. 3, Colonna 2 D.Lgs. n.152/2006 da applicare	Frequenza di monitoraggio, come da PMC
pH	-	-		in continuo
Temperatura	-	-		in continuo
COD	-	-	≤500 mg/l	quadrimestrale
Solidi Sospesi Totali	-	-	≤200 mg/l	quadrimestrale
Alluminio	-	-	≤2 mg/l	quadrimestrale
Boro	-	-	≤4 mg/l	quadrimestrale
Manganese	-	-	≤4 mg/l	quadrimestrale
Selenio	-	-	≤0,03 mg/l	quadrimestrale
Cianuri totali	-	-	≤1 mg/l	quadrimestrale
Solfuri	-	-	≤2 mg/l	quadrimestrale
Solfiti	-	-	≤2 mg/l	quadrimestrale
Solfati	-	-	≤1000 mg/l	quadrimestrale
Fluoruri	-	-	≤12 mg/l	quadrimestrale
Fosforo totale	-	-	≤10 mg/l	quadrimestrale
Azoto Ammoniacale	-	-	≤30 mg/l	quadrimestrale
Azoto Nitrico	-	-	≤30 mg/l	quadrimestrale
Azoto Nitroso	-	-	≤0,6 mg/l	quadrimestrale
Grassi e Oli animali e vegetali	-	-	≤40 mg/l	quadrimestrale
Fenoli	-	-	≤1 mg/l	quadrimestrale
Aldeidi	-	-	≤2 mg/l	quadrimestrale
Solventi organici azotati	-	-	≤0,2 mg/l	quadrimestrale
Solventi Clorurati	-	-	≤2 mg/l	quadrimestrale
Solventi organici aromatici (Benzene, Toluene, Etilbenzene e Xilene)	-	-	≤0,4 mg/l	mensile
Ferro	-	-	≤4 mg/l	giornaliera
Indice degli idrocarburi (HOI)	0,5-10 mg/l	≤5 mg/l		giornaliera
Cianuro libero	0,02-1 mg/l	≤0,1 mg/l		giornaliera
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX)	0,2-1 mg/l	≤1 mg/l		giornaliera
Arsenico	0,01-0,1 mg/l	≤0,1 mg/l		giornaliera
Cadmio	0,01-0,1 mg/l	≤0,02 mg/l		giornaliera
Cromo	0,01-0,3 mg/l	≤0,3 mg/l		giornaliera
Cromo esavalente	0,01-0,1 mg/l	≤0,1 mg/l		giornaliera
Rame	0,05-0,5 mg/l	≤0,4 mg/l		giornaliera
Piombo	0,05-0,3 mg/l	≤0,3 mg/l		giornaliera
Nichel	0,05-1 mg/l	≤1 mg/l		giornaliera
Mercurio	1-10 µg/l	≤5 µg/l	0,005 mg/l	giornaliera
Zinco	0,1-2 mg/l	≤1 mg/l	1/mg/l	giornaliera
<i>Daphnia (Daphnia magna Straus) e/o Batteri luminescenti (Vibrio fischeri) ***</i>			il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è uguale o maggiore: è del 80% del totale	quadrimestrale

Si evidenzia che per i parametri normati dalle BAT-Ael è stato individuato un limite coincidente con il valore superiore dell'intervallo previsto; laddove la norma nazionale ne prevedesse uno inferiore, è stato applicato il limite nazionale.

Relativamente al parametro idrocarburi è stato fissato un valore ricompreso all'interno del range fissato dalle BAT-Ael, coincidente con il limite previsto dalla norma nazionale per lo scarico diretto, in ragione degli esiti dei controlli che fanno ritenere che l'attività di trattamento rifiuti possa rispettare tale limite e nell'ottica di ridurre le emissioni come richiesto dalle BAT, nonché di una riduzione anche progressiva delle emissioni.

Si rileva inoltre che la richiesta della ditta di incrementare il volume di acqua scaricata a fronte di un incremento dei volumi di rifiuti da trattare non possa essere assentita anche in base a quanto espresso dal gestore IRETI, non essendo stati forniti i dati necessari per poter valutare l'incremento, sia in termini di carico inquinante che di portata, che verrà immesso in rete. Con le integrazioni trasmesse, la Ditta ha rinunciato alla richiesta di incremento.

Come indicato nelle considerazioni generali del documento comunitario, i periodi di calcolo dei valori medi relativi ai BAT-Ael sono, nel caso dello scarico discontinuo di Ecogital Maneco, riferiti ai valori medi durante il periodo di scarico presi da campioni composti proporzionali al flusso, oppure a un campione istantaneo, purché adeguatamente miscelato e omogeneo, prelevato prima dello scarico. Si possono utilizzare campioni composti proporzionali al tempo purché sia dimostrata una sufficiente stabilità della portata.

Infine, per quanto attiene le verifiche di efficienza di abbattimento del sistema filtrante costituite da filtro a quarzite e filtro a carboni attivi si ritiene che debbano essere incluse nelle procedure previste dalle BAT generali trattate nella sezione rifiuti.

## SEZIONE EMISSIONI IN ATMOSFERA

### 1. Descrizione dell'assetto emissivo

Nello stabilimento sono presenti le seguenti emissioni in atmosfera convogliate:

- E1 derivante dall'impianto di depressurizzazione e deodorizzazione dei serbatoi;
- E2 derivante dalla cappa del laboratorio;
- E3, E4, E5, E6, E7, E8, E9, E10 derivanti da impianti termici civili.

#### 1. E1 – Impianto di depressurizzazione e deodorizzazione dei serbatoi

Al fine di limitare emissioni odorigene di sostanze organiche volatili durante le fasi di travaso, stoccaggio e trattamento, tutti i serbatoi dei rifiuti liquidi e fangosi pompabili, i cassonetti del vaglio, delle sabbie e dei fanghi disidratati, il vaglio dissabbiatore, le autocisterne in fase di carico, nonché la zona di travaso A6, sono tenuti in depressione mediante captazioni. Saranno collegati all'impianto anche un nuovo reattore V2 e un nuovo ispessitore, previsti a progetto.

In particolare, saranno collegati all'impianto di depressurizzazione mediante captazione fissa:

- il reattore V1 e il nuovo reattore V2;
- tutti i serbatoi di stoccaggio di rifiuti liquidi e fangosi pompabili (S1, S2, S3, S4, S21, S9, S10, S11, S12, S13, S17, S18, S20);
- il nuovo serbatoio ispessitore/sedimentatore;
- filtropressa;
- la zona di vagliatura;

Sono invece collegati mediante captazioni mobili, dotate di valvole di regolazione del flusso:

- la zona di carico delle autobotti e di lavaggio delle stesse (un'aspirazione viene collegata direttamente allo sfiato dell'autobotte);
- la zona A6 di travaso liquidi infiammabili;
- il capannone B (zona cassoni).

Tutte le captazioni sono convogliate ad un impianto di abbattimento degli inquinanti costituito da uno scrubber e da un'unità filtrante a carboni attivi, da cui gli effluenti, dopo un tempo di contatto minimo con i carboni di 1,5 secondi, sono convogliati a camino.

Di seguito si riportano tutte le captazioni, con relative volumetrie e portate, collegate all'impianto di depressurizzazione.

Sorgente emissione	Portata [m <sup>3</sup> /h]	
	Min	Max
Serbatoi di stoccaggio in fase stazionaria (S1, S2, S3, S4, S21, S9, S10, S11, S12, S13, S17, S18, S20) e	2000	6000

nuovo serbatoio destinato come nuovo ed ulteriore ispessitore		
Serbatoi di stoccaggio in fase di carico/scarico		
Reattori V1 e V2		
Zona A6		
Sgrigliatore fine a tamburo rotante		
Grigliatore sabbia e vaglio		
Filtropressa		
Lavaggio e fase di carico/scarico botti *		
Captazione autocisterne in fase di riempimento *		
Captazione mobile capannone B		

\* Unico punto di captazione mobile destinato alle due differenti attività non simultanee

### 1.1 Scrubber

L'aria captata viene inviata ad uno scrubber costituito da una prima torre di lavaggio a pH acido e da una seconda torre di lavaggio in ambiente basico-ossidante. Entrambe le torri di lavaggio sono realizzate in polipropilene ed hanno un diametro di 1 m ed un'altezza di 4,1m.

Nella prima colonna di lavaggio (pH <3) l'aria viene lavata in controcorrente, a bassa velocità, su un'ampia superficie di contatto tra il flusso d'aria e il reagente, costituito da una soluzione di acido solforico che consente il fissaggio di tutte le componenti basico ammoniacali presenti nel flusso di aria. Il materiale di riempimento è realizzato in anelli di materiale plastico. Nella parte superiore della torre sono inseriti opportuni demister, pacchi alveolari separatori di gocce, che eliminano gli effetti di trascinamento.

Il flusso d'aria viene quindi inviato alla seconda colonna (pH >9, potenziale redox > 350 mV) dove, entrando dalla bocca d'ingresso posta sul fondo, subisce un lavaggio in controcorrente con una soluzione basica-ossidante di ipoclorito di sodio e idrossido di sodio, che consente il fissaggio dei composti sulfurei e solfo-organici presenti nel flusso d'aria.

Entrambe le torri sono dotate di misuratore di pH, collegato ad un quadro comandi, che, tramite pompa dosatrice provvede al reintegro automatico, attraverso ugelli nebulizzatori, del reagente acido o basico.

La seconda colonna di lavaggio è dotata di potenziometro che comanda la pompa dosatrice per il reintegro di ipoclorito di sodio. Tramite sensore di livello viene inoltre reintegrata l'eventuale acqua mancante.

Periodicamente la soluzione satura ed i fanghi vengono inviati a trattamento NON OIL.

I dati di pH e potenziale redox sono registrati in continuo, ogni minuto, 24h su 24h, su PLC, con archiviazione del dato con la stessa frequenza. Si ritiene di prescrivere all'Azienda un'archiviazione dei dati su doppio binario, di cui uno protetto da password, non modificabile ed accessibile agli enti di controllo tramite password da loro apposta e pertanto solo a loro nota.

Di seguito sono riassunte le caratteristiche tecniche dello scrubber:

Tipologia	a corpi di riempimento
Tipo di riempimento	pall rings
Stadi di abbattimento	stadio acido + stadio basico/ossidante
Soluzioni di reintegro	acido solforico 60-98%

	idrossido di sodio 30%
	ipoclorito di sodio 15%
Tempo di contatto	Minimo 1 secondo
Portata soluzioni di abbattimento	3 l/m <sup>3</sup> di gas da trattare
pH di lavoro	stadio acido pH < 3, stadio basico pH > 9
Potenziale REDOX	>350 mV
Efficienza minima	95 %

### 1.2 Filtro a carboni attivi

All'uscita delle torri di lavaggio il flusso d'aria passa attraverso una batteria elettrica che lo riscalda consentendo di abbassarne l'umidità relativa a valori inferiori al 60%, necessari per il passaggio attraverso il filtro a carboni attivi.

Quest'ultimo ha un diametro di 2,3 m, un'altezza di 2,0 m e contiene circa 800 kg di carboni attivi.

I carboni attivi sono sostituiti ed inviati a recupero o smaltimento con la periodicità calcolata pari a circa 612 giorni solari.

Di seguito sono riassunte le caratteristiche tecniche del filtro a carboni attivi:

Quantità carboni attivi	800 kg
Tempo di contatto	1 secondo
Efficienza minima	95%

### 1.3 Ventilatore e punto di emissione

La depressurizzazione di tutte le zone citate è garantita da un ventilatore avente portata massima di circa 6.000 m<sup>3</sup>/ora; questo ventilatore è dotato di inverter che consente di regolare il numero di giri e quindi la portata di aria da trattare. La portata è massima quando l'impianto è in piena operatività e minima nelle ore notturne e nei periodi di chiusura.

L'aria trattata viene espulsa in atmosfera attraverso un condotto avente diametro di 35 cm ed un'altezza dal piano campagna di circa 10 m; la velocità dell'aria in uscita è di circa 17,4 m/s.

In sintesi le caratteristiche dell'emissione E1:

Provenienza	Depressurizzazione serbatoi
Tipologia emissione	Continua
Periodo di attività	24 h/giorno, 365 gg/anno
Portata massima	6000 m <sup>3</sup> /giorno
Altezza	10 m s.l.s.
Diametro camino	350 mm
Inquinanti	Polveri Amine aromatiche Ammine Alifatiche Ammoniaca Solfuro di idrogeno Composti organici solforati Composti organici volatili

## 2. **E2 - cappa del laboratorio**

All'interno dello stabilimento è presente un laboratorio chimico utilizzato saltuariamente per l'effettuazione di analisi di routine. La cappa di aspirazione, di portata 870 m<sup>3</sup>/h, genera l'emissione E2, irrilevante ai fini dell'autorizzazione alle emissioni in quanto attività ricompresa nell'elenco della Parte I dell'allegato IV alla Parte Quinta del D. Lgs. 152/2006;

## 3. **Emissioni derivanti da impianti termici civili**

All'interno dello stabilimento sono presenti anche impianti di riscaldamento e produzione di acqua calda sanitaria, di potenza massima unitaria pari a 0,024 kW, alimentati a gas metano, che determinano le emissioni convogliate E3, E4, E5, E6, E7, E8, E9, E10. Tali emissioni risultano irrilevanti ai fini dell'autorizzazione alle emissioni in quanto afferenti a impianti termici civili, sottoposti al titolo II della Parte Quinta del D. Lgs. n.152/2006. Nello specifico si tratta dei seguenti impianti:

<b>Emissione</b>	<b>Impianto</b>
E3	Caldaia murale da 26 kW a metano per riscaldamento + ACS
E4	Caldaia murale da 26 kW a metano per riscaldamento + ACS
E5	Radiatore da 4,2 kW a metano
E6	Radiatore da 4,2 kW a metano
E7	Radiatore da 2,6 kW a metano
E8	Radiatore da 2,6 kW a metano
E9	Radiatore da 2,6 kW a metano
E10	Radiatore da 2,6 kW a metano

## 3. **Valutazioni sulle BAT Waste Treatment - Decisioni di esecuzione UE 2018/1147**

Per quel che riguarda la valutazione circa le migliori tecniche disponibili per il comparto 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 pertinenti le seguenti BAT:

- BAT 8 relativa alla frequenza di campionamento delle emissioni: la BAT si ritiene applicata dal Gestore, che procederà ad una verifica semestrale dei parametri inquinanti identificati nel quadro dei limiti;
- BAT 12 relativa alla predisposizione, attuazione e regolare riesame di un piano di gestione odori all'interno del piano di gestione ambientale: la BAT si ritiene applicata in quanto il Gestore ha inserito nel proprio Piano di Gestione Operativa e di Sicurezza una procedura di emergenza per emissioni in atmosfera incontrollate con istruzioni Operative che includono azioni di messa in sicurezza, di comunicazione agli enti, di ricerca ed eliminazione della sorgente primaria dell'emissione, di monitoraggio secondo norme che dovranno essere conformi a quelle indicate nella BAT10 .
- BAT 13 relativa ad adottare specifiche misure per la prevenzione, o quantomeno riduzione, delle emissioni di odori: la BAT si ritiene applicata dal Gestore che ha specificato come i rifiuti putrescibili

su piazzale permangono in deposito per tempi brevi e definiti ed è previsto l'utilizzo di ipoclorito di sodio o deodorizzanti specifici.

- BAT 14 relativa alla prevenzione delle emissioni diffuse mediante opportune scelte di progettazione e forniture: la BAT si ritiene applicata considerando che nello stabilimento le potenziali sorgenti sono tutte captate e inviate ad un impianto di abbattimento degli inquinanti e convogliate in un unico punto emissione, serbatoi e tubazioni sono tutti in materiali che hanno buona resistenza alla corrosione le aree di impianto sono regolarmente controllate, lavate e pulite.
- BAT 34 relativa alle tecnologie di abbattimento e ai BAT-Ael per trattamenti biologici dei rifiuti: pur non propriamente pertinente, in quanto nello stabilimento non sono effettuati trattamenti aerobici o anaerobici ad opera di batteri preposti alla biodegradazione di composti organici, la BAT si ritiene comunque applicabile per la tecnologia di abbattimento degli inquinanti già in utilizzo, coerente a quelle indicate, e per l'identificazione dei valori limite degli inquinanti monitorati. I valori limite per  $\text{NH}_3$  (preferito, come previsto anche dalla BAT 8, insieme al parametro  $\text{H}_2\text{S}$  alla concentrazione degli odori, considerato ad esso alternativa) e TCOV, vigenti sull'emissione E1, sono già compresi negli intervalli indicati ( $\text{NH}_3$ : 0,3-20  $\text{mg}/\text{Nm}^3$ , TVOC: 5-40  $\text{mg}/\text{Nm}^3$ ). Non si ritiene pertinente invece il parametro polveri (e quindi il corrispondente BAT-Ael) quale inquinante nell'emissione E1.
- BAT 41 relativa alle tecniche di abbattimento delle emissioni e ai BAT-Ael da adottare per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi: la BAT si ritiene applicata essendo presente, sull'unica emissione rilevante E1, un impianto scrubber combinato ad un'unità filtrante a carboni attivi. Non si ritiene pertinente invece il parametro polveri (e quindi il corrispondente BAT-Ael) quale inquinante nell'emissione E1.
- BAT 53 relativa alle tecniche di riduzione delle emissioni di HCl,  $\text{NH}_3$  e composti organici nell'atmosfera e ai BAT-Ael per trattamenti di rifiuti liquidi a base acquosa: la BAT si ritiene applicata in quanto il lavaggio umido è una delle tecniche indicate, sarà applicato un valore limite sul parametro HCl pari a 1  $\text{mg}/\text{Nm}^3$  (previsto intervallo 1-5  $\text{mg}/\text{Nm}^3$ ) e sarà confermato il valore limite già applicato sul parametro TVOC, pari a 10  $\text{mg}/\text{Nm}^3$ , già compreso nell'intervallo 3-20  $\text{mg}/\text{Nm}^3$  indicato.

## SEZIONE INQUINAMENTO ACUSTICO

Il Gestore ha trasmesso documentazione integrativa acquisita al protocollo della Città Metropolitana di Genova con n. 37747 del 15/09/2020 nella quale, in riferimento al comparto rumore viene dichiarato che:

- Nel piano di monitoraggio ambientale è prevista la verifica triennale del rumore.
- Inserita nel Piano di Gestione Impianto Procedura Emergenze Emissioni acustiche e gestione esposti
- Procedura di emergenza emissioni acustiche/esposti
- Istruzioni Operative

Al verificarsi di un evento che determini una emissione incontrollata in atmosfera, RI provvede a:

- fare allontanare dai luoghi interessati dall'emergenza tutto il personale non addetto alle operazioni di messa in sicurezza ed arrestare ogni operazione in atto;
- dotare degli eventuali dispositivi di protezione individuale gli operatori addetti all'esecuzione della messa in sicurezza;
- individuare ed eliminare la sorgente primaria dell'emissione, compartimentare i luoghi per diminuire l'impatto dell'emissione;
- dare comunicazione agli Enti Competenti (Comune, Città metropolitana, ARPAL, Polizia Municipale);
- far verificare i livelli acustici.

Eventuali esposti provenienti dalle parti interessate verranno presi in carico dall'Azienda mediante verifica dei livelli acustici, eventualmente in contraddittorio con gli Enti Preposti se richiesto, eliminazione della sorgente/i sonora/e causa dell'esposto/piano di bonifica e comunicazione esiti agli Enti preposti.

In caso vi sia un mancato rispetto dei limiti acustici comprovato si procederà come segue:

- Stesura di piano di risanamento acustico (misure per il contenimento delle emissioni) prodotto da un tecnico competente in acustica ambientale;
- Approvazione del piano da parte degli Enti di Controllo
- Realizzazione del piano e successiva verifica con esito positivo del rispetto dei limiti

Il Gestore ha dichiarato che:

- Nel corso delle verifiche fonometriche che si terranno entro il 31 dicembre 2020 come da Piano di Monitoraggio vigente verranno effettuate opportune valutazioni su eventuale Piano di mitigazione acustica, inoltre verrà implementato il paragrafo della relazione di monitoraggio acustico relativo alla catalogazione delle sorgenti di emissione rumore.
- In azienda sono adottate le seguenti azioni volte a prevenire ed ottimizzare emissioni rumorose nel corso dell'attività di manutenzione straordinaria e ordinaria:
  - Controllo e sostituzione di tutte le parti meccaniche sottoposte ad usure che possono dare origine ad emissioni sonore;
  - In caso di sostituzione di motori e/o attrezzatura con alti livelli di emissione sonora, verrà pianificata la sostituzione per migliorare l'impatto acustico finale.



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

Ai fini dell'adeguamento alle disposizioni di cui alla Decisione 2018/1147 Ue ed in considerazione della necessità che il complesso IPPC sia adeguato a quanto previsto alle BAT 17 e 18 di cui alla medesima Decisione di esecuzione, si ritiene di prescrivere:

1. Il Gestore, anche alla luce dei risultati del prossimo monitoraggio acustico previsto dal vigente PMC, entro sei mesi dal rilascio del provvedimento di rinnovo, dovrà predisporre e trasmettere a Città Metropolitana di Genova e ARPAL un piano completo di gestione del rumore che comprenda:
  - a. catalogo apparecchiature e lavorazioni che costituiscano potenziali fonti rumorose,
  - b. dispositivi, tecniche, accorgimenti ad oggi adottati per il contenimento delle emissioni rumorose,
  - c. miglior definizione del monitoraggio (frequenza, posizione, parametri) identificando anche i potenziali recettori,
  - d. protocollo di gestione di eventuali esposti (eventualmente rivista a seguito delle verifiche e depurata da riferimenti spuri – es. riferimento a emissioni in atmosfera).
2. Per prevenire o ridurre le emissioni di rumore e vibrazioni, il Gestore dovrà garantire, nel corso dell'attività di manutenzione straordinaria e ordinaria, l'adozione delle seguenti azioni:
  - a) Controllo e sostituzione di tutte le parti meccaniche sottoposte ad usure che possono dare origine ad emissioni sonore;
  - b) Pianificazione della sostituzione di motori e/o attrezzatura con alti livelli di emissione sonora con macchinari con migliori prestazioni acustiche.

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.

In data 29.12.2020 l'Azienda ha fornito ulteriori integrazioni acquisite al protocollo con n. 55054, in particolare, i documenti:

- Monitoraggio dei livelli acustici Anno 2020 redatto da TCAA
- Piano Acustico Mod 13.01.2 Piano di adeguamento normativo.

dai quali si evince quanto di seguito esposto ascrivibile all'applicazione delle BAT 17 e 18 prevenzione emissioni di rumore della Decisione di esecuzione 2018/1147.

L'insediamento è composto da due capannoni adiacenti e comunicanti tra loro all'interno dei quali viene svolta l'attività di stoccaggio e trattamento rifiuti e dal piazzale di pertinenza.

Viene definito come impianto del tipo "a ciclo produttivo continuo" in quanto un macchinario, (lo scrubber asservito all'impianto di depressurizzazione), funziona costantemente 24 ore al giorno 7 giorni su 7.

Le emissioni sonore generate durante il processo produttivo sono molto dissimili tra il periodo diurno e il periodo notturno, nell'arco temporale compreso tra le ore 22 e le ore 06 è in funzione solamente il gruppo motore-ventilatore dello scrubber asservito all'impianto di depressurizzazione.



La principale sorgente di rumore presente nel complesso IPPC è rappresentata dall'impianto per la raccolta ed il trattamento dei rifiuti liquidi alimentato da pompe e costituito da agitatori, l'impianto si trova all'interno del capannone nella zona A; nella zona A si trovano inoltre il filtro per la pressatura dei fanghi (sottozona A5) e l'impianto di grigliatura/vagliatura (sottozona A5).

All'interno del capannone nella zona B si trova la pressa per i fusti.

Sorgenti di rumore:

le attività connesse alla raccolta e trasporto dei rifiuti solidi effettuate da autoarticolati e furgoni e movimentati mediante carrello elevatore elettrico (operazioni che hanno luogo tra le zone A, C e D);

le attività connesse all'operazione di scarico dell'autoarticolato adibito ad autopurgo durante la quale viene impiegata per un breve periodo di tempo l'idropulitrice Kerker (operazione eseguita nella zona A).

Nella zona C, sul piazzale all'esterno dei capannoni, sono stoccati i rifiuti pericolosi e non pericolosi; il piazzale funge anche da magazzino e ricovero mezzi per le attività di manutenzione svolte presso clienti terzi.

Le aperture delle condotte asservite alle emissioni in atmosfera rappresentano una fonte di rumore, seppure secondaria.

Le sorgenti sono in funzione nel periodo compreso tra le ore 07.30 e le ore 17.30; (le operazioni di carico e scarico compresa la fase di scarico dell'autopurgo hanno andamento prettamente discontinuo), l'impianto per la raccolta ed il trattamento dei rifiuti liquidi funziona fra le ore 07.30 e le ore 17.30; solamente lo scrubber asservito all'impianto di depressurizzazione funziona in continuo.

L'area all'interno della quale sono svolte le attività è inserita prevalentemente nella classe acustica V, "Aree prevalentemente industriali"; a nord una piccola porzione del piazzale è inserita nella classe acustica IV "Aree di intensa attività umana". L'area che ospita il recettore più prossimo al sito produttivo che rappresenta anche il sito residenziale maggiormente interessato dalle emissioni acustiche prodotte dalla gestione del sito è inserita nella classe acustica IV "Aree di intensa attività umana".

Il recettore più esposto è identificato nella civile abitazione più vicina al sito produttivo, rappresentata dall'edificio di via Bartolomeo Parodi civico n. 59.

Ulteriori punti di ricezione sono collocati a distanze maggiori dal sito produttivo rispetto al recettore scelto e schermati rispetto alle emissioni sonore prodotte nel sito industriale per l'orografia; i monitoraggi eseguiti in passato hanno evidenziato presso il civico più vicino al complesso IPPC il rispetto (con un buon margine dai valori massimi ammessi) dei limiti vigenti e pertanto ci si aspetta che i limiti di legge siano ampiamente rispettati per i recettori situati a distanze maggiori.

Dall'esame dei rilievi eseguiti risultano rispettati sia il limite di immissione che il limite di emissione.

In merito alla previsione di misure di mitigazione acustica si prevede l'esclusione di tutte le operazioni rumorose non necessarie alla attività e conduzione di quelle necessarie con tutte le cautele atte a ridurre al minimo l'impatto acustico quali a titolo esemplificativo : non tenere i macchinari ed i veicoli inutilizzati accesi, utilizzare i macchinari ed i veicoli nella maniera meno rumorosa, tempestiva manutenzione dei dispositivi meccanici al fine di superare i livelli sonori previsti in sede di omologazione

Al fine di contenere le emissioni acustiche prodotte sono proposti i seguenti accorgimenti:

1. Informare e formare i lavoratori circa le istruzioni operative per il contenimento delle emissioni acustiche;
2. Esclusione di tutte le operazioni rumorose non strettamente necessarie alle attività e conduzione di quelle necessarie con tutte le cautele atte a ridurre al minimo l'impatto acustico fra le quali:
  - a. non tenere accesi i macchinari ed i veicoli non utilizzati;
  - b. utilizzare i macchinari ed i veicoli nella maniera meno rumorosa (basso numero di giri);
  - c. utilizzare i mezzi di sollevamento e movimentazione avendo cura di limitare la velocità ed avendo altresì cura di rallentare ulteriormente dovendo affrontare le asperità del terreno (es. i dossi artificiali per il contenimento dei liquidi);
3. Tempestiva esecuzione della manutenzione dei dispositivi meccanici al fine di evitare il superamento dei livelli sonori previsti in sede di omologazione.
4. In caso di sostituzione di macchinari e/o attrezzature si dovrà avere cura di utilizzare macchine con livello di emissione sonora non superiore a quella dei macchinari in uso.

Quale piano di gestione degli esposti il Gestore dichiara che in caso di emissioni acustiche incontrollate ed a seguito di rimostranze ed esposti verranno attivate le procedure contenute nel piano di gestione operativa e di sicurezza dell'impianto. Di concerto con il Tecnico Competente in materia di Acustica e con gli Enti di Controllo si procederà a valutare ed identificare le fonti oggetto dell'emissione e verranno concordate ed applicate le misure di mitigazione. Se necessario si provvederà sempre di concerto con il TCA e EC a modificare il monitoraggio acustico modificandone la frequenza triennale, la posizione ed i parametri.

In relazione alla richiesta di controllo delle prestazioni acustiche dell'impianto nel tempo e in occasione di interventi di modifica e ammodernamento impiantistici il Gestore dichiara:

In occasione di modifica degli impianti o di sostituzione dei macchinari verranno valutati i miglioramenti anche in funzione degli impatti acustici derivanti dall'installazione di nuovi macchinari o dalla sostituzione degli esistenti. In caso di modifica sostanziale delle emissioni verrà effettuata una nuova campagna di monitoraggio dei livelli acustici

Nel corso del riesame annuale della direzione verranno valutate le necessità impiantistiche in materia di riduzione delle emissioni acustiche e verranno programmati gli eventuali interventi di mitigazione ove richiesti se del caso modificando la valutazione degli impatti ambientali associati.

Verranno in particolare esaminate le risultanze delle verifiche fonometriche triennali e l'esistenza di eventuali non conformità associate alle emissioni acustiche non controllate. Le apparecchiature e le lavorazioni oggetto del riesame annuale delle performances ambientali sono quelle individuate dal tecnico competente in acustica nel documento relativo al monitoraggio dei livelli acustici:

- agitatori, pompe e elettrotensili;
- filtro pressatura rifiuti;
- impianto grigliatura e vagliatura;
- attività carico e scarico mezzi con elevatore;
- attività carramento e scarramento cassoni e carico/scarico autospurghi.

## SEZIONE ENERGIA

Nel complesso IPPC Ecologital Maneco S.r.l. viene prodotta energia termica dalla combustione del metano esclusivamente per il riscaldamento di uffici e spogliatoi e per la produzione di acqua calda sanitaria, come dichiarato nella relazione tecnica generale, allegata all'istanza di rinnovo dell'AIA, Dalla suddetta di evince inoltre che l'impianto utilizza un utenza elettrica in bassa tensione a 380 V e potenza nominale 50kW.

Tale fornitura alimenta

- uffici, laboratorio, magazzino e piazzale, impianto chimico-fisico, impianto trattamento aria, ricarica muletto contatore principale per un consumo pari, nel 2018, a 130 MWh
- impianto chimico-fisico, impianto trattamento aria contatore quadro impianto per un consumo pari, nel 2018, a 90 MWh

In aderenza a quanto previsto alla BAT 11 si prescrive il monitoraggio del consumo energetico annuale.

In riferimento alla BAT 23 si ritiene sufficiente quanto già in atto prescrivendo il monitoraggio dei consumi delle calderine (di cui una dichiarata in dismissione) e dei sei radiatori.

## CHIUSURA DELL'IMPIANTO

Per chiusura definitiva dell'impianto si intende la cessazione di tutte le attività lavorative svolte per conto della società Ecologital Maneco S.r.l. , senza che la titolarità dell'impianto venga volturata a società terze.

La procedura operativa da seguire in caso di termine dell'attività è la seguente:

- Bonifica di tutti i serbatoi e di tutte le linee coinvolte nell'attività di trattamento e conferimento dei rifiuti prodotti a società terze autorizzate;
- Bonifica della vasca trappola presente sul piazzale
- Bonifica dei suoli dell'area di impianto e conferimento dei rifiuti prodotti a società terze autorizzate;
- Messa in sicurezza di tutte le apparecchiature elettromeccaniche, comprese bonifica e smaltimento;
- Smaltimento delle materie prime utilizzate per i trattamenti e rimaste a stoccaggio;
- Verifica dello stato di inquinamento dei suoli mediante avvio delle procedure di caratterizzazione;
- Eventuale Bonifica dei suoli dell'area di impianto e conferimento dei rifiuti prodotti a società terze autorizzate;
- Comunicazione agli enti di controllo dell'avvenuta cessazione dell'attività lavorativa all'interno dell'impianto.

Si presume che la vita utile prevista per il complesso IPPC sia di circa ancora 30 anni coincidente con la data presunta di cessazione dell'attività fissata al 31/12/2050.

## **BONIFICA DELL'AREA SU CUI INSISTE L'INSTALLAZIONE**

Lo stabilimento è attualmente soggetto alle procedure di cui al titolo V della parte IV del D. Lgs. n. 152/2006 per quanto attiene alle bonifiche dei siti contaminati. Con Atto dirigenziale n. 2475/2019 è stato approvato il piano di caratterizzazione per l'area su cui insiste l'installazione di Ecological Maneco e sono attualmente in corso le verifiche ed i monitoraggi disposti con il sopra citato Atto. Il procedimento si concluderà autonomamente dal procedimento di AIA e con prescrizioni proprie.

Come indicato dalla Atto dir.<sup>le</sup> n. 2475/2019 anche successivamente alla presentazione degli esiti della caratterizzazione, dovrà essere proseguita l'esecuzione di campagne di monitoraggio delle acque sotterranee con frequenza trimestrale fino all'approvazione dell'analisi di rischio. Le acque sotterranee dovranno essere sottoposte ad analisi chimiche di laboratorio per la verifica della conformità ai valori della tabella 2 dell'Allegato 5 al Titolo V della Parte IV del D. Lgs. n. 152/2006 per i seguenti parametri: Idrocarburi Totali, IPA, BTEXS, Alifatici clorurati cancerogeni e non cancerogeni, Alifatici alogenati cancerogeni, Metalli (Al, Sb, As, Cd, Cr-tot, Cr-VI, Fe, Mn, Hg, Ni, Pb, Cu, V, Zn).

Ai sensi dell'art. 29-sexies, comma 6-bis del Titolo III-bis della parte Seconda del D. Lgs n. 152/2006, si ritiene che l'Azienda possa connettere la periodicità minima prevista per il monitoraggio quinquennale delle acque sotterranee e decennale dei terreni alle indagini periodiche realizzate e da realizzare in ottemperanza all'Atto dir.<sup>le</sup> n. 2475/2019, calcolandone la decorrenza a partire dalle ultime campagne di indagini effettuate sulle due matrici ambientali.

## VALUTAZIONE INTEGRATA DEGLI INQUINAMENTI E TEMPISTICHE DI REALIZZAZIONE

L'analisi relativa all'applicazione delle migliori tecniche disponibili proposta dalla Società Ecological Maneco s.r.l. è stata effettuata rispetto ai contenuti della Decisione Ue 2018/1147 che si pone l'obiettivo di giungere ad una riduzione integrata dell'inquinamento all'interno del complesso sottoposto a IPPC.

Si rinvia alle valutazioni di comparto per l'applicazione delle BAT specifiche per le emissioni in atmosfera, gli scarichi, il rumore e l'energia. Nella sezione rifiuti vengono invece valutate le BAT generali della Decisione Ue 2018/1147, oltre che a quelle relative alla gestione rifiuti e valutazione dell'efficienza del trattamento.

Anche l'applicazione dei Bat Ael previsti dal legislatore comunitario sono stati inseriti nei pareri di comparto, integrati nella presente relazione e nelle prescrizioni che seguono.

Alla luce di quanto emerso nel corso del procedimento di rinnovo dell'AIA, si stabiliscono le seguenti tempistiche per l'adeguamento della gestione dell'impianto ai criteri di cui alla Decisione Ue 2018/1147 e per l'installazione delle componenti impiantistiche aggiuntive richieste dall'Azienda:

<b>Tipo di intervento</b>	<b>Scadenza</b>
Installazione strumentazione in continuo, misuratore di portata e campionatore automatico S1	30.06.2021
Operatività dei sistemi di registrazione in continuo dei parametri allo scarico in PF – S1 e emissione in atmosfera con doppia archiviazione informatica e protetta da password	30.06.2021
Applicazione Bat Ael e monitoraggi	01.09.2021
Definizione e coordinamento procedure di gestione (BAT) con SGA	30.09.2021
Installazione di un secondo ispessitore per fanghi - S7	Entro 1 anno dall'emanazione dell'Atto di rinnovo dell'AIA
Implementazione del numero di piastre del filtropressa esistente, o in alternativa sostituzione del filtropressa con uno di maggiore portata	Entro 2 anni dall'emanazione dell'Atto di rinnovo dell'AIA
Installazione di un serbatoio di trattamento V2	Entro 2 anni dall'emanazione dell'Atto di rinnovo dell'AIA

## **Parte 2: LIMITI E PRESCRIZIONI AUTORIZZATIVE**

### **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 di rifiuti pericolosi e non pericolosi, ubicato in via B. Parodi, 59 B nel Comune di Ceranesi da parte della Società Ecological Maneco 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 alla 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.
5. L'Azienda dovrà comunicare ad ARPAL le fermate dell'impianto dovute manutenzioni straordinarie ordinarie e straordinarie superiori a 7 giorni lavorativi indicandone i motivi.
6. Il Gestore dovrà, inoltre, garantire
  - a. la custodia continuativa dell'impianto, 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. L'Azienda dovrà procedere ad effettuare gli autocontrolli previsti dal Piano di Monitoraggio e Controllo e dalle prescrizioni per le diverse componenti. 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 Provinciale di Genova, con almeno 15 giorni di anticipo, le date in cui si intendono effettuare gli autocontrolli periodici delle emissioni.
15. Dovrà essere mantenuto un "*Quaderno unico 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.
16. Il "*Quaderno unico di conduzione dell'impianto*" dovrà 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.
17. In caso di cessazione dell'attività l'Azienda dovrà darne comunicazione alla Città Metropolitana di Genova, al Comune di Ceranesi e all'ARPAL – Dipartimento di Genova con almeno 30 giorni di preavviso.
18. 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.
19. 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 30.06.2021 dovrà essere predisposto da parte dell'Azienda il suddetto elaborato, da inviarsi all'Autorità competente.
20. 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.

21. 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.
22. La Società Ecologital Maneco 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 Ecologital Maneco S.r.l. e, contestualmente, il subentrante dovrà provvedere a chiedere la voltura dell'autorizzazione, allegando la necessaria documentazione. La Società Ecologital Maneco S.r.l. sarà liberata dagli oneri derivanti dalla presente autorizzazione contestualmente all'esecutività del provvedimento di voltura.

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

23. 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 30.09.2021 la predisposizione da parte dell'Azienda e l'invio all'Autorità competente del suddetto elaborato.
24. 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 odorogene 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 entro il 30.09.2021.

25. Il controllo delle prestazioni degli impianti, svolto anche attraverso il monitoraggio delle emissioni nelle differenti matrici ambientali e 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, anche partendo dall'individuazione dei punti di verifica posti dopo le fasi di disoleazione statica, trattamento chimico-fisico e filtrazione su quarzite e carboni attivi (ed eventuali altri) con l'approntamento di un sistema di verifica sistematica dell'efficienza attesa del trattamento e dell'efficienza effettiva.

- 26.** 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 trattamento rispetto ad un determinato rifiuto prima del suo arrivo in impianto.
- 27.** L'Azienda deve provvedere ad integrare le proprie procedure aziendali con un'analisi dei flussi di materiali in trattamento e con l'effettuazione di campionamenti monte/valle e successive analisi chimiche delle sostanze pertinenti e dei parametri di processo nei punti intermedi del trattamento quali la disoleazione statica, il trattamento chimico-fisico e la filtrazione su quarzite e carboni attivi ed, in prospettiva, a monte/valle dei due reattori V1 e V2. Le procedure dovranno essere impostate sulla base dei criteri di cui alla Decisione Ue 2018/1147 e di quanto espresso a pag. 61 della presente relazione relativamente alla BAT 2. Gli esiti delle verifiche dovranno essere registrati e conservati per almeno 5 anni. La redazione di una procedura per la definizione del corretto metodo di trattamento da applicare alle differenti tipologie di rifiuti (per livello di concentrazione e per origine e natura) dovrà comprendere i parametri ricercati nei diversi casi, i range per i diversi parametri verificati/verificabili entro i cui limiti i rifiuti vengono inviati a D9 e oltre i quali vengono inviati a smaltimento presso terzi. Si prescrive che la medesima procedura contempli l'indicazione delle concentrazioni dei parametri guida per le macrotipologie di rifiuto per cui si autorizza il D9, anche relativamente all'inserimento del secondo reattore per definire anche in questo caso quali saranno i criteri analitici che faranno optare per un uso in serie o in parallelo dei due reattori V1 e V2 ed in quali casi si opterà per un passaggio in testa al secondo reattore e per quali concentrazioni ciò non verrà fatto. Si dovranno inserire nella procedura anche le modalità di verifica dell'andamento del trattamento con verifiche presso le sezioni da monitorare, i parametri le frequenze ed i metodi analitici utilizzati e quanto altro necessario a monitorare costantemente il rendimento del trattamento.
- 28.** In conformità alla BAT 2 le procedure di cui al punto precedente dovranno prevedere un monitoraggio frequente in caso di cambio di tipologia di rifiuti in trattamento al fine di garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio, della miscelazione e del trattamento con opportune verifiche analitiche volte a valutare il corretto approntamento delle reazioni chimiche nei serbatoi/reattori. Le prove di trattamento chimico-fisico simulate in laboratorio, le cui procedure ed i cui esiti vanno tracciati ed integrati con l'SGA includendo nel dettaglio le verifiche dette sopra, dovranno essere registrate (esiti e conseguente valutazione).
- 29.** Dovrà essere impostata anche la redazione di un piano di campionamento dell'emissione in atmosfera impostato sulla base delle tipologie di rifiuti in ingresso nel trimestre precedente e per ciascun campionamento effettuato l'Azienda dovrà conservare piano di campionamento, verbali di campionamento e rapporti di prova per almeno 5 anni.
- 30.** Relativamente alle verifiche al sistema filtrante posto a valle dell'impianto di trattamento chimico - fisico, si ritiene che l'Azienda debba provvedere a periodiche verifiche dell'efficienza e della capacità residua di abbattimento dei filtri a quarzite ed a carboni attivi. La proposta verifica semestrale monte/valle della filtrazione, dovrà essere rivalutata sulla base dei risultati ottenuti e sulla base delle concentrazioni di inquinanti in ingresso ai filtri, nel tempo. Quando l'efficienza di abbattimento si

rivelasse non più sufficiente a garantire l'adsorbimento degli inquinanti, le verifiche andranno ravvicinate nel tempo e sino a sostituzione dei filtri. La procedura di verifica, il monitoraggio monte/valle e la necessità di sostituzione dei filtri dovranno essere integrate nelle procedure operative dell'Azienda.

- 31.** 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 nel documento 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 correttivi o modifiche ritenuti opportuni. Gli stessi determineranno interventi sul testo dell'autorizzazione integrata ambientale solo nei casi in cui dovessero contrastare con altre prescrizioni contenute nella parte dispositiva dell'AIA e/o del PMC.
- 32.** 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 delle emissioni in acqua ed in atmosfera, è necessario che l'Azienda provveda a:
- a. 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, con riferimento all'attività in D9 autorizzata per i rifiuti di cui alla tabella 1 alla presente relazione. Quindi non solo rispetto alle soluzioni acquose o alla separazione oli da miscele oleose attualmente trattate, ma anche una valutazione a priori di ciò che, tra i CER autorizzati, potrà essere trattato nei 12 anni di vigenza dell'AIA;
  - b. elaborare valori medi e di variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità dei flussi di acque reflue scaricati in S1 impiegando strumentazione portatile e in continuo per detti parametri, con registrazione dei dati a PLC, come indicato nel comparto relativo alla gestione dello scarico in pubblica fognatura;
  - c. elaborare valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti allo scarico in PF S1 (e valutazione della loro variabilità) prevedendo una frequenza di analisi elevata, come indicato nel PMC. Le tempistiche per l'installazione delle strumentazioni in continuo allo scarico, il misuratore di portata ed il campionatore automatico vengono definite nella sezione scarichi idrici della presente relazione.
  - d. elaborare valori medi e variabilità della portata e della temperatura, nonché valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti all'emissione in atmosfera (e valutazione della loro variabilità) utilizzando i dati derivanti dai monitoraggi previsti o, se ritenuto, installando strumentazione in continuo per detti parametri, con registrazione dei dati a PLC;
- 33.** 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.

- 34.** In conformità ai contenuti della BAT 6, l'Azienda dovrà prevedere controlli anche in continuo dei parametri più significativi del processo e nelle diverse fasi di trattamento al fine di verificarne l'efficienza ed intervenire laddove si renda necessario incrementarla.
- 35.** 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 sono in parte già inclusi nel sistema di gestione operativa applicato dall'Azienda che dovrà dunque essere mantenuto ed integrato, laddove necessario, anche con l'SGA aziendale.
- 36.** 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.
- 37.** Secondo quanto indicato dalla BAT 22, la Società dovrà inserire il dato di riutilizzo di rifiuti in luogo di altri materiali (con indicazione dei CER, quantità annua riutilizzata e finalità d'uso) nell'ambito della relazione annuale da inviare agli Enti.
- 38.** 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.
- 39.** In adempimento ai contenuti della BAT 52 sulle procedure di pre-accettazione ed accettazione dei rifiuti in ingresso all'impianto con il monitoraggio di parametri biologici quali il BOD, il COD ed altri, attualmente non ricercati stante la tipologia di acque avviate a trattamento non includenti rifiuti organici, l'Azienda dovrà contemplare la necessità di integrare tali parametri nel caso di trattamento chimico-fisico di altre tipologie di reflui. In tal caso sarà cura dell'Azienda procedere preliminarmente ad includere tali parametri tra quelli da verificare nelle fasi di pre-accettazione e di accettazione di tali tipologie di rifiuti, nel flussigramma, nell'inventario dei flussi e nei diversi piani di gestione di cui alle BAT 1 e 2.
- 40.** Le procedure di cui ai precedenti punti, da integrare con l'SGA entro il 30.09.2021, dovranno essere aggiornate con le variazioni gestionali ed i monitoraggi sia dei parametri di processo che di quelli agli scarichi gassosi ed idrici conseguenti a variazioni dei rifiuti trattati, individuando le sostanze pertinenti per le diverse tipologie di rifiuti avviati a trattamento: a fronte degli esiti dei monitoraggi, delle analisi periodiche, degli accertamenti da parte dell'ente di controllo e delle procedure che verranno approntate, l'Autorità Competente si riserva di poter intervenire a modificare frequenze, modalità di indagine e limiti alle emissioni in atmosfera ed in pubblica fognatura (nella direzione di una loro riduzione), nel corso dei 12 anni di vigenza della presente autorizzazione integrata ambientale.
- 41.** L'Azienda dovrà realizzare gli adeguamenti ai criteri di cui alla Decisione Ue 2018/1147 nelle tempistiche sopra indicate e riassunte nella tabella riportata a pag. 85 della presente autorizzazione.

## **SEZIONE RIFIUTI**

### **Prescrizioni sulla ricezione dei carichi in ingresso**

- 42.** La tabella 1 riportata in premessa alla presente relazione l'elenco dei rifiuti che possono essere ritirati da Ecologital Maneco S.r.l. con indicazione delle tipologie di trattamento/stoccaggio/recupero attuabili per ogni singolo CER e con indicazione delle zone di stoccaggio all'interno dell'insediamento. Le tipologie di rifiuti in ingresso all'impianto ed i loro destini all'interno dell'insediamento devono essere conformi a quanto previsto nella suddetta tabella.
- 43.** La tabella 2 riportata in premessa contiene l'elenco dei CER a potenziale odorigeno più elevato in funzione della loro natura e per i quali si dispongono tempi di stoccaggio massimi in impianto. Anche in funzione di questa distinzione organolettica, i tempi di permanenza dei rifiuti in impianto dovranno seguire le seguenti periodicità:
- a. tempo entro cui effettuare il trattamento dei rifiuti liquidi: 30 giorni dall'ingresso dei rifiuti in impianto, a condizione che siano sempre attivi gli impianti di aspirazione ed abbattimento degli inquinanti;
  - b. tempi di stoccaggio dei rifiuti prodotti dall'impianto di trattamento chimico-fisico (fanghi) il tempo massimo si ritiene possa essere di un anno se lo stoccaggio avviene all'interno del capannone sottoposto ad aspirazione e trattamento degli effluenti e di 30 giorni se avviene nella zona C;
  - c. per i rifiuti di natura putrescibile (cfr. tabella 2) il tempo di stoccaggio dovrà essere di 72 ore se in capannone non sottoposto ad aspirazione ed abbattimento degli inquinanti o in area esterna (zona C); se i rifiuti putrescibili individuati in tabella 2 sono stoccati nel capannone sottoposto ad aspirazione e contenimento degli inquinanti, il tempo di stoccaggio massimo è pari a 30 giorni;
  - d. i rifiuti non inseriti in tabella 2 e destinati alle operazioni D9 avranno tempo massimo di permanenza pari a 1 mese. Per i rifiuti non inseriti in tabella 2 e che dovessero generare anche solo occasionalmente odori, il tempo massimo di stoccaggio potrà essere pari a 1 mese se stoccati all'interno dei capannoni o di 72 ore se lo stoccaggio avviene nella zona C.
  - e. per i rifiuti in ingresso sui quali non vengono effettuate operazioni di trattamento, non rientranti tra quelli di cui alla tabella 2 e destinati alle operazioni R5-R12-R13-D13-D14-D15, il tempo massimo di stoccaggio in impianto è pari a un anno a partire dal giorno dell'ingresso in impianto.
- 44.** All'arrivo all'impianto il carico dovrà essere verificato da operatore di Ecologital Maneco 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. 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: [pec@cert.cittametropolitana.genova.it](mailto:pec@cert.cittametropolitana.genova.it)) entro e non oltre 24 ore, trasmettendo copia del formulario di identificazione o altro documento equivalente.
- 45.** Tutti i rifiuti in ingresso all'impianto dovranno essere sottoposti a pesatura con gli esistenti sistemi atti allo scopo. I risultati 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.

46. I sistemi di pesatura dovranno essere sottoposti a tarature periodiche secondo la frequenza indicata dai fornitori ed eseguite da parte di laboratorio abilitato all'esecuzione di tali verifiche. L'Azienda dovrà conservare i certificati di taratura per almeno 5 anni. Le registrazioni dovranno avvenire nel giorno dell'intervento, mentre le stampe potranno essere effettuate mensilmente per l'archiviazione, o su richiesta dell'autorità di controllo.
47. 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 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 60 giorni dalla data di ricevimento del presente Atto.**
48. I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee, secondo quanto consentito o vietato dalla parte IV del D. Lgs. n.152/2006.
49. Nel capannone B potranno essere stoccati rifiuti solidi confezionati delle tipologie già autorizzate per il capannone A a condizione che, in fase di omologa, sia accertata l'assenza di caratteristiche indesiderate quali presenza di sostanze volatili odorigene, infiammabili, etc. che possano originare emissioni diffuse nell'ambiente di lavoro.
50. Nell'area B1 del capannone B potranno essere stoccati rifiuti liquidi, confezionati in colli, con esclusione dei rifiuti costituiti da emulsioni oleose e oli, a condizione che, in fase di omologa, sia accertata l'assenza di caratteristiche indesiderate quali la presenza di sostanze volatili odorigene, infiammabili, etc. che possano originare emissioni diffuse nell'ambiente di lavoro. Tale stoccaggio dovrà prevedere adeguati sistemi di contenimento di eventuali perdite/sversamenti .
51. L'attività di pressatura dei fusti con impianto mobile posizionato nel capannone B dovrà essere svolta adottando tutte le precauzioni necessarie a evitare sversamenti di liquidi sulla pavimentazione del capannone.
52. L'operazione di ricondizionamento (R12) sui CER 170503\* e 170504 è ammessa a condizione che la stessa venga effettuata all'interno del capannone B.
53. I rifiuti potranno essere accettati dall'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, eventuali risultanze analitiche, CER, l'operazione di recupero/smaltimento a cui è destinato il rifiuto, il ciclo produttivo che lo ha generato, la descrizione del rifiuto (lo stato fisico, il colore, l'odore), le eventuali caratteristiche di pericolo, le eventuali precauzioni per il personale dell'impianto, e, se sottoposto a regime ADR, il numero ONU.
54. La scheda di omologa dovrà essere firmata dal produttore del rifiuto o dal responsabile dell'impianto ed essere corredata da:
  - I. analisi chimica di caratterizzazione per i rifiuti non pericolosi definiti con codice a specchio, finalizzata ad escludere la pericolosità del rifiuto;
  - II. 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 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 e i motivi che non consentono l'esecuzione dell'analisi chimica;

- III. scheda di sicurezza (in luogo dell'analisi) in caso di prodotti chimici integri.
- IV. 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.

**55.** 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). 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 Ecological Maneco. 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 (indicate sul PMC, parte integrante della presente autorizzazione) possono essere svolte direttamente dal gestore preventivamente al conferimento in impianto 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.

**56.** Potrà essere predisposta una unica scheda di omologa per ciascuna tipologia di rifiuto prodotta dall'attività svolta nei punti vendita carburanti e per le tipologie di rifiuti CER 170605\* e CER 170903\* (Eternit) e CER 161002 (originato acque reflue dal lavaggio cassonetti RSU del territorio comunale), indipendentemente dal sito di produzione. Eventuali ulteriori 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 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

**57.** Sono esclusi dall'obbligo di verifica analitica preventiva al ricevimento del carico in impianto (ma non dall'omologa), tutti i rifiuti non pericolosi definiti con codice a specchio conferiti all'impianto 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 in una apposita area per i rifiuti in analisi prima del definitivo avvio alle attività di smaltimento/recupero, oppure direttamente sull'area di stoccaggio definitivo, con opportuna identificazione e con la dicitura "rifiuti in analisi", mantenendoli separati dagli altri rifiuti.

- 58.** 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 Ecologital Maneco 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.
- 59.** Il certificato analitico relativo all'analisi di caratterizzazione dei rifiuti, timbrato e firmato da tecnico abilitato ed iscritto all'Albo professionale, deve contenere almeno i seguenti elementi: l'indicazione di chi ha effettuato il campionamento (produttore o addetto al laboratorio), verbale di campionamento redatto in conformità alla Norma UNI EN 14899, metodica di campionamento adottata 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.
- 60.** Qualora non sia possibile avere un'analisi preventiva, ad es. in caso di pronto intervento, le verifiche analitiche di alcuni parametri chiave (a seconda dei casi e mero titolo di esempio, per 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, e per i solidi: idrocarburi leggeri e pesanti, IPA, BTEX, metalli pesanti, etc) 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 che attestino l'accettabilità del rifiuto da parte di Ecologital Maneco, 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.
- 61.** In ogni caso, per le situazioni inerenti interventi in emergenza e la conseguente rimozione di rifiuti derivanti da eventi accidentali da parte di Ecologital Maneco S.r.l., la stessa dovrà garantire:
- a) che siano note la provenienza del rifiuto, le modalità di intervento di rimozione, 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 72 ore (salvo tempistiche diverse imposte dalle metodiche analitiche utilizzate) dalla presentazione del campione al laboratorio d'analisi, fatte salve le festività. Tale referto dovrà consentire di emettere l'omologa definitiva del rifiuto.

62. Il conferimento dei rifiuti presso l'impianto dovrà essere preventivamente programmato ed approvato dal responsabile dell'impianto. 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.
63. I rifiuti in ingresso all'impianto possono essere conferiti come D15/R13 laddove sia prevista una fase di mero stoccaggio senza necessità di modifica dei CER, prima dell'avvio degli stessi a successive operazioni da D1 a D14 e da R1 a R12, effettuabili presso terzi o presso il medesimo impianto di trattamento/selezione/recupero, se autorizzate.
64. 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). Non rientrano 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 (come nel caso della grigliatura dei carichi in ingresso).
65. 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, ed, 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.
66. 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 Ecological Maneco come D13/R12.
67. Prima dell'accettazione dei rifiuti all'impianto, all'atto di ogni conferimento, l'Azienda è tenuta a verificare la corrispondenza del rifiuto omologato mediante controllo visivo. In caso di rifiuti destinati al trattamento/miscelazione dovranno essere effettuate prove immediate di laboratorio e prove di compatibilità con il materiale già presente nel serbatoio a destino.
68. I rifiuti conferiti all'impianto al termine della giornata lavorativa potranno essere provvisoriamente stoccati in aree idonee in attesa dello stoccaggio definitivo per il solo tempo necessario a trasferirli nel sito individuato ed attrezzato allo stoccaggio nell'impianto e comunque non oltre la giornata successiva. L'area dovrà essere attrezzata allo stoccaggio e dotata di bacini di contenimento opportunamente dimensionati rispetto ai volumi depositati.

#### **Prescrizioni relative alla tracciabilità dei rifiuti nell'impianto**

69. Dovrà essere garantito da parte dell'Azienda, l'approntamento e il costante aggiornamento di un sistema interno di tracciabilità dei rifiuti (integrato nell'SGA) che garantisca:

- a) di verificare l'idoneità del rifiuto in ingresso, con riferimento alla procedura di accettazione e verifica dei carichi in ingresso all'impianto;
  - b) di disporre, mediante accesso immediato, di tutte le informazioni relative alle caratteristiche merceologiche ed all'origine dei rifiuti in ingresso;
  - c) di mantenere la tracciabilità del rifiuto durante tutte le fasi del processo, assicurando la possibilità di individuare, in ogni momento, la posizione di ogni rifiuto presente in impianto;
  - d) di documentare, mediante apposite registrazioni/annotazioni, le varie fasi del processo, esplicitando i flussi in ingresso ed in uscita.
70. 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.
71. 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.
72. 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.
73. Il sistema di tracciabilità interna dei rifiuti dovrà essere compilato e verificato dal responsabile dell'impianto.

#### **Prescrizioni relative alle caratteristiche quantitative dei rifiuti in ingresso**

74. Il quantitativo totale annuo di rifiuti in ingresso sarà pari 17.000 m<sup>3</sup> o di 14.000 t così distribuito:
- 9.000 m<sup>3</sup> o 9.000 t di rifiuti pericolosi e non pericolosi destinati al trattamento (operazione D9) con o senza preventivo stoccaggio preliminare
  - 8.000 m<sup>3</sup> o 5.000 t di rifiuti pericolosi e non pericolosi destinati allo stoccaggio (operazioni di recupero R12, R13 e di smaltimento D13, D14, D15).
75. Dovrà essere rispettato un limite di volume di stoccaggio istantaneo complessivo di 300 m<sup>3</sup> di rifiuti pericolosi e non pericolosi e un limite di trattamento di rifiuti (indistintamente pericolosi e non pericolosi) pari a 45 t/g.

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

76. 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 Ecologital Maneco, 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.

77. 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.
78. Si applica quanto indicato dalla UNI 10897 "Carichi di rottami metallici – Rilevazione di radionuclidi con misure X e Gamma".
79. 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.
80. 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 Ecologital Maneco di uno strumento di misura di radiazioni ionizzanti tipo portale, la verifica di buon funzionamento dovrà essere almeno bimestrale.
81. 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.
82. Ai fini di ottemperare alle rispettive competenze gli organi di controllo devono essere informati preventivamente delle operazioni poste in essere.

#### **Prescrizioni relative allo stoccaggio dei rifiuti**

83. I rifiuti prodotti dall'Azienda *ex novo* 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 trattati. Dovrà comunque essere assicurata la rintracciabilità degli stessi in tutte le fasi dalla produzione al loro invio a smaltimento o recupero.
84. Le zone di stoccaggio autorizzate sono quelle indicate nella planimetria di cui all'Allegato 1 alla presente autorizzazione.
85. Le aree utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti dovranno essere adeguatamente contrassegnate ed identificate.
86. I contenitori dei rifiuti (fusti, serbatoi, big bags e quanto altro utilizzato presso l'impianto esclusi i serbatoi fissi propedeutici al trattamento) devono essere opportunamente contrassegnati con una etichetta leggibile e resistente all'acqua (nonché ai prodotti contenuti) dove saranno indicati la provenienza (mediante apposizione immediata del numero di partita di ingresso del rifiuto) e, nei tempi di legge, il CER, le eventuali caratteristiche di pericolo, la data di arrivo (o dell'ultima presa in carico) del rifiuto contenuto.

87. I rifiuti conferiti all'impianto al termine della giornata lavorativa, potranno essere collocati provvisoriamente in aree comunque attrezzate allo stoccaggio in attesa dello stoccaggio definitivo che dovrà essere effettuato entro la giornata successiva.
88. Ecologital Maneco dovrà adottare le misure meglio viste per il contenimento di eventuali molestie olfattive derivanti dallo stoccaggio dei rifiuti in ingresso ed in uscita.
89. I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee, secondo quanto consentito o vietato dalla parte IV del D.Lgs. n. 152/2006. Tutti i rifiuti pericolosi dovranno essere stoccati in aree apposite al coperto ed impermeabilizzate, ovvero in container a tenuta o in scarrabili coperti. In quest'ultimo caso l'apertura del container/scarrabile ed il successivo movimento del contenuto dovrà avvenire al coperto e comunque in modo tale da impedire il dilavamento e la dispersione di inquinanti.
90. Presso il centro di stoccaggio provvisorio non possono essere accettati materiali sfusi allo stato solido, né fanghi percolanti.
91. E' vietata ogni forma di stoccaggio di rifiuti presso l'insediamento al di fuori di quanto specificatamente autorizzato con il presente atto.
92. 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'impianto Ecologital Maneco 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. Non possono essere gestiti presso l'impianto RAEE contenenti sostanze lesive per l'O<sub>3</sub> atmosferico.
93. 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.
94. Lo stoccaggio dei RAEE conferiti deve essere realizzato in modo da non modificarne le caratteristiche compromettendone il successivo recupero.
95. Il serbatoio S22 deve essere isolato dagli altri ed utilizzato per un eventuale stoccaggio di prodotto contaminato.
96. I bacini di contenimento dovranno essere mantenuti sgomberi dalla presenza di qualsivoglia tipo di materiale in deposito. La pavimentazione dovrà mantenersi integra a garanzia di impermeabilizzazione ed effettiva raccolta di eventuali perdite.
97. I contenitori mobili (fusti, serbatoi, big bags) non possono essere immagazzinati su più di tre livelli e deve comunque essere garantito lo spazio sufficiente a consentire le ispezioni su almeno tre lati, ovvero rendere accessibili gli stoccaggi anche attraverso la movimentazione istantanea con mezzi d'opera.
98. Lo stoccaggio provvisorio dei rifiuti solidi (in collettame e non) e liquidi (in collettame e non) dovrà 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 dovranno essere sempre tenuti chiusi ed opportunamente contrassegnati con una etichette leggibili e resistenti all'acqua (nonché ai prodotti contenuti) dove saranno indicati il CER, le eventuali caratteristiche di pericolo, la data di arrivo (o dell'ultima presa in carico) del rifiuto contenuto.
99. I recipienti e i serbatoi adibiti allo stoccaggio dei rifiuti debbono essere provvisti di idonee chiusure atte ad impedire la fuoriuscita del contenuto.

100. Per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere utilizzati contenitori con adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico – fisiche del rifiuto stesso.
101. I rifiuti incompatibili, suscettibili cioè di reagire pericolosamente tra di loro dando luogo ad una possibile formazione di prodotti esplosivi, infiammabili e/o pericolosi, ovvero allo sviluppo di notevoli quantità di calore, devono essere stoccati in modo da non interagire tra di loro.
102. Il travaso dei rifiuti liquidi infiammabili deve avvenire esclusivamente nella zona A6 interna al capannone B.
103. Nell'area C potranno essere effettuate solo le operazioni R13 e D15.
104. Tutti i rifiuti classificati come pericolosi devono essere stoccati al coperto, in aree dedicate ed attrezzate o all'interno di cassoni scarrabili stagni e chiusi. I non pericolosi devono in ogni caso essere stoccati secondo criteri di cautela, in zone dedicate ed opportunamente predisposte allo scopo.
105. I rifiuti destinati alla sola messa in riserva (D15/R13) non possono essere oggetto di alcuna lavorazione, selezione o cernita, se non per i CER su cui può essere attuato un mero accorpamento di rifiuti di analoga natura e provenienza, ai fini dell'ottimizzazione dei carichi in uscita e solo se i rifiuti sono manipolabili manualmente senza dare origine ad emissioni pulverulente o maleodoranti in atmosfera o percolamenti di liquidi.
106. La messa in riserva dei rifiuti fangosi palabili dovrà essere sempre effettuata con l'ausilio di cassoni scarrabili metallici a tenuta che non dovranno, in ogni caso, essere aperti e pertanto i rifiuti non potranno essere manipolati al fine di contenere lo sviluppo di emissioni maleodoranti.
107. 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.
108. In caso di consegna dei rifiuti in imballi non a norma, il produttore verrà avvisato della non conformità e, qualora fosse riscontrata la pericolosità del carico, lo stesso dovrà essere immediatamente messo in sicurezza.
109. 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.
110. 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 e ripristinati in caso di danneggiamenti. 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.
111. 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.
112. 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.
113. 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, l'incolumità, il benessere e la sicurezza della collettività e degli addetti all'impianto.
115. 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

### **Prescrizioni sulla attività di miscelazione dei rifiuti**

116. Le operazioni relative alla miscelazione dei rifiuti devono essere classificate come:
- a) R12 se l'operazione di miscelazione è finalizzata al recupero dei rifiuti
  - b) D13 se l'operazione di miscelazione è finalizzata allo smaltimento dei rifiuti
- Si precisa che dalla miscelazione dei rifiuti è esclusa l'attività di omogeneizzazione degli stessi effettuata a monte dell'impianto di trattamento chimico-fisico, essendo tale fase propedeutica e compresa nel trattamento – D9.
117. L'Azienda è autorizzata ad effettuare miscelazioni tra rifiuti in colli e rifiuti in serbatoi, tra rifiuti in serbatoi e rifiuti in serbatoi, tra rifiuti in colli e rifiuti in colli.
118. E' ammessa la miscelazione in deroga secondo l'art. 187 del citato D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., con operazioni R12/D13 fra rifiuti liquidi, fangosi palabili e solidi, destinati ad essere smaltiti presso altri impianti. Tali operazioni di miscelazione in deroga di rifiuti pericolosi aventi differenti caratteristiche di pericolo, e di rifiuti pericolosi e non pericolosi, destinati allo smaltimento presso impianti terzi, devono essere effettuate presso Ecogital Maneco nel rispetto delle seguenti condizioni:
- a) è vietata l'attività di miscelazione tra rifiuti con stato fisico liquido e rifiuti con stato fisico solido e la miscelazione finalizzata alla diluizione;
  - b) le miscelazioni devono essere eseguite tra categorie omogenee di rifiuti esclusivamente se tese a produrre miscele di rifiuti ottimizzate ai fini dello smaltimento/recupero definitivo e comunque non può essere operata nessuna miscelazione tra rifiuti incompatibili tra loro o con la finalizzazione di una diversa classificazione dei rifiuti originari ai sensi della vigente normativa;
  - c) la miscelazione dev'essere effettuata tra rifiuti con analogo stato fisico e con caratteristiche chimico-fisiche compatibili in condizioni di sicurezza, evitando rischi dovuti ad eventuali incompatibilità delle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti stessi;
  - d) non devono essere effettuate miscelazioni di rifiuti che possano dare origine a reazioni ed in particolare a reazioni esotermiche, polimerizzazione, di sedimentazione e di sviluppo di gas o comunque di variazione dello stato fisico;



- e) la miscelazione dev'essere effettuata adottando procedure atte a garantire la trasparenza delle operazioni eseguite. Le operazioni vengono registrate nel "Registro Miscelazioni e Trattamenti" in uso presso l'impianto;
- f) dovrà essere evitata la miscelazione di rifiuti aventi classi di pericolosità a priori incompatibili: H1-H2-H9-H12;
- g) il codice CER attribuito alla miscela in uscita deve, di norma, derivare dalla filiera 19 della codifica europea o dovrà corrispondere al CER prevalente tra quelli costituenti il carico in uscita. Nel caso di miscelazioni anche di un solo rifiuto pericoloso con rifiuti non pericolosi il codice risultante dovrà risultare pericoloso;
- h) le operazioni di miscelazione devono avvenire accertamento 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;
- i) la partita omogenea di rifiuti risultante dalla miscelazione non pregiudicherà l'efficacia del trattamento finale, né la sicurezza di tale trattamento;
- j) la miscelazione di rifiuti non verrà effettuata al solo fine di renderli conformi ai criteri di ammissibilità in discarica ed al fine di modificare la classificazione dei rifiuti di partenza;
- k) la miscelazione tra rifiuti non pericolosi, tra rifiuti pericolosi (anche aventi classi di pericolosità diverse) e tra rifiuti pericolosi e non pericolosi destinati allo smaltimento in discarica dovrà avvenire solo ed esclusivamente allo scopo di ottimizzare le successive operazioni di smaltimento/recupero, e comunque non potrà essere operata alcuna miscelazione tra rifiuti incompatibili o finalizzata alla diversa classificazione dei rifiuti originari.
- l) 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.;
- m) ogni miscela ottenuta viene registrata nel "Registro Miscelazione e Trattamenti" dove è specificato la codifica dell'area di stoccaggio in cui viene collocata;

**119.** Le operazioni di travaso di rifiuti soggetti al rilascio di effluenti molesti devono essere eseguite esclusivamente in locali provvisti di aspirazione e captazione delle esalazioni con il conseguente convogliamento delle stesse all'esistente impianto di abbattimento.

**120.** La miscelazione deve essere effettuata adottando procedure atte a garantire la tracciabilità delle operazioni eseguite, dall'ingresso al trattamento finale. Devono risultare individuabili sulla base delle registrazioni effettuate sul "Registro Miscelazioni e Trattamenti" le tipologie, le quantità dei rifiuti avviati a tale trattamento e i serbatoi oggetto della miscelazione, oltre ai dati relativi (per ogni partita di rifiuti) al nome del produttore, il CER, il numero di omologa, le classi di pericolosità (se rifiuto pericoloso), il volume/peso del rifiuto e le risultanze delle prove di compatibilità delle miscelazione.

**121.** Il "Registro Miscelazioni e Trattamenti" dovrà essere archiviato 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.

#### **Prescrizioni sulla sezione di stoccaggio oli ed emulsioni oleose**

- 122.** 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.
- 123.** I contenitori (fusti, cisternette, etc.) adibiti allo stoccaggio degli oli e delle emulsioni oleose potranno essere stoccati in scaffali esclusivamente al piano inferiore e senza sovrapposizione dei contenitori stessi, 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.
- 124.** 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 in un apposito serbatoio fuori terra.
- 125.** I bacini di contenimento dovranno essere tenuti sempre puliti da eventuali sversamenti.

#### **Prescrizioni sul trattamento chimico – fisico dei rifiuti (D9)**

- 126.** Prima del trattamento chimico – fisico dei rifiuti, l'Azienda dovrà eseguire sugli stessi rifiuti prove chimiche e chimico-fisiche di miscelazione e/o trattamento finalizzate a garantire la miglior efficacia di trattamento. Al riguardo si rinvia alle prescrizioni generali in applicazione dei contenuti della Decisione Ue 2018/1147.
- 127.** I risultati delle prove di miscelazione e di trattamento devono essere riportati sul Registro di Miscelazioni Trattamenti.
- 128.** Non potrà in nessun caso essere effettuata la miscelazione dei rifiuti OIL con i rifiuti NON OIL.
- 129.** Sono ammessi al trattamento solo i rifiuti liquidi o fangosi pompabili aventi stato fisico 4.
- 130.** Possono essere sottoposti al trattamento chimico-fisico solo le componenti acquose disoleate dei rifiuti oleosi contenuti nei serbatoi della zona OIL, mentre le componenti oleose devono essere inviate al serbatoio S20 per essere successivamente inviate a recupero o a smaltimento presso concessionari COOU.
- 131.** Le acque in uscita dal trattamento potranno essere stoccate nei serbatoi della zona A4 da S17 a S19 e solo dopo le verifiche analitiche che accertino il rispetto dei limiti allo scarico S1 potranno essere scaricate in pubblica fognatura. Altrimenti dovranno essere nuovamente trattate o smaltite come rifiuto presso impianti terzi.
- 132.** Il fango solido di risulta dalla filtro pressa dovrà conseguire l'aspetto di materiale palabile e non gocciolante.
- 133.** La gestione dello stoccaggio dei fanghi derivanti dalla filtropressa, eventualmente contenuti in big-bags, deve essere effettuata in cassoni di stoccaggio stagni che dovranno essere mantenuti chiusi tranne che nei periodi di conferimento dei fanghi stessi. Dovrà essere prevista l'eventuale aggiunta di prodotti deodorizzanti al fine di contenere ulteriormente le esalazioni maleodoranti.
- 134.** Tutte le componenti dell'impianto di trattamento devono essere sottoposte a pulizia e manutenzione ordinaria adeguate. Tali interventi devono essere previsti nelle procedure interne e ne deve essere riportata annotazione sul Registro di Conduzione dell'impianto.
- 135.** Dovrà essere data comunicazione alla Città Metropolitana ed all'Arpal dell'avvenuta installazione delle nuove componenti impiantistiche costituite da un ispessitore per fanghi - S7 e da un secondo reattore - V2 per il trattamento, comprensivi delle loro caratteristiche (volumetria, materiale, volume bacino di contenimento, sensori di livelli, e ev. altri controlli di processo). Congiuntamente dovrà essere fornita una nuova planimetria con le componenti inserite nella loro collocazione definitiva

ed i nuovi lay out di impianto con le diverse possibili configurazioni (impiego dei reattori in serie o in parallelo, differenti ripartizioni delle fasi di trattamento nei due reattori, controlli di processo, ecc.).

- 136.** A seguito dell'installazione di S7 e V2 l'Azienda dovrà
- a) rivedere alcune delle procedure interne di gestione;
  - b) contemplare le verifiche analitiche delle fasi di trattamento effettuate nei due reattori con misure monte/valle e monitorando le sostanze pertinenti nei casi di utilizzo in serie o in parallelo di V1 e V2;
  - c) aggiornare i piani previsti dalle BAT su cui le variazioni impiantistiche andranno ad incidere;
  - d) rivedere l'inventario dei flussi;
  - e) rivedere la curva di saturazione dei carboni attivi (cfr. sezione emissioni in atmosfera).

#### **Altre prescrizioni gestionali ed amministrative**

- 137.** Non sono ammessi taluni cambi di destinazione dei rifiuti rispetto all'indicazione sul FIR: un rifiuto conferito a Ecological Maneco in D non potrà essere destinato integralmente a recupero, ma quantomeno la parte prevalente dovrà rimanere destinata a smaltimento.
- 138.** E' ammessa l'operazione di ricondizionamento R12 sui CER 170503\* e 170504 a condizione che la stessa venga effettuata all'interno del capannone.
- 139.** E' ammessa la gestione di rifiuti contenenti amianto per il mero stoccaggio (D15) di partite di rifiuti derivanti da operazioni di decoibentazione. I CER ammessi sono quelli riportati nella tabella a pag. 51 della presente autorizzazione, che devono essere stoccati solo in zona B, coperti ed in sicurezza. Non possono essere conferiti all'impianto rifiuti contenenti amianto in forma sfusa o in contenitori non idonei secondo le vigenti normative in materia.
- 140.** E' ammessa l'attività di lavaggio dei contenitori di rifiuti (cisternette, fusti ed altri contenitori), provenienti dalla raccolta rifiuti da colorifici, industrie alimentari ed industrie petrolifere, al fine di consentirne il recupero e riutilizzo (R5). E' altresì autorizzato il lavaggio interno delle botti delle autocisterne secondo la procedura descritta a pag.52. Le operazioni dovranno essere effettuate unicamente in zona D, già provvista di cordolature e di impianto di raccolta delle acque reflue. I contenitori dovranno essere lavati per partite omogenee per provenienza e tipologia di processo produttivo da cui sono stati originati. Le operazioni saranno le seguenti:
- a. prove gas free per i contenitori impiegati per contenere prodotti infiammabili o prodotti di origine ignota per escludere la presenza di atmosfere potenzialmente infiammabili od esplosive;
  - b. lavaggio con lance idropultrici ed utilizzo di acqua di rete;
  - c. raccolta del refluo costituito dalle acque di lavaggio tramite caditoie, vasca trappola successiva ed invio in serbatoio per poi essere trattate nell'impianto chimico fisico o poste in contenitori per l'invio a smaltimento finale presso impianti terzi,
  - d. assegnazione dell'idoneo codice CER
- 141.** I contenitori, 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.

- 142.** Eventuali spandimenti accidentali di rifiuti liquidi dovranno essere assorbiti con prodotti specifici ad alto assorbimento (la cui presenza deve essere sempre garantita all'interno dell'impianto) il cui residuo sarà avviato a smaltimento unitamente ai rifiuti di tipologia corrispondente.
- 143.** I cordoli di contenimento e l'impermeabilizzazione della pavimentazione interna ed esterna all'insediamento dovranno essere sempre mantenuti integri e ripristinati in caso di danneggiamenti.
- 144.** Sul Registro di Conduzione dell'impianto dovranno essere annotati i guasti e gli interventi di manutenzione, le letture giornaliere del contatore della linea dell'approvvigionamento idrico all'impianto chimico fisico, nonché (settimanalmente) i quantitativi di reagenti utilizzati;
- 145.** 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 aggiornata (o esserne costituita una sostitutiva) per un importo pari ad una copertura di 385.746,30 € (calcolata per uno stoccaggio istantaneo massimo di 300 m<sup>3</sup> di rifiuti pericolosi e non pericolosi ed al trattamento di 45 t/giorno di rifiuti pericolosi e non pericolosi, ridotta del 40% in forza della certificazione ambientale ISO 14001 e comprensiva 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) con una delle seguenti modalità:
- reale e valida cauzione ai sensi dell'art. 54 del regio decreto 23 maggio 1924, n. 827 e s.m.i.;
  - polizza fideiussoria che preveda l'espressa rinuncia al beneficio della preventiva escussione del debitore principale e la sua operatività entro 15 giorni a semplice richiesta scritta dell'Amministrazione e senza eccezioni, con efficacia fino a svincolo da parte dell'Amministrazione beneficiaria.
- 146.** La garanzia finanziaria prestata a favore della Città Metropolitana di Genova, in osservanza alla prescrizione di cui al precedente punto 145), 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.
- 147.** L'entità della garanzia di cui al precedente punto 145) è stata già ridotta del 40% per il possesso per l'impianto della certificazione del Sistema di Gestione Ambientale UNI EN ISO 14001 da parte della Società; la Ditta dovrà inviare tempestivamente alla Città Metropolitana di Genova, ogni attestazione di certificazione di qualità SGA ottenuta, compresi i rinnovi periodici.
- 148.** L'atto costitutivo della garanzia (o appendice al contratto esistente) di cui al precedente punto 145), stipulato e consegnato in originale al soggetto beneficiario, ovvero alla Città Metropolitana di Genova – Servizio Tutela Ambientale – Ufficio Rifiuti, Scarichi e Bonifiche, 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.
- 149.** 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 ([www.ivass.it](http://www.ivass.it)).

- 150.** 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.

### **Prescrizioni sui carichi in uscita dall'impianto**

- 151.** I rifiuti in imminente uscita dall'insediamento per il trasporto presso terzi potranno essere provvisoriamente stoccati in area idonea allo stoccaggio e dovranno iniziare il trasporto entro la giornata successiva. L'area dovrà essere attrezzata allo stoccaggio e dotata di bacini di contenimento (per liquidi o per rifiuti potenzialmente percolanti) opportunamente dimensionati rispetto ai volumi depositati.
- 152.** Anche i rifiuti in uscita dall'impianto dovranno essere sottoposti a pesatura i cui risultati dovranno essere stampati e registrati sul registro di carico e scarico rifiuti. 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 R13, è considerata sufficiente la pesatura in ingresso.
- 153.** 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.
- 154.** L'Azienda è tenuta, ogni qual volta si avvalga di terzi per operazioni di smaltimento e/o recupero e/o ulteriore stoccaggio, 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.
- 155.** Tutti i rifiuti originati dall'attività di trattamento chimico - fisico devono essere codificati con un CER appartenente alla famiglia dei 19 xx xx. In particolare i rifiuti acquosi non conformi ai parametri autorizzativi per lo scarico in pubblica fognatura che saranno inviati ad altro impianto per un ulteriore trattamento dovranno essere classificati con i codici 19 02 xx.
- 156.** Tutti i rifiuti omogenei originati dalle operazioni di raggruppamento, ricondizionamento effettuate sui rifiuti solidi o liquidi devono essere codificati con un CER appartenente alla famiglia dei 19 02 xx. o in alternativa con il codice prevalente costituente il carico.
- 157.** I rifiuti solidi e liquidi in collettame o stoccati in serbatoio dedicato non miscelati con altri rifiuti, in messa in riserva (R13) o deposito preliminare (D15) dovranno mantenere in uscita il loro codice CER d'ingresso.
- 158.** Per altre tipologie di rifiuti eventualmente prodotte dalla Società e non ricomprese nella tabella, la ditta dovrà ottemperare alle condizioni previste all'art. 183, comma 1), lettera bb) del D. Lgs. n.152/2006 e s.m.i..
- 159.** Per i rifiuti in uscita l'Azienda dovrà effettuare analisi chimiche secondo le seguenti modalità:

- a) su tutti i rifiuti per i quali gli impianti di destino richiedono analisi, secondo quanto previsto dal PMC;
- b) in occasione di ogni conferimento per i rifiuti classificati come non pericolosi aventi codice a specchio, ad esclusione:
- di 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;
  - di rifiuti aventi lo stesso CER, conferiti con codice operazione D14/R12, qualora abbiano subito un mero accorpamento e siano comunque presenti le analisi in ingresso dei carichi conferiti;
- c) in alternativa all'analisi chimica, per i rifiuti per i quali risulta poco significativa o tecnicamente non fattibile l'effettuazione di un campionamento rappresentativo e l'analisi chimica (es. rottami ferrosi, imballaggi), 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 consentono l'esecuzione dell'analisi;
- d) scheda di sicurezza (in luogo dell'analisi) in caso di prodotti chimici integri.

## MONITORAGGIO TERRENI E ACQUE SOTTERRANEE

- 160.** 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 conseguente alle disposizioni di cui all'Atto Dir.<sup>le</sup> n.2475/2019.
- 161.** 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 prima indagine dovrà essere eseguita a 10 anni dalle indagini di caratterizzazione dei terreni svolte in adempimento alle prescrizioni di cui all'Atto Dir.<sup>le</sup> n.2475/2019.
- 162.** La tempistica di cui al precedente punto potrebbe essere oggetto di revisione a seguito dell'emanazione di specifiche indicazioni normative che intervengano prima delle suddette scadenze.
- 163.** 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 al 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 al paragrafo 1.6 del PMC

## SEZIONE SCARICHI IDRICI

### Quadro dei limiti

#### Scarico S1

- a) lo scarico S1 dovrà rispettare i limiti di cui alla Tabella 3, Colonna II dell'Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs. 152/2006, ad esclusione dei parametri per cui sono fissati limiti costituiti dalle BAT . AEL e riportati nel successivo punto b);
- b) per i parametri associati alle BAT (BAT-AEL) di seguito elencati dovranno essere rispettati i seguenti limiti:

Parametro	Limiti Tab. 6.2 BAT 20 (BAT-AEL)	Limiti BAT-AEL da applicare
Indice degli idrocarburi (HOI)	0,5-10 mg/l	≤5 mg/l
Cianuro libero	0,02-1 mg/l	≤1 mg/l
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX)	0,2-1 mg/l	≤1 mg/l
Arsenico	0,01-0,1 mg/l	≤0,5 mg/l
Cadmio	0,01-0,1 mg/l	≤0,02 mg/l
Cromo	0,01-0,3 mg/l	≤0,3 mg/l
Cromo esavalente	0,01-0,1 mg/l	≤0,1 mg/l
Rame	0,05-0,5 mg/l	≤0,4 mg/l
Piombo	0,05-0,3 mg/l	≤0,3 mg/l
Nichel	0,05-1 mg/l	≤1 mg/l
Mercurio	1-10 µg/l	≤5 µg/l
Zinco	0,1-2 mg/l	≤1 mg/l

#### Scarico S3

Lo scarico S3 dovrà rispettare i limiti di tabella 3, Colonna I dell'Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs. 152/2006

### Quadro delle prescrizioni

- 164.** L'impianto dovrà essere sottoposto a corretta e costante manutenzione e le relative apparecchiature dovranno essere tenute sempre in perfetta efficienza.
- 165.** Dovranno essere adottate tutte le misure necessarie atte ad evitare un aumento anche temporaneo dell'inquinamento rispetto ai limiti autorizzati.
- 166.** Entro il 30.06.2021, dovrà essere installato allo scarico S1 un misuratore in continuo di pH;
- 167.** La strumentazione di cui al punto precedente dovrà essere sottoposta a periodica manutenzione e taratura con la frequenza indicata dal produttore e secondo i criteri del PMC.
- 168.** Entro il 30.06.2021 dovrà essere installato un contatore volumetrico per la misurazione della portata ed un campionatore automatico allo scarico S1.
- 169.** Il contatore volumetrico delle acque scaricate dovrà essere mantenuto sempre in perfetta efficienza e funzionante. In caso di disservizio e/o sostituzione, dovranno essere annotati sul registro d'impianto,

indicando la data dello stesso, la data del ripristino, il valore segnato alla data del disservizio e quello segnato alla data di ripristino.

- 170.** Il pozzetto di campionamento posizionato prima del punto di scarico, dovrà essere tale da consentire un ristagno di acque reflue, di almeno 6 litri, da potersi prelevare anche durante i periodi in cui lo scarico non sia attivo.
- 171.** Il controllo allo scarico dovrà essere effettuato mediante campionatore automatico con possibilità di sigilli, che dovrà essere predisposto entro il 30.06.2021. Il Gestore dovrà predisporre e tenere aggiornato un registro di gestione del campionatore nel quale si dovrà evidenziare, tra le altre cose, l'ora di svuotamento che dovrà essere comunicata ad Arpal per consentire l'effettuazione di eventuali prelievi. In alternativa si potrà utilizzare il registro di impianto per registrare tali informazioni.
- 172.** I valori limite di emissione non potranno essere in alcun caso conseguiti mediante diluizione con acque prelevate allo scopo, con acque di raffreddamento o di lavaggio non espressamente previste nella presente autorizzazione.
- 173.** Agli scarichi S1 ed S3 dovranno essere eseguite analisi di controllo sui parametri, con le metodiche di campionamento e di analisi, con le frequenze e nei punti di campionamento riportate nel Piano di monitoraggio e controllo – PMC.
- 174.** Con riferimento allo **scarico - S1 di acque reflue industriali in pubblica fognatura:**
- a) le analisi, previste dal PMC allo scarico S1 dovranno essere eseguite da tecnici abilitati secondo le metodiche indicate nel PMC stesso; trattandosi di scarico discontinuo, il calcolo dei valori medi relativi ai BAT-AEL dovrà riferirsi ai valori medi durante il periodo di scarico presi da campioni compositi proporzionali al flusso, oppure a un campione istantaneo, purché adeguatamente miscelato e omogeneo, prelevato prima dello scarico. Il ricorso a campioni compositi proporzionali al tempo possono essere utilizzati purché sia dimostrata una sufficiente stabilità della portata. I verbali di campionamento ed analisi dovranno essere corredati:
- dalle condizioni di funzionamento dell'impianto di depurazione all'atto del campionamento
  - dalle modalità di prelievo del campione
  - dalle modalità di conservazione del campione
  - dalle metodiche analitiche utilizzate
  - dal timbro e firma del tecnico abilitato
- L'Azienda dovrà trasmettere i referti delle analisi di cui ai precedenti punti, firmati digitalmente e preferibilmente via pec, congiuntamente alla relazione annuale di cui al p.to 1 del PMC.
- b) dovrà essere prevista un'archiviazione dei dati rilevati in continuo allo scarico S1 su doppio binario, di cui uno protetto da password, non modificabile dall'Azienda ed accessibile agli enti di controllo tramite la password da loro apposta e solo a loro nota. L'Azienda dovrà comunicare (entro il 30.06.2021) alla Città Metropolitana di Genova ed all'Arpal l'approntamento di tale sistema di acquisizione dei dati in modo da concordare con gli enti l'inserimento della password di protezione;
- c) dovranno essere comunicate le quantità totali annue di acque reflue industriali scaricate in pubblica fognatura alla IRETI S.p.A., secondo l'apposita modulistica predisposta e fornita dal gestore del Servizio Idrico Integrato, IRETI S.p.A. – Servizio Scarichi Industriali;
- 175.** con riferimento allo **scarico - S3 di acque reflue meteoriche in corpo idrico superficiale:**



a) le analisi prescritte allo scarico S3 di PMC dovranno essere eseguite da tecnici abilitati secondo le metodiche previste dal PMC stesso sui campioni medi prelevati nell'arco di tre ore, eventuali modalità di campionamento differenti dovranno essere giustificate nel verbale di campionamento, e dovranno essere corredate:

- dalle condizioni di funzionamento dell'impianto di depurazione all'atto del campionamento
- dalle modalità di prelievo del campione
- dalle modalità di conservazione del campione
- dalle metodiche analitiche utilizzate
- dal timbro e firma del tecnico abilitato

L'Azienda dovrà trasmettere i referti delle analisi di cui ai precedenti punti, firmati digitalmente e preferibilmente via pec, congiuntamente alla relazione annuale di cui al p.to 1 del PMC.

- b) l'intera rete di captazione e raccolta delle acque meteoriche e di dilavamento (griglie, caditoie, canalizzazioni interrato, vasche di raccolta, pozzetti, etc.) dovrà essere tenuta costantemente libera da detriti e perfettamente efficiente; i disservizi e gli interventi manutentivi dovranno essere annotati sul quaderno di manutenzione e registrazione dati dello scarico, specificando ora e data del guasto e data e ora del ripristino;
- c) la superficie delle aree esposte 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;
- d) la vasca di accumulo dell'acqua di "prima pioggia" dovrà essere completamente vuota alla 49esima ora dal termine dell'ultimo evento meteorico;
- e) in caso di evento meteorico prolungato e continuo oltre le 48 ore, la vasca di accumulo dell'acqua di "prima pioggia", dovrà comunque essere completamente svuotata entro la prima ora successiva alla cessazione dell'evento meteorico;
- f) il pozzetto scolmatore, la vasca di accumulo ed il filtro a coalescenza dovranno essere sottoposti a periodiche operazioni di pulizia secondo le indicazioni del produttore e rimozione dei fanghi e degli oli separati;
- g) per la gestione di eventuali sversamenti accidentali nelle aree esterne dovranno essere adottate le procedure del Piano di Prevenzione e Gestione relativo alle acque di prima pioggia e di lavaggio e del relativo disciplinare di cui all'Allegato A del Regolamento Regionale 10 luglio 2009 n.4 e quanto altro previsto nel PMC.

**176.** La Società, in caso di cessazione degli scarichi, dovrà fornire immediata comunicazione alla Direzione Ambiente – Ufficio Rifiuti Scarichi e Bonifiche della Città Metropolitana di Genova, a IRETI S.p.A. e ad ARPAL - Dipartimento Provinciale di Genova.

## **Sezione emissioni in atmosfera**

### *Quadro dei limiti*

Con riferimento alle BAT n. 8, n. 34 e n.53 delle Decisioni di esecuzione UE 2018/1147, e al piano di monitoraggio vigente, l'emissione E1 dovrà rispettare i seguenti limiti in emissione (riferiti a 0°C e 1013 hPa):

Portata:	6000 Nm <sup>3</sup> /h;
NH <sub>3</sub> :	1 mg/Nm <sup>3</sup> ;
H <sub>2</sub> S:	1 mg/Nm <sup>3</sup> ;
HCl:	1 mg/Nm <sup>3</sup> ;
TVOC:	10 mg/Nm <sup>3</sup> (con composti organici solforati ≤ 0,3 mg/Nm <sup>3</sup> )

Visto lo storico dei monitoraggi fornito dal Gestore, sono stati esclusi dal quadro dei limiti i parametri ammine aromatiche e ammine alifatiche, presenti nel vigente PMC. Non è stato ritenuto pertinente al ciclo produttivo dello stabilimento il parametro polveri, indicato alla BAT34.

### *Prescrizioni*

Il gestore dovrà rispettare le seguenti prescrizioni:

1. L'impianto di depressurizzazione e deodorizzazione afferente all'emissione E1 dovrà essere sempre mantenuto in funzione 24 ore su 24, variando la portata in base alle operazioni a monte in atto. Tutte le operazioni di travaso, stoccaggio e trattamento afferenti ai serbatoi di rifiuti liquidi e fangosi pompabili, ai cassonetti del vaglio, delle sabbie e dei fanghi disidratati, al vaglio dissabbiatore, alle autocisterne, nonché alla zona di travaso A6, dovranno sempre essere effettuate sotto i relativi impianti di captazione fissi o mobili, confluenti nell'emissione E1, regolarmente in funzione.
2. Il gestore dovrà contenere l'emissione E1 entro i valori limite degli inquinanti indicati al precedente *Quadro dei limiti*.
3. Il gestore dovrà notificare alla Città Metropolitana di Genova, con un preavviso minimo di 15 giorni, la messa in esercizio delle nuove captazioni asservite al nuovo reattore V2 e al nuovo serbatoio ispessitore, convoglianti all'emissione E1.
4. Con cadenza semestrale - entro il 30.06 e il 31.12 di ogni anno – il gestore dovrà provvedere all'effettuazione di controlli analitici alle emissioni E1 secondo le modalità individuate nel Piano di Monitoraggio e Controllo. L'effettuazione dei controlli dovrà essere notificata alla Città Metropolitana di Genova e ad Arpal con un preavviso minimo di 15 giorni.
5. Le analisi dovranno essere eseguite da Tecnico abilitato e nei referti dovranno essere riportate le modalità di campionamento ed i metodi analitici utilizzati.
6. I referti dei controlli analitici dovranno essere conservati dall'Azienda per almeno 5 anni e messi a disposizione per eventuali controlli da parte degli enti preposti.
7. A raggiunta configurazione definitiva degli impianti di captazione e convogliamento afferenti all'emissione E1 ed entro un anno dalla data di messa in esercizio delle nuove captazioni indicate al precedente punto 3, al fine di individuarne la frequenza di sostituzione ottimale, il Gestore dovrà provvedere ad un nuovo calcolo della curva di saturazione dei carboni attivi asserviti all'emissione E1, effettuando tre campionamenti, a 15 giorni di distanza ciascuno, del contenuto di COV

nell'effluente gassoso a monte e a valle dei carboni. Le risultanze del calcolo, che dovranno tenere in considerazione le macro tipologie prevalenti di rifiuti trattati nel periodo di campionamento e dell'intera campagna, dovranno essere trasmesse alla Città Metropolitana di Genova e ad Arpal entro 30 giorni dalla data di effettuazione dell'ultimo campionamento.

8. Qualora il periodo di 15 giorni intercorrente tra i singoli campionamenti di cui al precedente punto 7 risultasse insufficiente per definire la nuova curva di saturazione dei carboni attivi asserviti a E1, il gestore dovrà comunicare alla Città Metropolitana di Genova e ad Arpal un nuovo programma di analisi sulla base dei dati acquisiti.
9. Sino alla presentazione della nuova curva di saturazione di cui al precedente punto 7, il gestore dovrà procedere alla sostituzione dei carboni attivi dell'unità filtrante asservita all'emissione E1 ogni 612 giorni.
10. Il gestore non potrà effettuare operazioni di lavaggio delle autocisterne in contemporanea ad altre operazioni potenzialmente odorigene al fine di massimizzare la portata di aspirazione nella zona di lavaggio.
11. Il gestore dovrà mantenere chiuso il portellone di accesso al capannone A, ad eccezione del periodo necessario alle operazioni di carico e lavaggio delle autocisterne.
12. Il gestore dovrà garantire sempre il corretto funzionamento di tutte le prese di aspirazione, sia fisse che mobili, asservite agli impianti e alle zone di lavorazione collegate all'emissione E1, nonché degli impianti di abbattimento connessi.
13. Il gestore dovrà garantire i parametri di funzionamento dell'impianto di deodorizzazione di seguito individuati:
 

- pH (stadio acido)	< 3
- pH (stadio basico)	> 9
- potenziale di ossidoriduzione:	> 350 mV

Sono consentiti solamente brevi scostamenti ai valori di pH acido e basico misurati nelle soluzioni di lavaggio dello scrubber per il tempo di derivante dall'inerzia del sistema.

14. Il gestore dovrà mantenere in perfetta efficienza i dispositivi di controllo e misurazione del potenziale di ossidoriduzione e del pH delle due torri di lavaggio. Il gestore dovrà inoltre provvedere alla registrazione degli stessi parametri su PLC, in continuo e con frequenza di campionamento pari a un minuto, e a garantire l'impossibilità di modifica manuale dei valori archiviati. A tal scopo dovrà essere prevista un'archiviazione dei dati su doppio binario, di cui uno protetto da password, non modificabile dall'Azienda ed accessibile agli enti di controllo tramite la password da loro apposta e solo a loro nota. L'Azienda dovrà comunicare (entro il 30.06.2021) alla Città Metropolitana di Genova ed all'Arpal l'approntamento di tale modifica informatica del sistema di acquisizione in modo da concordare l'inserimento della password di protezione.
15. Il gestore dovrà sottoporre lo scrubber almeno alle seguenti operazioni di manutenzione:
  - a) mensilmente:
    - taratura delle sonde di pH e di potenziale redox;
    - controllo delle pompe dosatrici;
    - controllo ed eventuale pulizia degli ugelli spruzzatori;
  - b) annualmente:
    - controllo dello stato generale dei ventilatori e delle pompe di invio del liquido agli ugelli spruzzatori;

- controllo, pulizia ed eventuale sostituzione dei corpi di riempimento;
- controllo e pulizia del separatore di gocce;

c) con cadenza biennale:

- sostituzione delle soluzioni di abbattimento dello scrubber.

16. In caso di disservizio degli impianti di captazione, di aspirazione o di depurazione/deodorizzazione delle emissioni in atmosfera e delle pompe dosatrici dei reagenti, ogni lavorazione a monte degli stessi dovrà essere immediatamente sospesa e non potrà essere ripresa fino al completo ripristino della funzionalità degli impianti.

17. Il gestore dovrà annotare sul registro d'impianto i seguenti dati:

- data e tipologia di manutenzione ordinaria o straordinaria effettuata allo scrubber;
- data e tipologia di manutenzione ordinaria o straordinaria effettuata alle sonde asservite allo scrubber;
- data e tipologia di guasto o disservizio accorso alle sonde o alle pompe dosatrici dei reagenti e dei successivi ripristini;
- data e durata di guasto o disservizio del sistema di registrazione e archiviazione dei dati di pH e potenziale redox; in caso di disservizio dei sistemi di misura di pH e potenziale RedOx i valori dei parametri dovranno essere misurati con metodi alternativi ed annotati con letture puntuali da effettuarsi ogni ora;
- quantitativi mensili di soluzioni di abbattimento utilizzate per rabbocchi e reintegri;
- data e quantitativo di carboni attivi mandati a rigenerazione/smaltimento;
- controllo linee di aspirazione e bocchette.

18. Il gestore dovrà inserire nella relazione annuale un grafico rappresentativo dell'andamento annuale dei valori di pH e potenziale redox delle torri di lavaggio e un file che riporti i relativi dati numerici (dati orari raggruppati settimanalmente).

## **SEZIONE INQUINAMENTO ACUSTICO**

### Quadro dei limiti

Il quadro di riferimento, ai sensi della vigente normativa di settore, è quello definito dalla L. 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. In relazione ai limiti di zona (per l'ambiente esterno), sono da considerarsi, ai fini della presente autorizzazione, quelli imposti dalla vigente classificazione acustica comunale.

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

### Quadro dei monitoraggi

Parametro	Unità di misura	Frequenza	Modalità	Valore limite	Siti
Leq	dB(A)	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

### Quadro delle prescrizioni

1. L'azienda dovrà rispettare i limiti definiti dalla normativa vigente in materia di inquinamento acustico (v. anche quadro sopra).
2. Le misure di livello acustico, effettuate da Tecnico Competente in Acustica Ambientale ai sensi della L. 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.
3. 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.
4. 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, dalle altre norme tecniche vigenti e loro eventuali modifiche e/o integrazioni e/o evoluzioni, secondariamente dalla letteratura tecnico-scientifica di settore.
5. 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.

6. 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, alle altre norme tecniche vigenti sull'argomento e loro eventuali modifiche e/o integrazioni e/o evoluzioni e, secondariamente, alla letteratura tecnico-scientifica di settore.
7. 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.
8. L'azienda dovrà comunicare al Comune di Ceranesi, con la stessa cadenza individuata al punto precedente, i dati relativi ai controlli sulle emissioni sonore.
9. 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.
10. Qualora i livelli sonori, rilevati durante le campagne di misura di cui al punto 1, facciano riscontrare superamenti di limiti stabiliti dalla classificazione acustica, l'Azienda dovrà tempestivamente segnalare la situazione agli Enti preposti, ai sensi della L. 447/95 e della L.R. 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.
11. Nell'esercizio delle attività dell'installazione dovranno essere garantite, in aderenza a quanto previsto dalla BAT 17 e 18 e a quanto dichiarato dal Gestore, anche nell'ottica della prevenzione di possibili emissioni rumorose, le seguenti tecniche e i seguenti accorgimenti:
  - Informare e formare i lavoratori circa le istruzioni operative per il contenimento delle emissioni acustiche;
  - Esclusione di tutte le operazioni rumorose non strettamente necessarie alle attività e conduzione di quelle necessarie con tutte le cautele atte a ridurre al minimo l'impatto acustico fra le quali:
    - non tenere accesi i macchinari ed i veicoli non utilizzati;
    - utilizzare i macchinari ed i veicoli nella maniera meno rumorosa (basso numero di giri);
    - utilizzare i mezzi di sollevamento e movimentazione avendo cura di limitare la velocità ed avendo altresì cura di rallentare ulteriormente dovendo affrontare le asperità del terreno (es. i dossi artificiali per il contenimento dei liquidi);
  - Tempestiva esecuzione della manutenzione dei dispositivi meccanici al fine di evitare il superamento dei livelli sonori previsti in sede di omologazione.
  - In caso di sostituzione di macchinari e/o attrezzature si dovrà avere cura di utilizzare macchine con livello di emissione sonora non superiore a quella dei macchinari in uso.
12. In caso di emissioni acustiche incontrollate ed a seguito di rimostranze ed esposti:

- dovranno essere attivate le procedure contenute nel piano di gestione operativa e di sicurezza dell'impianto,
- si dovrà procedere a valutare e identificare le fonti oggetto dell'emissione e a definire e mettere in opera le opportune misure di mitigazione,
- si dovrà valutare l'efficacia delle misure di mitigazione adottate.

13. Le procedure di cui alle precedenti prescrizioni unitamente al piano di gestione degli esposti dovranno rientrare nel sistema 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.

## SEZIONE ENERGIA

- A) Il Gestore, nella conduzione dell'impianto, è tenuto a:
- adottare tecnologie per un utilizzo razionale dell'energia;
  - attuare interventi mirati al risparmio energetico;
  - valutare l'efficienza energetica delle tecnologie utilizzate e il consumo specifico di energia per unità di prodotto.
- B) Nell'ottica di predisporre un piano di risparmio energetico in accordo con quanto previsto dalle BREF di settore e trasversali, nel capitolo riguardante gli aspetti energetici della relazione annuale dovranno essere, inoltre, indicati:
- l'adozione di tecnologie per l'utilizzo razionale dell'energia adottate dall'Azienda in riferimento alle BAT di settore e trasversali;
  - una descrizione delle eventuali modifiche delle caratteristiche delle unità di produzione di energia;
  - una descrizione degli interventi attuati per il risparmio energetico;
  - una valutazione sull'efficienza energetica della tecnologia utilizzata;
  - un dettagliato piano di manutenzione delle apparecchiature maggiormente energivore che compongono il ciclo tecnologico.
- C) In aderenza a quanto previsto alla BAT 11 si prescrive il monitoraggio del consumo energetico annuale.
- D) In riferimento alla BAT 23 si prescrive il monitoraggio dei consumi delle calderine (di cui una dichiarata in dismissione) e dei sei radiatori.



## PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Ecological Maneco srl - Via B. Parodi 153 A - 16014 CERANESI (GE)

### ***Prescrizioni relative al Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC)***

1. Il Gestore dovrà eseguire campionamenti, analisi, misure, verifiche, manutenzione e calibrazione come riportato nelle tabelle contenute all'interno del presente Piano, comunicando annualmente all'AC e ad ARPAL - Dipartimento Attività produttive e rischio tecnologico, entro il 31/1 il programma di massima da confermarsi all'inizio di ogni mese con le date esatte in cui intende effettuare le attività di campionamento/analisi e misure. In ogni caso dovrà essere garantito un preavviso di 15 giorni. Qualsiasi variazione in relazione alle metodiche analitiche, alla strumentazione, alla modalità di rilevazione, etc., dovranno essere tempestivamente comunicate alla AC e ad Arpal: tale comunicazione costituisce richiesta di modifica del Piano di Monitoraggio. Tutte le verifiche analitiche e gestionali svolte in difformità a quanto previsto dalla presente Autorizzazione verranno considerate non accettabili e dovranno essere ripresentate nel rispetto di quanto sopra indicato.
2. Il gestore dovrà predisporre un accesso a tutti i punti di campionamento e monitoraggio oggetto del Piano e dovrà garantire che gli stessi abbiano un accesso permanente, diretto, agevole e sicuro.
3. Il Gestore dovrà garantire che tutte le attività di campionamento e misura e di laboratorio siano svolte da personale specializzato e che il laboratorio incaricato, preferibilmente indipendente, operi conformemente a quanto richiesto dalla norma Uni CEn En Iso 17025. I laboratori devono operare secondo un programma di garanzia della qualità/controllo della qualità per i seguenti aspetti:
  - a. campionamento, trasporto, stoccaggio e trattamento del campione;
  - b. documentazione relativa alle procedure analitiche che devono essere basate su norme tecniche riconosciute a livello internazionale (Cen, Iso, Epa) o nazionale (Uni, metodi proposti dall'Ispra o da Cnr-Irsa e metodi proposti dall'Ispra);
  - c. procedure per il controllo di qualità interno ai laboratori e partecipazione a prove valutative organizzati da istituzioni conformi alla Iso Guide 43-1;
  - d. convalida dei metodi analitici, determinazione dei limiti di rilevabilità e di quantificazione, calcolo dell'incertezza;
  - e. piani di formazione del personale;
  - f. procedure per la predisposizione dei rapporti di prova, gestione delle informazioni.
4. Preventivamente alle fasi di campionamento delle diverse matrici dovrà essere predisposto un piano di campionamento ai sensi della norma UNI EN 17025 e per quanto riguarda il campionamento dei rifiuti in base alla norma UNI EN 14899/2006.
5. i certificati analitici dovranno essere corredati da idoneo verbale di campionamento (per il campionamento di rifiuti redatto in base alla UNI 10802 e UNI EN 15002) ,che indichi modalità di campionamento , trasporto e conservazione del campione, nonché il riferimento alle condizioni di esercizio dell'impianto al momento del campionamento.

6. il PMC dovrà garantire un elevato grado di prevenzione e protezione dell'ambiente; qualora gli esiti dei monitoraggi non diano evidenza dell'efficacia degli autocontrolli, il Gestore dovrà attivare un procedimento di revisione del PMC, in base all'analisi delle non conformità (NC) rilevate;
7. il Gestore dovrà prevedere una procedura di valutazione degli esiti degli autocontrolli e di revisione del piano di monitoraggio. Tale procedura dovrà prevedere l'analisi delle NC e delle misure messe in atto al fine di ripristinare le condizioni normali e di impedire che le NC si ripetano, oltre che una valutazione dell'efficacia delle misure adottate.
8. il gestore dovrà effettuare una revisione annuale del PMC, sulla base degli esiti degli autocontrolli riferiti all'anno precedente, secondo quanto previsto dalla procedura interna di cui al punto 7. Il PMC revisionato ovvero la conferma del PMC vigente dovrà essere inviato all'AC e all'ARPAL, entro il 31/05 di ogni anno, contestualmente la relazione annuale sugli del PMC.
9. il Gestore dovrà tener aggiornato un elenco delle apparecchiature/strumenti e parti di impianto critiche per l'ambiente, nonché dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, per i quali dovrà definire annualmente un piano di manutenzione, che riporti la descrizione di ciascun intervento, la frequenza e le modalità di registrazione.
10. le attività di manutenzione di cui al punto precedente dovranno essere eseguiti secondo le modalità e le frequenze dettate dalle ditte fornitrici dei macchinari/apparecchiature/impianti o, qualora non reperibili, dalle istruzioni elaborate internamente. Tali attività dovranno essere registrate sul registro di conduzione dell'impianto, dove dovranno essere annotati, oltre alla data e alla descrizione dell'intervento, anche il riferimento alla documentazione interna ovvero al certificato rilasciato dalla ditta che effettua la manutenzione. Gli esiti di tale manutenzione e le valutazioni conseguenti dovranno essere inserite nella relazione annuale sugli esiti del PMC, nonché essere oggetto di valutazione in sede di revisione annuale del PMC.
11. Le manutenzioni di cui ai punti precedenti andranno ad integrare quanto previsto dalla tabella relativa al "*Controllo fasi critiche, manutenzioni, depositi*" del PMC.
12. In caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore informa immediatamente l'autorità competente e l'ARPAL, e adotta, entro le 24 ore successive, le misure per limitare le conseguenze ambientali e a prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone l'autorità competente ed ARPAL. Nel caso in cui un guasto non permetta di garantire il rispetto dei valori limite di emissione in aria, il tempo massimo è definito in 8 ore, come previsto dall'art 271 comma 14 del Dlgs 152/06 smi.
13. Annualmente, entro il 31 maggio dell'anno successivo a quello di riferimento, l'Azienda dovrà trasmettere all'autorità competente e all'ARPAL una sintesi dei risultati del piano di monitoraggio e controllo relativo all'anno solare precedente ed una relazione che evidenzi la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte dalla presente Autorizzazione Integrata Ambientale.
14. La relazione di cui al punto precedente dovrà avvenire secondo le modalità indicate al capitolo "Comunicazioni degli esiti del piano di monitoraggio" del PMC.
15. Le spese occorrenti ai controlli programmati previsti dall'art. 29-decies comma 3 Parte II Titolo III-bis dello stesso decreto sono a carico del gestore, come stabilito dall'art. 33 comma 3-bis del D.Lgs 152/2006 e s.m.i, Parte II Titolo V.

16. Il versamento delle spese dovrà essere effettuato dal gestore, entro il 31/01 di ogni anno, attraverso le modalità specificate sul sito di ARPAL. Le tariffe da applicare sono definite con [DGR 953 del 15 novembre 2019](#), allegati IV e V.
17. Il piano di monitoraggio può essere soggetto a revisione, integrazioni o soppressioni in caso di modifiche che influenzino i processi e i parametri ambientali.

## Indice

1 - COMPONENTI AMBIENTALI.....	5
1.1 - Consumi.....	5
Tabella 1 - <i>Materie prime e ausiliarie</i> .....	5
Tabella 2 - <i>Risorse idriche</i> .....	7
Tabella 3 - <i>Consumi di combustibili e di energia</i> .....	7
1.2 - Emissioni in atmosfera .....	8
Tabella 4 - <i>Inquinanti monitorati</i> .....	8
1.3 - Emissioni in acqua .....	9
Tabella 5 – <i>Scarichi dell'insediamento</i> .....	9
Tabella 6 - <i>Sistemi di depurazione</i> .....	12
1.4 - Emissioni sonore .....	12
Tabella 7 - <i>Rumore</i> .....	12
1.5 - Rifiuti.....	13
1.6 - Monitoraggio acque sotterranee e suolo .....	15
Tabella 10 – <i>Controllo acque sotterranee</i> .....	15
Tabella 10 bis – <i>Suolo</i> .....	16
1.5 - <i>Messa fuori servizio impianti e chiusura definitiva dell'installazione</i> .....	17
2 - GESTIONE DELL'IMPIANTO.....	18
2.1 - <i>Controllo fasi critiche, manutenzioni, depositi</i> .....	18
Tabella 11 - <i>Interventi di manutenzione ordinaria sui macchinari</i> .....	19
Tabella 12 - <i>Monitoraggio degli indicatori di performance</i> .....	20
Tabella 13 - <i>Monitoraggio fattori emissivi</i> .....	21
3 - CONTROLLI A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO.....	23
Tabella 13 - <i>Attività a carico dell'ente di controllo</i> .....	23
Accesso ai punti di campionamento.....	23
4. COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO.....	24

## 1 - COMPONENTI AMBIENTALI

### 1.1 - Consumi

**Tabella 1 - Materie prime e ausiliarie**

Denominazione Codice (CAS, ...)	Fase di utilizzo e punto di misura	Stato fisico	Metodo misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione
COAGULANTI	Utilizzo in trattamento chimico fisico (reattori V1 e V2). Misura in magazzino e livello su cisternetta.	L	La misura verrà effettuata in base agli ordini di prodotto ed alle giacenze in magazzino.	t	Registrazione su supporto informatico e inserimento del dato di consumo annuale nella relazione annuale sugli esiti del piano di monitoraggio secondo lo schema descritto al paragrafo 4 "COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO"
FLOCCULANTI	Utilizzo in trattamento chimico fisico (reattori V1 e V2). Misura in magazzino e livello su cisternetta.	L	La misura verrà effettuata in base agli ordini di prodotto ed alle giacenze in magazzino.	t	
CALCE IDRATA (CAS 1305-78-8)	Utilizzo in trattamento chimico fisico (reattori V1 e V2). Misura in magazzino e livello su cisternetta.	S	La misura verrà effettuata in base agli ordini di prodotto ed alle giacenze in magazzino.	t	
SOLUZIONI DI ACIDO SOLFORICO	Utilizzo in trattamento chimico fisico (reattori V1 e V2) e in scrubber di trattamento delle emissioni odorigene. Misure in magazzino e livelli su cisternetta.	L	Ogni cisternetta destinata al trattamento chimico fisico o al trattamento dell'aria verrà "smarcata dal magazzino" indicando data e destino sul registro impianto.	t	
SOLUZIONI DI ACIDO CLORIDRICO (CAS 7647-01-0)	Utilizzo in trattamento chimico fisico (reattori V1 e V2). Misura in magazzino e livello su cisternetta.	L	Misura effettuata in base agli ordini di prodotto ed alle giacenze.	t	
SOLFURO DI SODIO (SOLIDO CAS 1313-82-2) O IN SOLUZIONE	Utilizzo in trattamento chimico fisico (reattori V1 e V2). Misura in magazzino e livello su cisternetta.	S + L	Misura effettuata in base agli ordini di prodotto ed alle giacenze.	t	

Denominazione Codice (CAS, ...)	Fase di utilizzo e punto di misura	Stato fisico	Metodo misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione
SOLUZIONI DI IDROSSIDO DI SODIO	Utilizzo in trattamento chimico fisico (reattori V1 e V2) e in scrubber di trattamento delle emissioni odorigene. Misure in magazzino e livelli su cisternetta.	L	Le cisternette destinata al trattamento chimico fisico o al trattamento dell'aria vengono tolte a magazzino indicando data e destino.	t	
SOLUZIONI DI IPOCLORITO DI SODIO (CAS 7681-52-9)	Utilizzo in scrubber per il trattamento delle emissioni odorigene. Misure in magazzino e livelli su cisternetta.	L	Misura effettuata in base agli ordini di prodotto ed alle giacenze.	t	
MISCELE CARBONE ATTIVO- BENTONITE	Utilizzo in trattamento chimico fisico (reattori V1 e V2) e in scrubber di trattamento delle emissioni odorigene. Misure in magazzino e livelli su cisternetta.	S	Misura effettuata in base agli ordini di prodotto ed alle giacenze.	t	
ALTRI POSSIBILI PRODOTTI PER IL TRATTAMENTO DELLE ACQUE CONCENTRATI (SOLIDI E LIQUIDI)/IN SOLUZIONE	Utilizzo in trattamento chimico fisico (reattori V1 e V2) e in scrubber di trattamento delle emissioni odorigene. Misure in magazzino e livelli su cisternetta.	S + L	Misura effettuata in base agli ordini di prodotto ed alle giacenze.	t	
CARBONI ATTIVI TRATTAMENTO ARIA	Utilizzo in filtro a carboni attivi	S	Misura effettuata in base agli ordini di prodotto ed alle giacenze.	T	

**Tabella 2 - Risorse idriche**

Fonte	Punto di prelievo	Fase di utilizzo e punto di misura	Utilizzo (sanitario, industriale, ecc.)	Metodo misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Acqua di rete	Acquedotto	Differenza tra contatore centrale e contatore acqua a trattamento chimico fisico.	Sanitaria, carico autospurghi.	Lettura annuale	m <sup>3</sup>	Registrazione su supporto informatico e inserimento del dato di consumo annuale nella relazione annuale sugli esiti del piano di monitoraggio
Acqua di rete	Acquedotto/diramazione interna	Contatore impianto chimico fisico	Solubilizzazione e diluizione reagenti, lavaggio impianti	Lettura annuale	m <sup>3</sup>	Registrazione su supporto informatico e inserimento del dato di consumo annuale nella relazione annuale sugli esiti del piano di monitoraggio

**Tabella 3 - Consumi di combustibili e di energia**

Tipologia	Fase di utilizzo e punto di misura	Metodo misura	Unità di misura	Modalità di registrazione
Combustibili				
GAS METANO	Riscaldamento e produzione acqua calda sanitaria	Lettura contatore <b>annuale</b>	Nm <sup>3</sup>	Registrazione su supporto informatico e inserimento del dato di consumo annuale nella relazione annuale sugli esiti del piano di monitoraggio
Energia				
Fornitura ENEL	Uffici, laboratorio, illuminazione magazzino e piazzale, impianto trattamento chimico-fisico, impianto trattamento aria, ricarica muletto	Lettura contatore <b>trimestrale</b>	kW·h	Registro monitoraggi ambientali

## 1.2 - Emissioni in atmosfera

**Tabella 4 - Inquinanti monitorati**

Punto di emissione	Origine	Frequenza di controllo	Parametri	Metodo analitico	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
E1	Impianto abbattimento	semestrale	NH <sub>3</sub>	CTM 027/97	Archiviazione certificati analitici e Inserimento nella relazione annuale degli esiti delle analisi, confrontati con il limite di legge e con gli esiti dei monitoraggi degli anni precedenti.
			H <sub>2</sub> S	UNICHIM 634:1984	
			HCl	UNI EN 1911	
			TVOC	UNI EN 12619	

I parametri di cui alla tabella 4 dovranno essere confermati o modificati in base ad un piano di campionamento propedeutico all'attività e redatto sulla base dei rifiuti in ingresso nel trimestre precedente il campionamento, in modo da sottoporre ad analisi gli inquinanti pertinenti; per ogni campionamento effettuato l'azienda dovrà pertanto conservare piano di campionamento, verbale di campionamento e rapporto di prova.

### **Modalità di campionamento delle emissioni in atmosfera e requisiti dei certificati analitici**

- I campionamenti e le misure dovranno essere effettuati in condizioni rappresentative del normale funzionamento e comunque nelle condizioni più gravose; tali condizioni dovranno essere riportate all'interno del rapporto di prova;
- La strategia di campionamento (tempi e numero di prelievi necessari) dovrà essere stabilita in accordo a quanto disposto dal manuale UNICHIM n°158/88;
- I risultati degli autocontrolli svolti dal gestore dovranno essere corredati dalle seguenti informazioni:
  - ✓ ditta, impianto, identificazione dell'emissione, fase di processo, condizioni di marcia e caratteristiche dell'emissione, classe di emissione;
  - ✓ data del controllo;
  - ✓ caratteristiche dell'effluente: temperatura, velocità; portata volumetrica
  - ✓ area della sezione di campionamento;
  - ✓ metodo di campionamento ed analisi, durata del campionamento;
  - ✓ risultati della misura: per ogni sostanza determinata si dovrà riportare portata massica, concentrazione con relative unità di misura;
  - ✓ condizioni di normalizzazione dei risultati della misura: tutti i risultati delle analisi relative a flussi gassosi convogliati devono fare riferimento a gas secco in condizioni standard di 273°K, 1 atm e devono essere normalizzati al contenuto di ossigeno dei fumi;

Tali informazioni possono essere anche riportate in documenti quali verbali di prelievo, schede di misura e campionamento alle emissioni, ecc. che vengono allegati ai rapporti di prova o ai rapporti tecnici.

- Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con bocchelli secondo le indicazioni della norma UNI EN 15259:2007 al punto 6.2.2 ed Annex A.1.



7. Le prese per la misura ed il campionamento degli effluenti (dotate di opportuna chiusura) di cui saranno dotati i condotti per lo scarico in atmosfera, oltre ad avere le caratteristiche di cui al punto precedente, dovranno essere accessibili in sicurezza e mediante strutture fisse secondo quanto previsto dal D. Lgs. 81/2008 e s.m.i. e gli stessi condotti dovranno essere conformi a quanto previsto dal vigente regolamento comunale.

### 1.3 - Emissioni in acqua

Per le emissioni in acqua, la BAT (BAT 6) consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio flusso, pH, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) in punti chiave (ad esempio, ai punti di ingresso e/o uscita del pretrattamento, punti di ingresso trattamento finale e nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).

La BAT 7 consiste nel monitorare le emissioni in acqua conformemente alle norme EN, quanto meno alla frequenza minima indicata in tabella 5bis. Qualora non siano disponibili norme EN, le BAT consistono nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente, purché il Gestore ne dimostri l'equivalenza producendo la documentazione adeguata secondo le indicazioni di cui alla nota ISPRA prot. 9611 del 28/2/2013 (QUARTA EMANAZIONE), scaricabile dal sito [www.isprambiente.gov.it](http://www.isprambiente.gov.it).

**Tabella 5 – Scarichi dell'insediamento**

Punto di emissione	Tipologia di scarico	Recapito	Coordinate Gauss - Boaga	Misure da effettuare	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
S1	Processo discontinuo indiretto	In pubblica fognatura	N: 4.927.866 E: 1.491.479	portata, pH,	In continuo	Registrazione su supporto informatico in formato non editabile. Inserimento del dato totale annuale e medio nella relazione annuale
				Temperatura, conducibilità	Ad ogni scarico	
S3	Acque meteoriche e di lavaggio	Acque superficiali tombinate	N 4.927.933 E 1.491.435			

**Tabella 5 bis - Inquinanti monitorati**

Sigla emissione	Parametro	Metodo	Frequenza*	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
S1	Composti organoalogenati adsorbibili (AOX)**	EN ISO 9562	Giornaliera se il Gestore non è in grado di	Archiviazione certificati analitici e Inserimento nella relazione annuale degli

Sigla emissione	Parametro	Metodo	Frequenza*	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
	Cianuro libero (CN)**	EN ISO 14403-1 e 2	escludere la presenza dell'inquinante nel rifiuto trattato mediante analisi in ingresso o scheda di omologa Negli altri casi quadrimestrale	esiti delle analisi, confrontati con il limite di legge e con gli esiti dei monitoraggi degli anni precedenti.
	Idrocarburi totali**	EN 9377-2	giornaliera	
	Metalli (Fe, As, Cd, Cr, Cu, Ni, Pb, Zn)**	EN ISO 11885 EN ISO 15586 EN ISO 17294-2	giornaliero	
	Cromo esavalente (Cr(VI))**	EN ISO 10304-3 EN ISO 23913	giornaliero	
	Mercurio**	EN ISO 17852, EN ISO 12846	giornaliero	
	Benzene, toluene, etilbenzene e xilene (BTEX)**	EN ISO 15680	mensile	
<i>Altri parametri (sito specifici non previsti in BAT 7)</i>				
S1	Solidi sospesi totali (TSS)	EN 872	quadrimestrale	Archiviazione certificati analitici e Inserimento nella relazione annuale degli esiti delle analisi, confrontati con il limite di legge e con gli esiti dei monitoraggi degli anni precedenti.
	Domanda chimica di ossigeno (COD)**	APAT IRSA CNR 29/03 Met. 5130		
	Daphnia ( <i>Daphnia magna Straus</i> ) e/o Batteri luminescenti ( <i>Vibrio fischeri</i> )***	EN ISO 6341  EN ISO 11348-1, EN ISO 11348-2 o EN ISO 11348-3	quadrimestrale	
	Grassi e oli animali/vegetali	APAT IRSA CNR 29/03 Met. 5160B1+5160B3	Quadrimestrale	
	NH <sub>4</sub> <sup>+</sup> azoto nitrico+azoto nitroso		quadrimestrale	
S3	pH	Metodiche ufficiali	annuale	Archiviazione certificati analitici e Inserimento nella relazione annuale degli esiti delle analisi, confrontati con il limite di legge e con gli esiti dei monitoraggi degli anni precedenti.
	SST			
	COD			
	Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> <sup>+</sup> )			
	Azoto nitroso (come N)			

Sigla emissione	Parametro	Metodo	Frequenza*	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
	Azoto nitrico (come N)			
	Fe			
	Al			
	Cd			
	Cr			
	Cr <sup>VI</sup>			
	Cu			
	Ni			
	Pb			
	Grassi ed oli minerali e vegetali			
	Idrocarburi totali			
	Tensioattivi totali			

\* La periodicità del monitoraggio può essere ridotta qualora si dimostri che i livelli di emissione sono sufficientemente stabili.

\*\* Nel caso di scarico indiretto la frequenza di monitoraggio può essere ridotta se l'impianto di trattamento acque reflue a valle elimina l'inquinante.

\*\*\* Può essere utilizzata un'opportuna combinazione di questi metodi.

Il campionamento dello scarico dovrà avvenire in conformità con la norma ISO 5667.

Per gli scarichi discontinui i livelli di emissione dovranno essere verificati mediante campioni composti proporzionali al flusso oppure ad un campione istantaneo, purchè adeguatamente miscelato e omogeneo, prelevato prima dello scarico. Si possono utilizzare campioni composti proporzionali al tempo purchè sia dimostrata una sufficiente stabilità della portata.

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

**Tabella 6 - Sistemi di depurazione**

Sistema di trattamento	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Sezioni dell'impianto di depurazione da monitorare disoleazione statica, trattamento chimico-fisico e filtrazione su quarzite e carboni attivi V1-V2 dalla loro messa in esercizio	Pozzetto di controllo monte e valle e punti chiave dell'impianto	Verifica efficienza di abbattimento mediante controllo analitico degli inquinanti monitorati associati ai BAT ael)	Semestrale	Annotazione eventuali anomalie sul registro di conduzione impianti Archiviazione certificati analitici e Inserimento nella relazione annuale degli esiti delle analisi, confrontando gli esiti di ogni singolo parametro rilevato in entrata ed in uscita dall'impianto di depurazione
Trattamento chimico fisico	Disoleazione, correzione pH, trattamento con calce, coagulanti (a base di Fe e Al), flocculanti, bentonite carboni attivi ecc.	Controllo automatico pH, conducibilità, e controlli di laboratorio prima dello scarico nei serbatoi S17-S18-S19	In continuo	Prove di laboratorio e dati verificati su "registro miscelazioni e trattamenti".

#### 1.4 - Emissioni sonore

**Tabella 7 - Rumore**

Postazione di misura	Descrittore	Verifiche da effettuare	Frequenza della misurazione	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Recettore più esposto in: Via B. Parodi, da individuarsi a cura del TCA	$L_{Aeq}$	Test-point in esterno presso il recettore individuato : campionamento diurno per verifica di mantenimento del rispetto dei limiti di legge. D.M. 16.03.1998 UNI 10885:1999	Da effettuarsi a metà della vigenza dell'autorizzazione e, inoltre, a seguito di eventuali modifiche impiantistiche acusticamente rilevanti.	Archiviazione esiti fonometrie e rapporto rilevamento acustico. Inserimento degli esiti (breve relazione tecnica con annessa scheda di rilevazione di cui al D.D.le 13/01/2000 n 18) nella relazione annuale.

## 1.5 - Rifiuti

Le verifiche analitiche da effettuare sui rifiuti in ingresso, riportate in tabella 8, possono essere svolte direttamente dal Gestore o in alternativa potranno essere acquisiti certificati analitici effettuati dal produttore, purché rispondenti alle caratteristiche successivamente descritte. Tali referti dovranno essere allegati alla scheda di omologa. Tutti i rifiuti dovranno essere sottoposti a procedura di omologa, fermo restando quanto prescritto ai punti 38 e 39 del provvedimento. Sono esclusi dall'obbligo di verifica analitica i rifiuti conferiti all'impianto da un produttore in quantità annue inferiori a 2000 Kg, in un'unica o più soluzioni.

**Tabella 8 - Controllo rifiuti in ingresso**

Rifiuti controllati	Modalità di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
Tutti i rifiuti	Controllo documentale FIR e omologa, verifiche visive (imballo ed etichettatura)	Ad ogni conferimento	Sistema gestionale dell'azienda
Rifiuti non pericolosi identificati da codici a specchio	Analisi chimica* di classificazione per escluderne la pericolosità. I parametri da ricercarsi devono essere correlati al processo produttivo che genera il rifiuto e alle sostanze pericolose utilizzate	PRIMA DELLA RICEZIONE - Al primo conferimento, rinnovata annualmente per i produttori noti  PRIMA DELLA RICEZIONE - Ad ogni conferimento per i rifiuti provenienti da produttori occasionali	Archiviazione certificati analitici e della documentazione attestante le caratteristiche del rifiuto. Inserimento in relazione annuale di una valutazione su accertamenti effettuati
Rifiuti destinati al trattamento/miscelazione	Test di laboratorio	Ad ogni conferimento	Registro miscele e trattamenti
Rottami metallici RAEE	Controllo radioattività mediante rilevatore portatile in area dedicata	Ad ogni conferimento	Registrazione e archiviazione esiti su modulistica interna. Inserimento in relazione annuale di una sintesi valutazione su accertamenti

\* nei casi in cui i rifiuti presentino caratteristiche morfologiche disomogenee da rendere impossibile eseguire un campionamento rappresentativo o se non sono disponibili metodi analitici, l'analisi chimica può essere sostituita da una caratterizzazione di base. Quest'ultima dovrà contenere l'indicazione precisa della composizione e delle caratteristiche specifiche dei rifiuti che lo hanno generato, incluse informazioni dettagliate sulla classificazione di pericolosità e i motivi che non consentono l'esecuzione del campionamento o dell'analisi. Per rifiuti costituiti da prodotti integri (es. prodotti chimici obsoleti) l'analisi chimica potrà essere sostituita da scheda di sicurezza.

**Tabella 9 - Controllo rifiuti prodotti**

Tipologia di intervento	Parametri	Frequenza	Modalità di registrazione
Analisi chimica* di classificazione per i rifiuti non pericolosi identificati da codici a specchio	I parametri da ricercarsi devono essere correlati al processo produttivo che genera il rifiuto e alle sostanze pericolose utilizzate.	Ad ogni conferimento eccetto i rifiuti prodotti da operazioni D15/R13 e D14/R12 (ESCLUSIVAMENTE PER RICONFEZIONAMENTO RIFIUTI AVENTI STESSO CER) nel caso in cui la partita di rifiuti destinata a smaltimento sia composta da frazioni tutte riconducibili ad omologa corredata da analisi chimica e ad ogni modifica del ciclo produttivo o delle sostanze utilizzate che potrebbero influire sulla pericolosità del rifiuto prodotto.	Archiviazione certificati analitici e inserimento in relazione annuale di una valutazione su accertamenti effettuati sui rifiuti prodotti per cui si rimanda alle tabelle di cui al capitolo 4 del Piano di Monitoraggio
Analisi chimica per verifica conformità impianti di destino	D.M. 27/09/10 o comunque quelli richiesti dall'imp. di smaltimento/recupero Tab. c. 1/2/3 Par. C. Linee guida DM 29/01/07 relativo alla gestione dei rifiuti, rigenerazione oli.	Ad ogni nuova produzione, rinnovata annuale o con la frequenza richiesta dal destinatario.  Sono esclusi i rifiuti prodotti da operazioni D15/R13 nel caso in cui la partita di rifiuti destinata a smaltimento sia composta da frazioni tutte riconducibili ad omologa corredata da analisi chimica	

\* nei casi in cui i rifiuti presentino caratteristiche morfologiche disomogenee da rendere impossibile eseguire un campionamento rappresentativo o se non sono disponibili metodi analitici, l'analisi chimica può essere sostituita da una caratterizzazione di base. Quest'ultima dovrà contenere l'indicazione precisa della composizione e delle caratteristiche specifiche dei rifiuti che lo hanno generato, incluse informazioni dettagliate sulla classificazione di pericolosità e i motivi che non consentono l'esecuzione del campionamento o dell'analisi. Per rifiuti costituiti da prodotti integri (es. prodotti chimici obsoleti) l'analisi chimica potrà essere sostituita da scheda di sicurezza.

**Requisiti dei certificati analitici di caratterizzazione/classificazione rifiuti:**

- Il certificato analitico dovrà contenere: l'indicazione di chi ha effettuato il campionamento (produttore o addetto al laboratorio), la definizione precisa del rifiuto (non solo la denominazione 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, l'attribuzione delle frasi di rischio e delle caratteristiche di pericolo "H" .

- il certificato analitico dovrà sempre essere accompagnato da un giudizio, in relazione al fine stesso dell'analisi (attribuzione CER o delle classi di pericolo, verifica di compatibilità con impianti di destino). Dovranno essere evidenti i criteri, i calcoli e i metodi utilizzati per l'attribuzione delle classi di pericolosità. 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/composti si è fatto riferimento per stabilire se il rifiuto è pericoloso o non.
- i certificati analitici dovranno essere corredati da idoneo verbale di campionamento, redatto in base alla UNI 10802, che indichi modalità di campionamento, trasporto e conservazione del campione, nonché il riferimento alle condizioni di esercizio dell'impianto al momento del campionamento.

## 1.6 - Monitoraggio acque sotterranee e suolo

Il Gestore dovrà effettuare almeno ogni 5 anni controlli periodici dello stato di contaminazione delle acque sotterranee (art.29-sexies comma 6-bis). Le modalità di tali controlli dovranno essere concordati preventivamente con l'Autorità Competente ed ARPAL, che potrà assistere al campionamento ed effettuerà se del caso analisi in contraddittorio.

**Tabella 10 – Controllo acque sotterranee**

Piezometro(*)	Parametri(*)	Metodo di misura	Frequenza misura (**)	Modalità di registrazione
PZ1_18 (quelli campionati per AIA nel 2018) PZ2_18 (quelli campionati per AIA nel 2018) PZN4 (aggiunta per bonifica) PZN3 (aggiunta per bonifica)	Idrocarburi Totali, IPA, BTEXS, Alifatici clorurati cancerogeni e non cancerogeni, Alifatici alogenati cancerogeni, Metalli (Al, Sb, As, Cd, Cr-tot, Cr-VI, Fe, Mn, Hg, Ni, Pb, Cu, V, Zn)	Dlgs 152/06 All.2 Parte IV (***)	Almeno una volta ogni 5 anni.	Archiviazione certificati analitici e redazione di una relazione sullo stato di contaminazione del suolo e del sottosuolo, in base agli esiti del monitoraggio, nella quale dovranno essere indicate le misure di messa in sicurezza di eventuali situazioni di contaminazioni rilevate.

(\*) Parametri e piezometri individuati nell'Atto della Città Metropolitana di Genova 2475 del 25 ottobre 2019 "Approvazione del documento piano di caratterizzazione presentato ai sensi del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i. per l'area Ecological - Maneco s.r.l. in via Bruno Parodi, 59 B nel Comune di Ceranesi"

(\*\*\*) I metodi analitici dovranno essere preventivamente concordati con ARPAL.

Descrizione piezometri (informazioni da riportare in relazione annuale)

Piezometro	Coordinate Gauss - Boaga	Lunghezza del piezometro (m)	Profondità del/dei tratti fenestrati (da m... a m....)	Soggiacenza statica da bocca pozzo (m)
N.....	.....	.....	.....	.....
N.....	.....	.....	.....	.....

**Tabella 10 bis – Suolo**

Il Gestore dovrà effettuare almeno ogni 10 anni controlli periodici dello stato di contaminazione del suolo (art.29-sexies comma 6-bis). Le modalità di tali controlli dovranno essere concordati preventivamente con l'Autorità Competente ed ARPAL, che potrà assistere al campionamento ed effettuerà, se del caso, analisi in contraddittorio.

Punti (*)	Parametri (*)	Modalità di controllo	Frequenza (**)	Modalità di registrazione
Da individuare in accordo con l'A.C. e ARPAL	C>12, C <12 IPA, BTEX, Alifatici clorurati cancerogeni e non cancerogeni, Alifatici alogenati cancerogeni, PCB, Metalli (Sb, As, Cd, Cr-tot, Cr-VI, Hg, Ni, Pb, Cu, V, Zn), Amianto (solo nei suoli superficiali)	Dlgs 152/06 All.2 Parte IV (***)	Almeno una volta ogni 10 anni.	Archiviazione certificati analitici e redazione di una relazione sullo stato di contaminazione del suolo e del sottosuolo, in base agli esiti del monitoraggio, nella quale dovranno essere indicate le misure di messa in sicurezza di eventuali situazioni di contaminazioni rilevate.

(\*) Parametri e piezometri individuati nell'Atto della Città Metropolitana di Genova 2475 del 25 ottobre 2019 "Approvazione del documento piano di caratterizzazione presentato ai sensi del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i. per l'area Ecological - Maneco s.r.l. in via Bruno Parodi, 59 B nel Comune di Ceranesi"

(\*\*) Almeno una volta ogni 10 anni ex art.29-sexies comma 6-bis, considerando che l'ultima campagna di monitoraggio è avvenuta a Luglio 2020.

(\*\*\*) I metodi analitici dovranno essere preventivamente concordati con ARPAL.

Le modalità di prelievo e analisi dei campioni di terreno e acque sotterranee dovranno attenersi a quanto indicato nell'All. 2 del Titolo V, Parte IV del D.Lgs. 152/2006 ed, in particolare, ai seguenti aspetti specifici:

- prima delle operazioni di spurgo e campionamento della falda, in ciascun punto di prelievo si dovrà effettuare il rilievo freaticometrico con sonda interfaccia;
- il campionamento dovrà essere preferibilmente dinamico e con portate a basso flusso, da ridursi ulteriormente nel corso del prelievo delle frazioni destinate ad analisi dei composti volatili. Anche in fase di spurgo si ritiene opportuno non eccedere nelle portate (non superiori ai 5 l/min);
- le acque di spurgo dei piezometri dovranno essere gestite come rifiuto;



- in presenza di prodotto separato, si dovranno comunicare agli Enti le modalità di gestione dello stesso, con particolare riferimento alle attività di prelievo e/o rimozione;
- dovrà essere garantita la costante funzionalità di tutti i piezometri di monitoraggio installati

### **1.5 - Messa fuori servizio impianti e chiusura definitiva dell'installazione**

Almeno un anno prima della chiusura definitiva dell'installazione, il Gestore dovrà predisporre un piano di dismissione, comprensivo di un programma di smantellamento e demolizione e di un'indagine ambientale finalizzata a verificare la qualità dei suoli e delle acque sotterranee.

Il piano di dismissione dovrà comprendere in particolare le modalità di

- arresto definitivo degli impianti
- pulizia, protezione passiva e messa in sicurezza delle parti di installazione per le quali il Gestore dichiara non essere previsto il funzionamento o l'utilizzo durante l'AIA

Tale piano dovrà essere concordata con gli enti competenti. Il programma sarà inviato in forma scritta all'Autorità Competente per approvazione.

In caso di messa fuori servizio di parti di installazione per le quali il Gestore dichiara non essere previsto il funzionamento o l'utilizzo durante l'AIA, il Gestore dovrà comunicare le modalità di pulizia, protezione passiva e messa in sicurezza degli impianti.

## 2 - GESTIONE DELL'IMPIANTO

### 2.1 - Controllo fasi critiche, manutenzioni, depositi

Il Gestore dovrà tener aggiornato un elenco degli strumenti di misura nonché delle apparecchiature e parti di impianto critiche per l'ambiente, nonché dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, per i quali dovrà definire annualmente un piano di manutenzione, che riporti la descrizione di ciascun intervento, la frequenza e le modalità di registrazione. L'individuazione di tali strumenti/apparecchiature dovrà tener conto dei seguenti criteri minimi:

- caratteristiche della sostanza contenuta (es. tossica, corrosiva, infiammabile) e materiale di composizione dell'apparecchiatura,
- probabilità di fuoriuscita della sostanza,
- condizioni di esercizio (T° e p)

L'elenco dovrà comunque includere tutta la strumentazione necessaria al controllo delle fasi critiche per l'ambiente (pHmetri, misuratori di portata, termometri, analizzatori in continuo, ecc).

In particolare si individuano tre tipi di interventi manutentivi

- Prove di routine: per verificare la funzionalità delle apparecchiature ed impianti critici. Il componente rimane on-line.
- Manutenzione periodica: svolta sulla base di frequenze di intervento stabilite da manuali d'uso delle apparecchiature, dall'esperienza operativa, da dati storici. Il componente è indisponibile durante la manutenzione periodica.
- Manutenzione incidentale: il componente si rompe e deve essere riparato. Il componente è indisponibile.

Inoltre ai fini manutentivi si individuano due tipologie di apparecchiature:

- Apparecchi on-line, continuamente in funzione, o in funzione durante le fasi operative del ciclo produttivo, soggetti a manutenzione periodica.
- Apparecchi in stand-by, che non funzionano nella normale operatività, ma che devono intervenire in casi specifici, ad esempio emergenza, o come back-up di un componente in manutenzione, soggetti a manutenzione periodica.

**Tabella 11 - Interventi di manutenzione ordinaria sui macchinari**

Macchinario, Apparecchiatura Strumentazione	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Apparecchi on line	Verifiche di funzionalità	giornaliere	Registrazione su file o db interno data verifica in caso di esito negativo per ciascun apparecchio  Valutazione annuale n° di guasti
Apparecchi in stand-by	Verifiche di funzionalità	quindicinale o mensile o frequenza differente sulla base di uno studio affidabilistico	Registrazione su file o db interno data verifica ed esito per ciascun apparecchio  Valutazione annuale n° fallimenti/n° prove per ciascuna apparecchiatura
Macchinario/Impianto Apparecchiatura/strumentazione di cui all'elenco sopra citato	Manutenzione periodica, definita in base ai vari manuali d'uso, quando presenti, oppure a istruzioni elaborate internamente		Annotazione su quaderno di conduzione degli impianti: data intervento, descrizione intervento, riferimento modulo del sistema di gestione interno o certificato ditta esterna in cui vengono descritte nel dettaglio le operazioni effettuate.
Serbatoi e tubazioni connesse	Prove di tenuta*	In base alla ditta costruttrice e agli esiti degli anni precedenti	Archiviazione della certificazione della ditta esterna  Inserimento nella relazione annuale di un'analisi degli esiti delle verifiche effettuate e delle tipologie di interventi. Riesame del Piano di manutenzione ed eventuale conseguente proposta di modifica delle frequenze di verifica

Gli interventi di manutenzione riportati nella precedente tabella dovranno essere eseguiti per tutte le apparecchiature/strumentazioni e impianti di cui all'elenco sopracitato.

\* Prove di tenuta sui serbatoi fuori terra presenti nello stabilimento: la frequenza e le modalità di esecuzione delle prove dovranno essere definite in apposita procedura, definita in base alle indicazioni della ditta costruttrice, che tenga conto del materiale di composizione, le condizioni di esercizio (T° e p), le sostanze in essi contenute e la probabilità di fuoriuscita, nonché degli esiti degli anni precedenti. Tali prove dovranno essere estese alle tubazioni connesse a tali serbatoi, in base al materiale di costruzione e alla sostanza contenuta.

## 2.2- Indicatori di prestazione

**Tabella 12 - Monitoraggio degli indicatori di performance**

Indicatore*	Unità di misura	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Consumo d'acqua per unità di prodotto	m <sup>3</sup> /ton	Registrazione su fogli di calcolo degli esiti delle misure e inserimento nella relazione annuale del dato e proposta di miglioramento
Consumo d'energia per unità di prodotto	MWh/ton	
Inquinante significativo in acqua per unità di prodotto (idrocarburi e metalli)	Kg/anno	
Produzione di rifiuti CER (130506*, 190203 e 190205*) per unità di prodotto (inteso come rifiuto stoccato nei serbatoi dell'area A1 e A2) nell'anno	t/t	
Rimozione idrocarburi in disoleatori statici	%	
Rimozione inquinanti in trattamento chimico-fisico	%	
Utilizzo di rifiuti in sostituzione di materiali (BAT22)	%	
Indicatore di economia circolare	%	
Efficienza impianto trattamento	Kg/kg	Q.tà rifiuto smaltito/q.tà scaricata in fognatura. Su base mensile. Registrazione su fogli di calcolo degli esiti delle misure e inserimento nella relazione annuale del dato di efficienza e proposta di miglioramento
<i>Failure-on-demand</i> (Fod) su base annuale **	n° fallimenti/n° prove	Valutazione annuale sugli esiti delle verifiche funzionalità e delle manutenzioni periodiche.  Riesame annuale del Piano di Manutenzione  Inserimento nella relazione annuale sintesi FOD per ciascuna apparecchiatura, valutazione delle verifiche e modifiche delle relative frequenze.

\*Prevedere indicatori aggiuntivi in grado di monitorare le prestazioni ambientali dell'azienda mediante gli autocontrolli. La scelta di tali indicatori dovrà essere basata sui riscontri ottenuti nel corso degli autocontrolli pregressi.

\*\* Failure-on-demand (Fod) su base annuale: indicatore di corretta manutenzione che tiene conto dei fallimenti dell'apparecchiatura in occasione delle verifiche di funzionamento:

**Tabella 13 - Monitoraggio fattori emissivi**

Inquinante*	Unità di misura	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Inquinante significativo in acqua (idrocarburi e metalli)	Kg/anno	Inserimento nella relazione annuale confrontati con dati anni precedenti e con esiti analisi comparative settoriali periodiche

I fattori emissivi dovranno essere confrontati con dati di settore e per gli anni successivi al primo i fattori emissivi dovranno essere confrontati con i dati degli anni precedenti al fine di dimostrarne il trend migliorativo.

### Valutazione esiti verifiche funzionalità e manutenzioni periodiche:

Gli elementi critici per la sicurezza e gli elementi critici per l'ambiente, al di là dei criteri legati alle soglie di sostanza pericolosa – che sono collegati alle conseguenze di incidenti rilevanti, possono essere identificati utilizzando criteri analoghi, basati su una valutazione del rischio di perdite di contenimento. Tra i sistemi critici, quindi, rientrano sicuramente serbatoi e tubazioni, e la relativa strumentazione di regolazione e controllo il cui fallimento può portare ad una perdita di contenimento.

I sistemi critici sono necessariamente inseriti nei programmi di manutenzione, di ispezione e di controllo periodici. Il criterio di manutenzione dei sistemi critici deve essere stabilito in relazione alla loro affidabilità.

L'affidabilità di un componente è definita come la capacità di raggiungere l'obiettivo desiderato senza errori, ed è legata a tempo di vita e frequenze di guasto, stabiliti in base all'esperienza operativa di stabilimento, e ai risultati dei controlli precedenti. È pertanto fondamentale impostare le strategie di manutenzione sulla base dei dati affidabilistici, stabilendo, in tal modo, un criterio di controllo basato sul RISCHIO che quel dato componente abbia (o concorra ad) una perdita di contenimento di sostanza pericolosa (RISK-BASED). Il criterio basato sul tempo (TIME-BASED), infatti, potrebbe non essere adeguato alla realtà di stabilimento in cui quel dato componente è inserito.

Deve quindi essere presente un sistema di raccolta e analisi dei dati affidabilistici degli elementi critici, che costituisca la base della gestione delle manutenzioni, in merito alle priorità e tipologie di intervento.

Per gli apparecchi on line le prove di routine sono quotidiane, pertanto il parametro Fod coincide con il numero di guasti all'anno.

Per gli apparecchi in stand-by, le prove di routine sono quindicinale/mensile o definite con uno studio affidabilistico, pertanto il FOD dovrebbe tendere a 0.

#### Parametri oggetto di riesame:

- frequenza delle prove di routine - Pr - (solo per apparecchi in stand-by),
- frequenza delle manutenzioni periodiche – MP .

#### Criteri di valutazione:

*Apparecchi on line:*

- il componente funziona ad ogni prova: la frequenza delle MP è idonea e può eventualmente essere diminuita, pur restando sempre entro il rateo di guasto da libretto;
- il parametro Fod, coincidente con il numero di fallimenti, risulta elevato (vengono riscontrati guasti tra una MP e la successiva): la frequenza delle MP va incrementata.

*Apparecchi in stand-by:*

- Il componente funziona ad ogni prova: la frequenza delle MP è idonea e può eventualmente essere diminuita, pur restando sempre entro il rateo di guasto da libretto; la frequenza delle Pr può essere diminuita se il parametro Fod risulta molto basso;
- il parametro Fod è superiore a 0.4: la frequenza delle MP va incrementata. Per i componenti off-line resta inalterata la frequenza delle Pr, che potrà essere diminuita quando Fod tende a 0.

### 3 - CONTROLLI A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Nell'ambito delle attività di controllo previste dal presente Piano, e pertanto nell'ambito temporale di validità dell'autorizzazione integrata ambientale di cui il presente Piano è parte integrante, l'ARPAL – Dipartimento Attività produttive e rischio tecnologico, svolge, ai sensi del comma 3 dell'art.29-decies del D.lgs n.152/06 e s.m.i. e con oneri a carico del gestore, le attività indicate nella seguente tabella.

**Tabella 13 - Attività a carico dell'ente di controllo**

Tipologia di intervento	Frequenza	Parametri
Visita di controllo in esercizio	Definita sulla base del Piano delle Ispezioni Ambientali di cui all'art 29-decies, commi 11-bis e 11-ter e sulla base del sistema di valutazione SSPC	
Esame della Relazione Annuale	Annuale	---
Campionamento e analisi acque reflue dello scarico S1	Annuale	pH,, Cianuro libero (CN <sup>-</sup> ) e Cianuri totali, , Idrocarburi totali, Metalli (Fe, As, Cd, Cr, Cu, Ni, Pb, Zn), Cromo esavalente (Cr(VI)], Mercurio, Solidi sospesi totali (TSS), COD, Grassi e oli animali/vegetali, NH4+ azoto nitrico+azoto nitroso, solventi clorurati, solventi organici aromatici, Daphnia magna*
Misure fonometriche	A seguito di modifiche impiantistiche rilevanti o successivamente ad interventi di mitigazione acustica	---
Assistenza al campionamento ed analisi acque sotterrane	Ogni cinque anni	Parametri di autocontrollo
Assistenza al campionamento ed analisi acque suolo	Ogni dieci anni	Parametri di autocontrollo

\* Potrà essere inoltre valutata l'opportunità di ricercare anche i seguenti parametri Composti organoalogenati adsorbibili (AOX), Benzene, toluene, etilbenzene e xilene (BTEX)

#### Accesso ai punti di campionamento

Il gestore dovrà predisporre un accesso permanente, diretto, agevole e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio:

- effluente finale, così come scaricato all'esterno del sito
- punti di campionamento delle emissioni aeriformi
- punti di emissioni sonore nel sito
- area di stoccaggio dei rifiuti nel sito
- scarichi in acque superficiali
- pozzi sotterranei nel sito.

Il gestore dovrà inoltre predisporre un accesso a tutti gli altri punti di campionamento oggetto del presente Piano.

#### 4. COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO

Il Gestore ha il compito di validare, valutare, archiviare e conservare tutti i documenti di registrazione relativi alle attività di monitoraggio presso l'archivio dell'Azienda, comprese le copie dei certificati di analisi ed i risultati dei controlli effettuati da fornitori esterni.

Tutti i dati raccolti durante l'esecuzione del presente piano di monitoraggio e controllo dovranno essere conservati dall'Azienda su idoneo supporto informatico per almeno 5 anni e messi a disposizione per eventuali controlli da parte degli enti preposti.

Annualmente, entro il 31 maggio dell'anno successivo a quello di riferimento, l'Azienda dovrà trasmettere all'autorità competente e all'ARPAL una sintesi dei risultati del piano di monitoraggio e controllo relativo all'anno solare precedente ed una relazione che evidenzia la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte dalla presente Autorizzazione Integrata Ambientale. La valutazione di conformità comporta pertanto una comparazione statistica tra le misure, le relative incertezze e i valori limite di riferimento o requisiti equivalenti.

I valori delle misurazioni e dei dati di monitoraggio dipendono dal grado di affidabilità dei risultati e dalla loro confrontabilità, che dovranno pertanto essere garantiti.

La relazione annuale dovrà comprendere pertanto il riassunto e la presentazione in modo efficace dei risultati del monitoraggio e di tutti i dati e le informazioni relative alla conformità normativa, nonché alle considerazioni in merito a obiettivi di miglioramento delle prestazioni ambientali.

A tal fine il report dovrà contenere:

- a. Bilanci di massa/energetici, che tengano conto di una stima delle emissioni mediante calcoli basati su dati di ingresso dettagliati e che sia inoltre finalizzato a dimostrare l'efficacia del trattamento dei rifiuti.
- b. Confronto dei dati rilevati con gli esiti degli anni precedenti e con i limiti di legge, ove esistenti. Dovrà essere commentato l'andamento nel tempo delle varie prestazioni ambientali e delle oscillazioni intorno ai valori medi standard. Ogni eventuale scostamento dai limiti normativi dovrà essere motivato, descrivendo inoltre le misure messe in atto al fine di garantire il ripristino delle condizioni di normalità.
- c. Quadro complessivo dell'andamento degli impianti nel corso dell'anno in esame (durata e motivazioni delle fermate, n. giorni di funzionamento medi per ogni mese). Gli esiti dei monitoraggi dovranno essere riferiti alle condizioni di esercizio degli impianti.
- d. Analisi degli esiti delle manutenzioni ai sistemi di prevenzione dell'inquinamento, riportando statistica delle tipologie degli eventi maggiormente riscontrati e le relative misure messe in atto per la risoluzione e la prevenzione.
- e. Sintesi delle eventuali situazioni di emergenza, con valenza ambientale, verificatesi nel corso dell'anno in esame, nonché la descrizione delle misure messe in atto al fine di garantire il ripristino delle condizioni di normalità.



In particolare l'Azienda dovrà comunicare annualmente, in occasione della predisposizione del report annuale sugli esiti del PMC:

1. le seguenti informazioni per ogni tipologia di sottoprodotto:
  - quantitativi annui;
  - descrizione del ciclo produttivo di destino e le modalità d'impiego.
2. i quantitativi di rifiuti prodotti, suddivisi per CER, con le indicazioni di smaltimento, nonché tutte le informazioni in merito alla caratterizzazione e alla classificazione di ciascun rifiuto. Tali dati dovranno essere raccolti in tabelle excel, secondo il formato di seguito riportato:

### **Rifiuti prodotti**

<b>CER*</b>	<b>DESCRIZIONE RIFIUTO*</b>	<b>FASE DEL PROCESSO DA CUI SI ORIGINA</b>	<b>PRODUZIONE ANNUA (Kg o t)</b>	<b>N° CONFERIMENTI ANNUI</b>	<b>TIPOLOGIA IMPIANTI DI DESTINO</b>	<b>RIF. CERTIFICATO ANALITICO **PER VERIFICA CONFERIBILITA' IMP. DEST. (ove richiesto)</b>

\*definizione precisa del rifiuto (non solo la denominazione del CER)

\*\*Allegare certificati analitici

### **Classificazione dei rifiuti pericolosi**

<b>CER</b>	<b>DESCRIZIONE PROCESSO CHE GENERA IL RIFIUTO</b>	<b>SOSTANZE UTILIZZATE*</b>	<b>SOSTANZE PERICOLOSE PRESENTI NEL RIFIUTO</b>	<b>FRASI DI RISCHIO</b>	<b>CLASSI DI PERICOLO</b>	<b>RIF. ALL'EVENTUALE CERTIFICATO ANALITICO**</b>

\*Allegare schede di sicurezza

\*\*Allegare certificati analitici

**Classificazione dei rifiuti con codice a specchio**

CER	DESCRIZIONE PROCESSO CHE GENERA IL RIFIUTO	SOSTANZE UTILIZZATE**	SOSTANZE PRESENTI NEL RIFIUTO	CONCENTRAZIONI (mg/Kg)	MOTIVZIONI DELLA NON PERICOLOSITA'	RIF. CERTIFICATO ANALITICO***

\*\*Allegare schede di sicurezza

\*\*\*Allegare certificati analitici

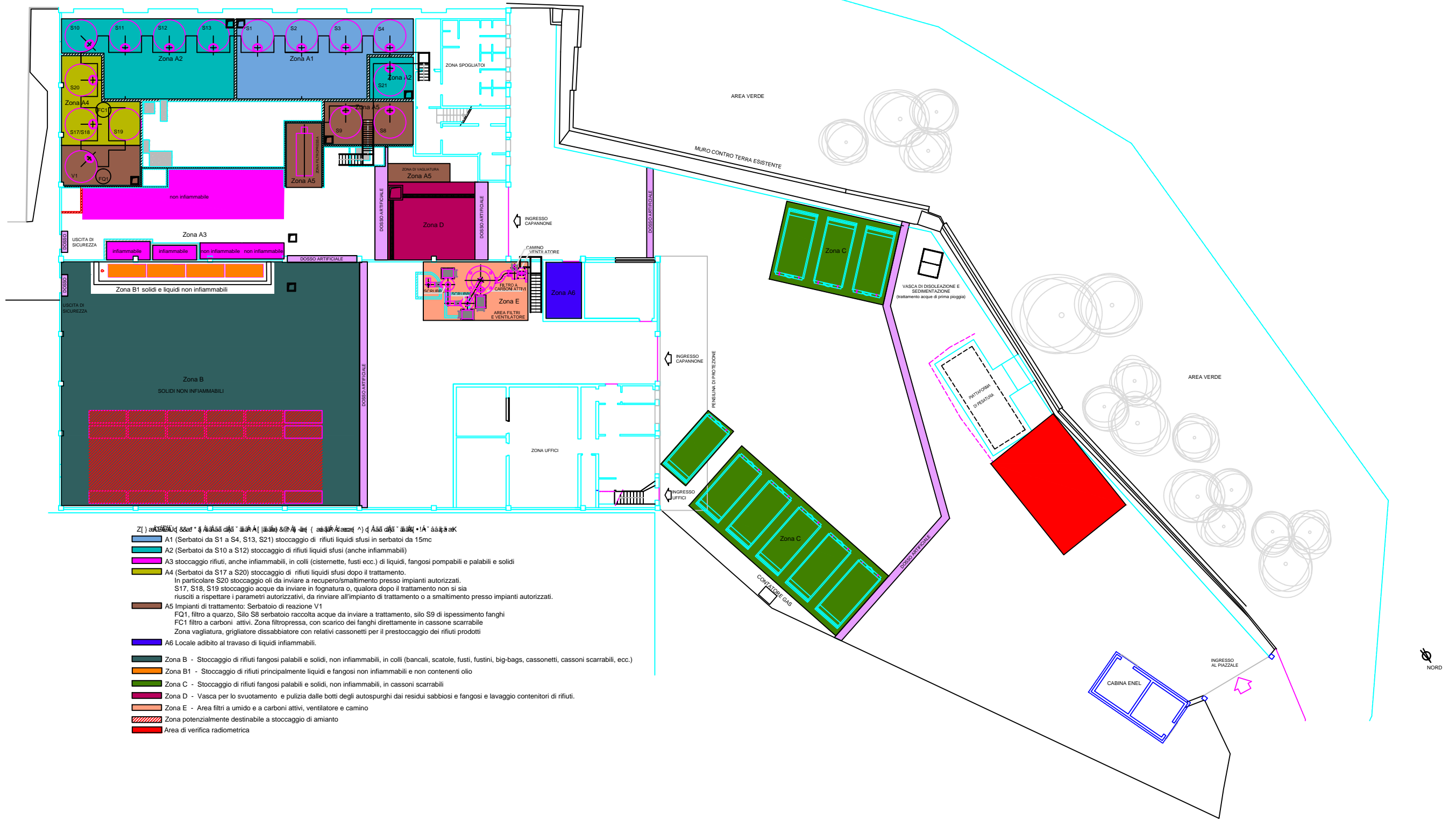
Per gli anni successivi al primo dovrà essere predisposta anche una tabella comparativa dei quantitativi prodotti per ogni CER.

Inoltre il Gestore dovrà comunicare annualmente, in occasione della predisposizione del report annuale sugli esiti del PMC, il consumo annuo delle materie prime e ausiliarie secondo lo schema di seguito riportato:

Denominazione	Descrizione e Codice CAS	Classificazione di pericolosità (CLP)	Fase di utilizzo	Stato fisico	Unità di misura	Quantitativi annui				
						2014	2015	2016	2017	.....

I dati relativi agli esiti del piano di monitoraggio dovranno essere trasmessi anche su supporto informatico. In particolare le tabelle riassuntive dovranno essere elaborate in formato .xls e potranno essere corredate da opportuni grafici. ARPAL si riserva di fornire successivamente un format per l'elaborazione di tale report.

L'invio della relazione annuale dovrà avvenire preferibilmente tramite posta certificata all'indirizzo [arpal@pec.arpal.liguria.it](mailto:arpal@pec.arpal.liguria.it), firmata dal gestore e corredata da tutta la documentazione necessaria a comprovare la validità dei dati.



- Z) ...
- A1 (Serbatoi da S1 a S4, S13, S21) stoccaggio di rifiuti liquidi sfusi in serbatoi da 15mc
  - A2 (Serbatoi da S10 a S12) stoccaggio di rifiuti liquidi sfusi (anche infiammabili)
  - A3 stoccaggio rifiuti, anche infiammabili, in colli (cisternette, fusti ecc.) di liquidi, fangosi pompabili e palabili e solidi
  - A4 (Serbatoi da S17 a S20) stoccaggio di rifiuti liquidi sfusi dopo il trattamento.  
In particolare S20 stoccaggio oli da inviare a recupero/smaltimento presso impianti autorizzati.  
S17, S18, S19 stoccaggio acque da inviare in fognatura o, qualora dopo il trattamento non si sia riusciti a rispettare i parametri autorizzativi, da rinviare all'impianto di trattamento o a smaltimento presso impianti autorizzati.
  - A5 Impianti di trattamento: Serbatoio di reazione V1  
FQ1, filtro a quarzo, Silo S8 serbatoio raccolta acque da inviare a trattamento, silo S9 di ispessimento fanghi  
FC1 filtro a carboni attivi. Zona filtropressa, con scarico dei fanghi direttamente in cassone scarrabile  
Zona vagliatura, grigliatore dissabbiatore con relativi cassonetti per il prestoccaggio dei rifiuti prodotti
  - A6 Locale adibito al travaso di liquidi infiammabili.
  - Zona B - Stoccaggio di rifiuti fangosi palabili e solidi, non infiammabili, in colli (bancali, scatole, fusti, fustini, big-bags, cassonetti, cassoni scarrabili, ecc.)
  - Zona B1 - Stoccaggio di rifiuti principalmente liquidi e fangosi non infiammabili e non contenenti olio
  - Zona C - Stoccaggio di rifiuti fangosi palabili e solidi, non infiammabili, in cassoni scarrabili
  - Zona D - Vasca per lo svuotamento e pulizia dalle botti degli autospurghi dai residui sabbiosi e fangosi e lavaggio contenitori di rifiuti.
  - Zona E - Area filtri a umido e a carboni attivi, ventilatore e camino
  - Zona potenzialmente destinabile a stoccaggio di amianto
  - Area di verifica radiometrica

ECOLOGITAL MANECO S.R.L. Via Parodi 59B 16014 - Ceranesi (GE) Operatore: Gulli Gabriele	2	11/2019	Modifica Definizione Area
	1	4/2015	Definizione Area
	0	7/2010	Prima Emissione
	REV.	DATA	
	COMMESSA	INTERNA	
ECOLOGITAL MANECO S.R.L. Impianto di trattamento e stoccaggio Via Parodi 59B Ceranesi (GE)		CERANESI-01	



# CITTÀ METROPOLITANA DI GENOVA

## PARERE DI REGOLARITA' CONTABILE E VISTO ATTESTANTE LA COPERTURA FINANZIARIA

Ai sensi dell'articolo 147 bis del decreto legislativo 18 agosto 2000, n.267

**Proponente: Ufficio Rifiuti scarichi e bonifiche**

**Oggetto: SOCIETÀ ECOLOGITAL MANECO S.R.L. - VIA B. PARODI, 59 B - 16014 - CERANESI (GE). RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE PER L'INSTALLAZIONE ADIBITA ALLO STOCCAGGIO, RAGGRUPPAMENTO, RICONDIZIONAMENTO, MISCELAZIONE E TRATTAMENTO DI RIFIUTI PERICOLOSI E NON PERICOLOSI AI SENSI DELL'ART. 29-QUATER E ART. 29-SEXIES DELLA PARTE SECONDA, TITOLO III-BIS DEL D.LGS. 3 APRILE 2006, N. 152 E S.M.I. - ACCERTAMENTO IN ENTRATA PARI A EURO 14.250,00**

### PARERE DI REGOLARITA' CONTABILE

Il presente provvedimento non necessita di parere di regolarità contabile in quanto non produce effetti diretti o indiretti sulla situazione economico-finanziaria e/o sul patrimonio dell'Ente.

Il presente provvedimento produce effetti indiretti sulla situazione economico-finanziaria e/o sul patrimonio dell'ente per cui si esprime parere: FAVOREVOLE

Annotazioni o motivazioni del parere sfavorevole:

Il presente provvedimento produce effetti diretti sulla situazione economico-finanziaria e/o sul patrimonio dell'ente, evidenziate nelle imputazioni contabili di seguito indicate, per cui si esprime parere: FAVOREVOLE

Annotazioni o motivazioni del parere sfavorevole:

### VISTO ATTESTANTE LA COPERTURA FINANZIARIA

S/E	Codice	Cap.	Azione		Importo	Prenotazione		Impegno		Accertamento		CUP	CIG
					Euro	N.	Anno	N.	Anno	N.	Anno		
ENT RAT A	3010002	0	3001628	+	14.250,00					111	2021		
<b>Note:</b>													
<b>TOTALE ENTRATE:</b>				+	14.250,00								
<b>TOTALE SPESE:</b>				+									

Genova li, 03/05/2021

**Sottoscritto dal responsabile  
dei Servizi Finanziari**



# **CITTÀ METROPOLITANA DI GENOVA**

**(POLESE BARBARA)**  
**con firma digitale**