

RELAZIONE ISTRUTTORIA

Istanza di Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi del D.lgs 152/06, Parte II – Titolo III bis

Società Ecosider S.r.l.

Insediamento sito in **ISOLA DEL CANTONE (GE) - LOCALITÀ SE**

1.	INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DEL COMPLESSO IPPC -----	3
1.1.	L'inquadramento generale-----	3
1.2.	Viabilità ed inquadramento urbanistico dell'area -----	3
2.	DESCRIZIONE DI SINTESI DELL'INSEDIAMENTO E DEL CICLO PRODUTTIVO -----	4
2.1.	Elenchi rifiuti autorizzati -----	5
2.2.	Fasi del processo: -----	6
2.3.	Progetto di Manutenzione e adeguamento -----	13
2.4.	Adeguamento Allegato C Decreto 16 maggio 1996 n. 392 -----	15
4.	DESCRIZIONE ATTIVITA' -----	17
4.1.	Capacità impianto-----	17
4.2.	Sezione rifiuti-----	17
4.2.1	<i>Omologazione dei rifiuti</i> -----	17
4.2.2	<i>Ricevimento dei rifiuti</i> -----	18
4.2.3	<i>Verifiche e controlli sui rifiuti in ingresso</i> -----	19
4.2.4	<i>Miscelazione di rifiuti</i> -----	20
4.2.5	<i>Trattamento chimico fisico (operazione D9)</i> -----	21
4.2.6	<i>Messa in riserva (D15 E R13) e miscelazione (R12)</i> -----	22
4.2.7	<i>Sistema di tracciabilità interna dei rifiuti</i> -----	22
4.2.8	<i>Gestione dei rifiuti in uscita dall'insediamento</i> -----	23
4.3.	Sezione scarichi e captazione acque meteoriche -----	24
4.3.1	<i>Piano Gestione acque meteoriche</i> -----	24
4.4.	Sezione emissioni in atmosfera-----	26
4.5.	Sezione inquinamento acustico -----	28
4.6.	Sezione energia -----	28
4.7.	Chiusura dell'impianto -----	29
4.8.	Bonifiche -----	29
4.9.	Valutazione integrata degli inquinamenti -----	29
5.	LIMITI E PRESCRIZIONI -----	31
5.1.	Prescrizioni di carattere generale-----	31
5.2.	Prescrizioni di settore -----	34
5.2.1.	<i>Rifiuti</i> -----	34
5.2.2.	<i>Gestione acque</i> -----	38
5.2.3.	<i>Emissioni in atmosfera</i> -----	39
5.2.4.	<i>Inquinamento acustico</i> -----	44
6.	PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO -----	45
6.1.	Componenti ambientali-----	45
6.1.1.	<i>Consumi</i> -----	45
6.1.2.	<i>Emissioni</i> -----	46
6.1.3.	<i>Gestione dell'impianto</i> -----	48
6.1.4.	<i>Attività a carico dell'ente di controllo</i> -----	49
6.1.5.	<i>Accesso ai punti di campionamento</i> -----	49
7.	COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO-----	50

IDENTIFICAZIONE DEL COMPLESSO IPPC

Denominazione azienda	Ecosider S.r.l.
Codice Fiscale Azienda	03364930101
Denominazione del complesso IPPC	STABILIMENTO DI ISOLA DEL CANTONE (GE)

Codice attività economica principale NACE del complesso IPPC	0 90.00
--	---------

Codice attività economica principale ISTAT del complesso IPPC	90.00.2
---	---------

N° attività	Descrizione attività	Codice IPPC	Codice NOSE
Principale attività IPPC	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
attività non IPPC	impianto recupero/trattamento rifiuti non pericolosi inferiori alle 50t al giorno		109.07

La Ditta è iscritta al registro delle imprese presso la C.C.I.A.A. di Genova n. 03364930101.

Direzione Generale e sede amministrativa in Via della Vite 13 - 00187 Roma

Il legale rappresentante è il sig. MARCO PAPPALARDO nato a BRONTE (CT) il 20/08/1961.

Il Referente IPPC è la Sig.ra Isabella Monfroni.

Anno di inizio dell'attività: 1984

Anno dell'ultimo ampliamento o ristrutturazione: 2007

Data di presunta cessazione dell'attività: 2100

Numero totale addetti: 5

Turni di lavoro 1: dalle 08.00 alle 17.00

Periodicità dell'attività: tutto l'anno (circa 250 gg lavorativi)

Si precisa che la ditta non effettua attività di raccolta e trasporto di rifiuti prodotti da terzi pertanto non è iscritta all'Albo Nazionale Gestori Ambientali Sezione Regionale Liguria né all' Albo degli Autotrasportatori.

Inoltre si evidenzia che la ditta al momento dell'istanza di autorizzazione non era in possesso del Certificato di prevenzione incendi.

L'azienda ha ottenuto la certificazione ambientale secondo la norma UNI- EN-ISO 14001 2004 (certificato N. EMS 2269/S del 28/05/2008 rilasciato dall'ente certificatore RINA). Inoltre è certificata secondo la norma ISO 9001:2000 (Certificato n. 18136/08/S del 03/06/2008 rilasciato dall'ente certificatore RINA).

1. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DEL COMPLESSO IPPC

1.1. L'inquadramento generale

Lo stabilimento è ubicato in località Sereghè Isola del Cantone (Genova) in Via Sereghè, 1 CAP 16017, situato in area industriale (classificata con provvedimento Comunale area insalubre di I classe), è composto da capannone ad uso industriale, palazzina a due piani ad uso uffici e servizi e con annesso terreno circostante che costituisce pertinenza della proprietà.

Il sito confina a Sud con la strada provinciale n° 8 Isola del Cantone – Vobbia, a Nord con il torrente Vobbia, sui lati Est ed Ovest con terreni di proprietà.

L'area su cui sorge lo stabilimento ha un'estensione totale pari a circa 7000 mq di cui:

- 650 mq capannone ed uffici;
- 1300 mq strade e piazzali;
- 4600 mq aree verdi;

La volumetria complessiva attuale è pari a 5726 mc.

1.2. Viabilità ed inquadramento urbanistico dell'area

La viabilità di accesso all'impianto è assicurata dall'autostrada A7 Milano/Genova, dal casello di Isola del Cantone, percorrendo la strada provinciale Isola del Cantone – Vobbia per circa un chilometro si raggiunge l'insediamento senza necessità di attraversare centri urbani ed insediamenti abitativi di rilevanti dimensioni.

La zona in cui sorge l'impianto, rappresentata da una valle relativamente occlusa al fondo della quale scorre il torrente Vobbia, è a vocazione prevalentemente industriale pur se caratterizzata da ampie porzioni boschive, non si rilevano aree di significativo interesse storico o culturale, non sono presenti aree protette, parchi o ecosistemi sensibili. Gli insediamenti residenziali sono costituiti da rare abitazioni isolate, non sono presenti strutture socialmente sensibili quali scuole, ospedali, case di riposo o altre comunità.

L'area è classificata "industriale" secondo il P.R.G. del Comune di Isola del Cantone; si estende tra la strada Provinciale 8 ed il Torrente Vobbia, impegnando una parte della piana alluvionale terrazzata competente al corso d'acqua citato, più precisamente è ubicata in sponda sinistra del Torrente in zona sopraelevata di circa mt.20 rispetto al suo alveo.

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

L'insediamento di Isola del Cantone gestito dalla Ditta Ecosider è un impianto già esistente, autorizzato al trattamento e stoccaggio provvisorio di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi in conto terzi in forza di provvedimenti autorizzativi rilasciati dalla Provincia di Genova.

La capacità massima di stoccaggio istantaneo di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, fissata dai precedenti provvedimenti, era di 195 mc globali, di cui 75 mc destinati alle emulsioni oleose; la potenzialità massima di trattamento era di 12.000 mc/anno; il tempo massimo di stoccaggio dei rifiuti a valle dell'impianto di trattamento non superava il periodo di 12 mesi.

La potenzialità dell'impianto autorizzata con il presente Provvedimento, a seguito del nuovo layout impiantistico, viene confermata a 12.000 m³/anno (pari a 10.800 t/anno), ripartiti tra le diverse tipologie di rifiuti autorizzate.

Gli stoccaggi a monte dei trattamenti sono costituiti da 6 serbatoi da 30 m³, pari pertanto a 180 m³ complessivi.

I rifiuti trattati nell'impianto sono allo stato fisico liquido e fangoso-pompabile, costituiti da oli ed emulsioni oleose aventi le seguenti caratteristiche:

- Acqua in percentuale variabile dal 10/12% fino ad oltre il 90%
- Composti idrocarburici (frazione oleosa) in percentuale variabile
- sedimenti < 10%

Sulla base del contenuto d'olio all'interno della soluzione si distinguono:

1. rifiuti costituiti da miscele ed emulsioni oleose (contenuto di acqua > 15% in peso) destinati al trattamento chimico-fisico (*gruppo miscele/emulsioni oleose*);
2. rifiuti costituiti da oli contenenti al massimo il 15% di acqua destinati direttamente alla centrifugazione (*gruppo oil*).

Il processo di trattamento dei rifiuti liquidi è basato su reazioni chimico-fisiche. I reflui in entrata, a concentrazione variabile di oli, saranno trattati per ottenere, in uscita:

- Soluzioni acquose parzialmente depurate da inviare a impianto di trattamento esterno (prevalentemente trattamento biologico);
- Fanghi da inviare a smaltimento definitivo (discarica);
- Olio disidratato da conferire per il recupero (COOU).

Ai fini del dimensionamento dell'impianto sono stati assunti i seguenti parametri:

1. Quantità annua massima di rifiuti da trattare 12.000 m³
2. Capacità di trattamento complessiva dell'impianto 5 m³/h;
3. Refluo da trattare costituito da concentrati acquosi contenenti in sostanze pericolose ed idrocarburi
4. Contenuto di acqua nei rifiuti % 10 - 90
5. Contenuto solidi nei rifiuti % < 10
6. Stoccaggio miscele oleose a monte trattamenti 120 m³ (TK 3,4,5,6)
7. Stoccaggio olio a monte della centrifuga 60 m³ (TK 1-2)
8. Stoccaggio finale di acque chiarificate 60 m³ (S5-S6)
9. Stoccaggio finale di oli disidratati 30 m³ (SO)

2.1. Elenchi rifiuti autorizzati

Nell'impianto potranno essere trattati i rifiuti riportati nella sottostante Tabella 1, suddivisi per codice CER , per i quali vengono indicate le attività di recupero e smaltimento a cui possono essere sottoposti.

Tabella 1 : elenco dei CER autorizzati e tipologia di attività richiesta

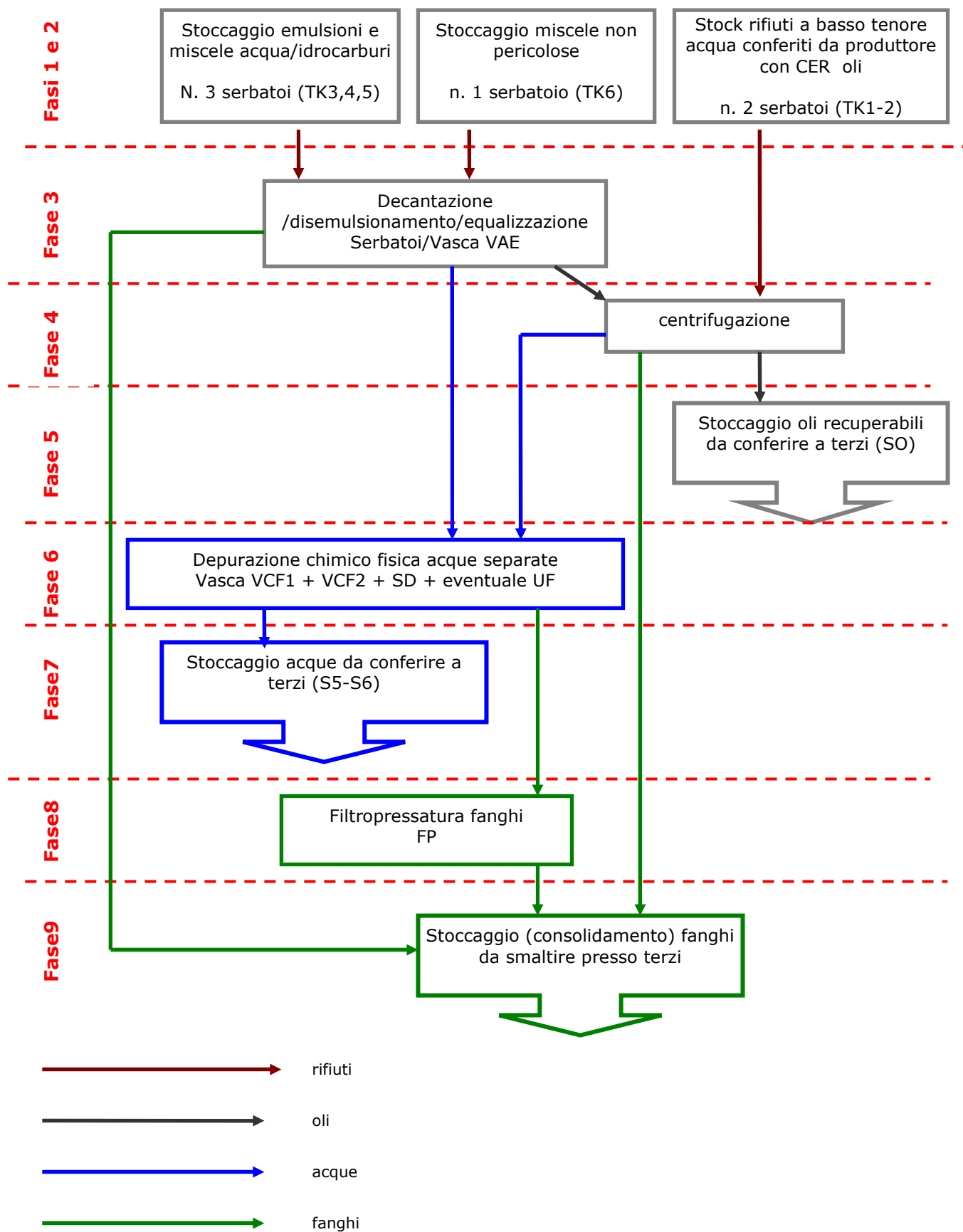
RIFIUTI COSTITUITI DA EMULSIONI E MISCELE A PREVALENTE MATRICE	Attività autorizzata
05 01 03 * morchie depositate sul fondo dei serbatoi	D9
05 01 09 * fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	
07 06 11 * fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	
12 01 09 * emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	
12.01.12* cere e grassi esauriti	
12.01.14* fanghi di lavorazione contenenti sostanze pericolose	
12.01.15 fanghi di lavorazione diversi da quelli di cui alla voce 12.01.14*	
12 01 18 * fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio	
12 03 01 * soluzioni acquose di lavaggio	
13 01 05 * emulsioni non clorurate	
13 05 02 * fanghi di prodotti di separazione olio/acqua	
13 05 03 * fanghi da collettori	
13 05 07 * acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	
13 08 02 * altre emulsioni	
16 07 08 * rifiuti contenenti olio	
16 10 01 * soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose	
16 10 02 soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	
16.10.03* concentrati acquosi contenenti sostanze pericolose	
16.10.04 concentrati acquosi diversi da quelli di cui alla voce 16.10.03*	
19 08 13 * fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali	
19 08 14 fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13	
19 08 99 acque meteoriche di dilavamento piazzali	
19 13 03* fanghi prodotto dalle operazioni di bonifica dei terreni contenenti sostanze pericolose	
19 13 04 fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni diversi da quelli di cui alla voce 19 13 03	
19 13 05* fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda contenenti sostanze pericolose	
19 13 06 fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda diversi da quelli di cui alla voce 191305	
19 13 07* rifiuti liquidi e acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda contenenti sostanze pericolose	
19.13.08 rifiuti liquidi e acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda non pericolosi	

RIFIUTI A MATRICE OLEOSA	Attività autorizzata
13.01.10* oli minerali per circuiti idraulici non clorurati	D15/R13, R12/D13, R3
13.01.11* oli sintetici per circuiti idraulici	
13.01.12* oli per circuiti idraulici facilmente biodegradabili	
13.01.13* altri oli per circuiti idraulici	
13 02 05 * scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	
13 02 06 * scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione	
13 02 07 * olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile	
13 02 08 * altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	
13 03 07 * oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	
13 03 08 * oli sintetici isolanti e termoconduttori	
13.03.09* oli isolanti e termoconduttori facilmente biodegradabili	
13.03.10* altri oli isolanti e termoconduttori	
13.04.02*oli di sentina delle fognature dei moli	
13 04 03 * altri oli di sentina della navigazione	
13 05 06 * oli prodotti dalla separazione olio/acqua	R12/D13, R3
13 07 01 * olio combustibile e carburante diesel	
19 02 07 * oli e concentrati prodotti da processi di separazione	

2.2. Fasi del processo:

1. ricezione, stoccaggio e miscelazione nei serbatoi a loro destinati dei rifiuti costituiti da emulsioni e miscele oleose
2. ricezione, stoccaggio e miscelazione nei serbatoi a loro destinati dei rifiuti a basso contenuto d'acqua e classificati dal produttore come oli
3. separazione per decantazione e disemulsione delle emulsioni e delle miscele oleose
4. separazione per centrifugazione della frazione oleosa derivante dalle precedenti fasi 2 e 3
5. stoccaggio degli oli derivanti dalle operazioni di separazione olio/acqua (senza ulteriori trattamenti) nel serbatoio dedicato (SO) in attesa di allontanamento presso impianti terzi di recupero
6. trattamento di depurazione chimico fisico delle acque separate, con finitura opzionale mediante ultrafiltrazione
7. accumulo delle acque depurate nei serbatoi dedicati (S5 e S6), in attesa di invio a smaltimento finale presso impianti terzi autorizzati
8. filtropressatura dei fanghi derivanti dal trattamento chimico-fisico delle acque
9. stoccaggio in cassone scarrabile ed eventuale stabilizzazione/consolidamento per il trasporto, in attesa di smaltimento finale presso impianti terzi autorizzati, dei fanghi derivanti da
 - sedimentazione della parte solida presente nei rifiuti costituiti da emulsioni, nel corso della fase di equalizzazione,
 - centrifugazione dei rifiuti costituiti prevalentemente da oli,
 - disidratazione in filtropressa dei fanghi provenienti dal trattamento chimico-fisico delle acque

Di seguito si riporta lo schema di Flusso del processo di trattamento.



I rifiuti sono raggruppati, ai fini del processo, in “*gruppo oil*” e “*gruppo miscele oleose*”, ognuno dei due gruppi ha un proprio distinto processo produttivo; i due cicli sono attivati alternativamente e separatamente secondo una rigida programmazione; gli impianti di travaso dagli stoccaggi agli stadi successivi sono eseguiti utilizzando le stesse dotazioni impiantistiche (pompe e tubazioni); non è quindi tecnicamente possibile l'utilizzo contemporaneo dei due gruppi.

Lo schema di processo per il “*gruppo oil*” è articolato nelle fasi di:

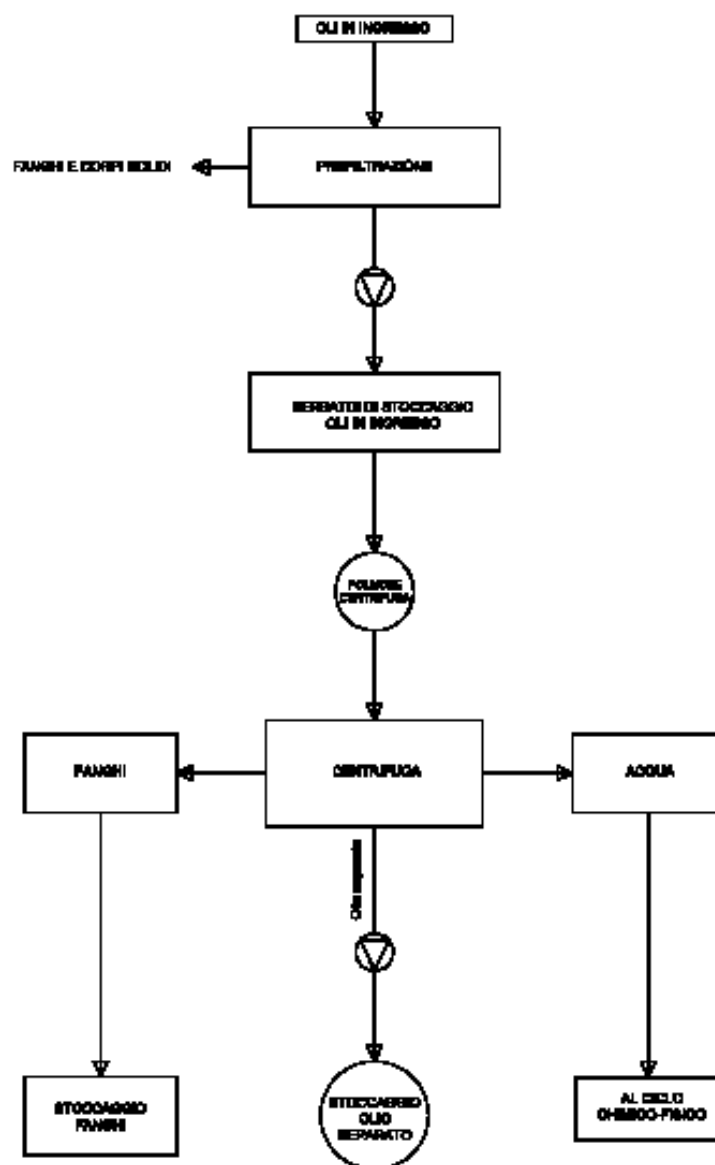
1. Stoccaggio in serbatoi dedicati (TK 1 – TK 2);
2. Travaso degli oli nel serbatoio polmone a monte della centrifuga (VAO);
3. Centrifugazione dell'olio per eliminare la frazione acquosa in eccesso ed i sedimenti;
4. stoccaggio dell'olio centrifugato in serbatoio dedicato (SO) prima del trasporto a recupero presso impianto autorizzato (COOU);
5. Rilancio della frazione acquosa ai serbatoi alle vasche di trattamento (VCF1 e VCF2) delle miscele oleose per il successivo trattamento;
6. Estrazione dei fanghi dalla centrifuga e stabilizzazione con farine fossili nei cassoni dedicati prima dell'avvio a smaltimento.

Lo schema di processo delle emulsioni/miscele oleose provenienti da terzi e dalla centrifugazione dell'olio è invece articolato nelle fasi di:

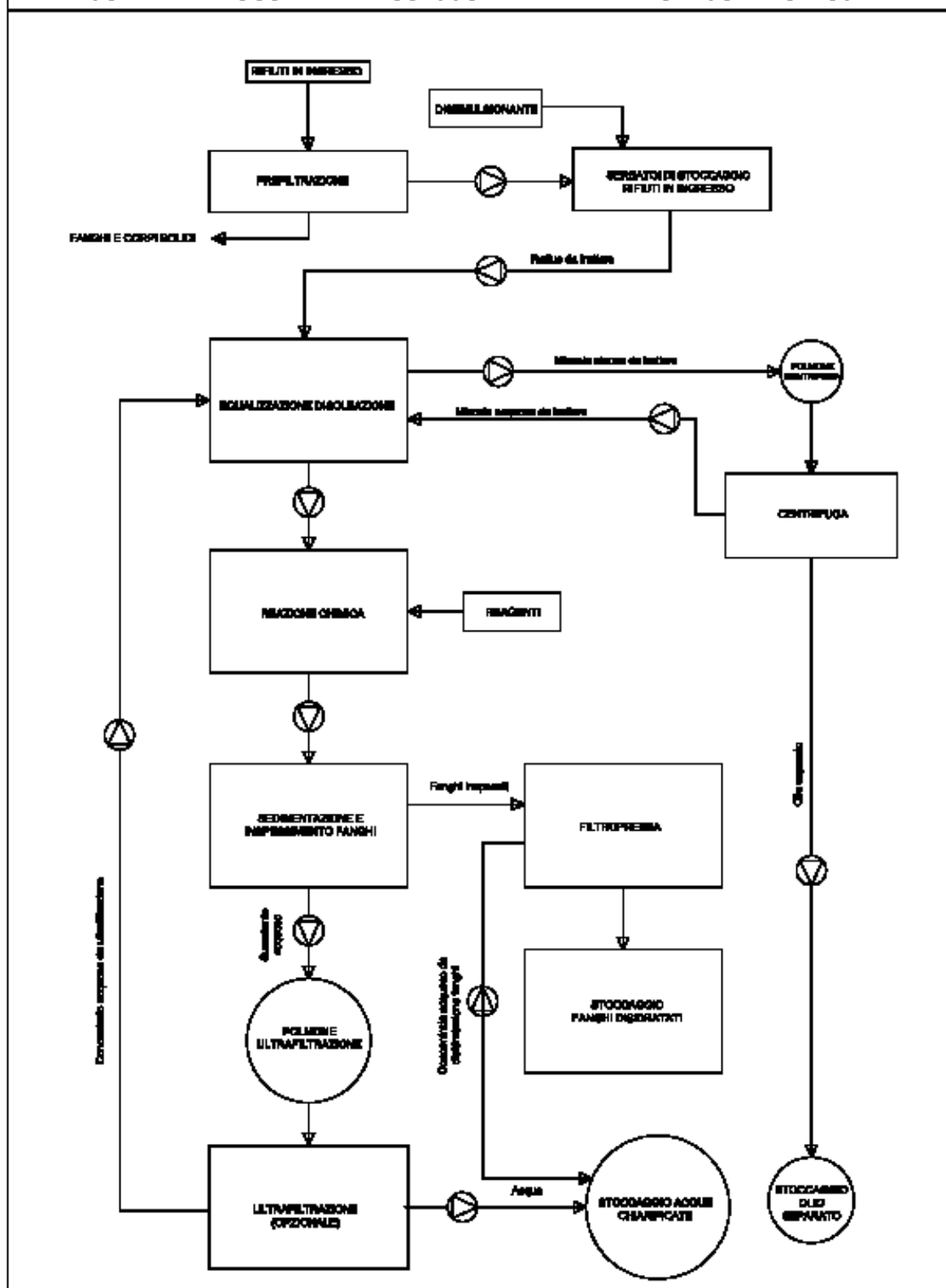
1. stoccaggio e disemulsione, nei serbatoi TK 3, 4, 5 (rifiuti pericolosi) e TK6 (non pericolosi)
2. Equalizzazione della frazione acquosa nella vasca VAE, stramazzo della frazione oleosa e recapito della stessa al serbatoio VAO di alimentazione della centrifuga;
3. Trattamento di chiariflocculazione della frazione acquosa spillata dalla VAE nelle vasche di reazione VCF1-VCF2;
4. Sedimentazione e ispessimento, a valle della chiariflocculazione, nel sedimentatore SD;
5. Stoccaggio delle acque chiarificate, provenienti dal sedimentatore SD, nei serbatoi S5, S6 in attesa del trasporto a smaltimento presso impianto autorizzato;
6. Eventuale trattamento di ultrafiltrazione (UF), secondo le esigenze dell'impianto di smaltimento finale delle acque chiarificate;
7. Estrazione dei fanghi ispessiti dal sedimentatore e trattamento degli stessi nella filtropressa;
8. Stoccaggio dei fanghi disidratati, dopo filtropressatura, nei cassoni carrabili per il trasporto a smaltimento.

Si riportano di seguito gli schemi di flusso e gli schemi funzionali delle due linee di trattamento.

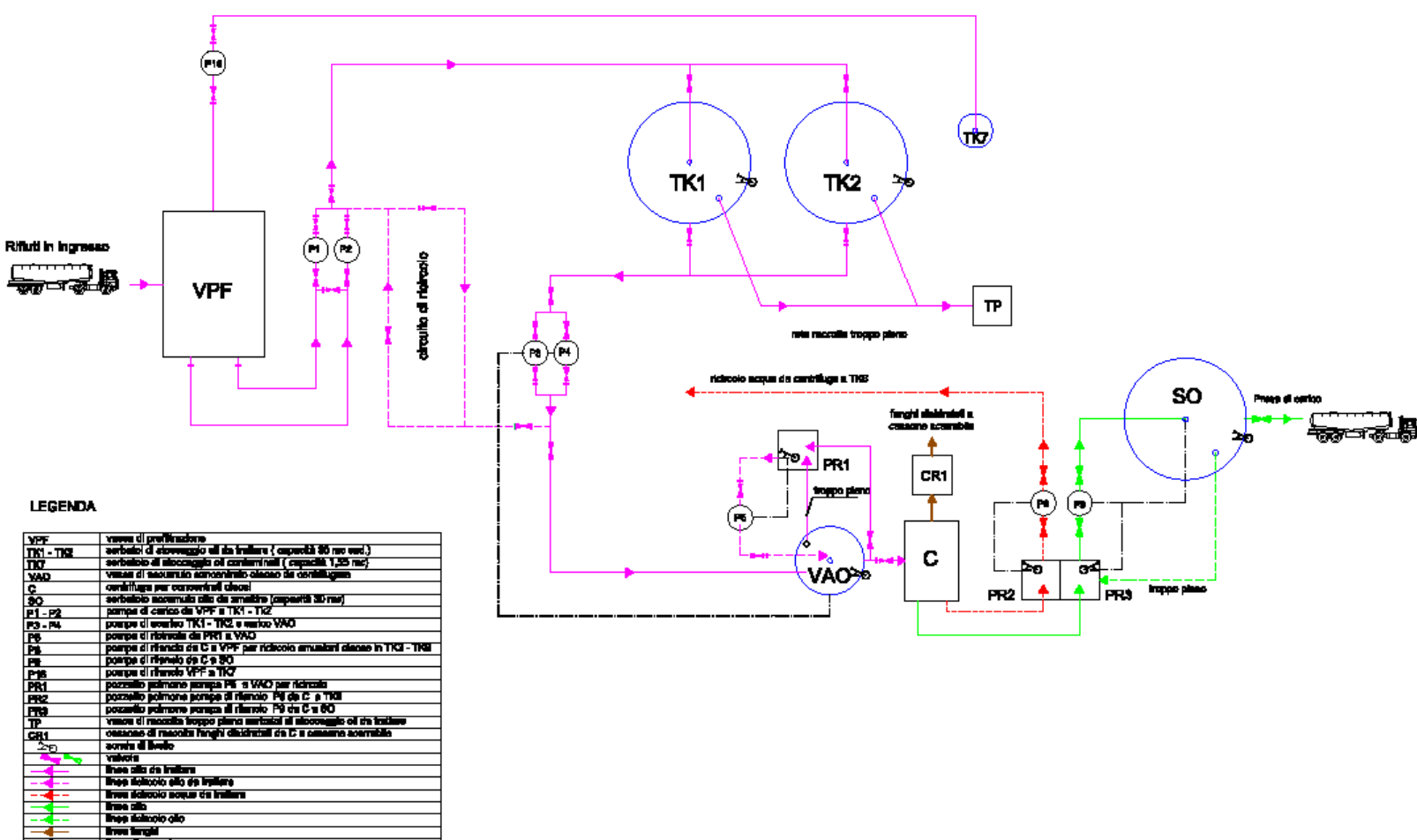
SCHEMA A BLOCCHI DEL PROCESSO DI TRATTAMENTO OIL



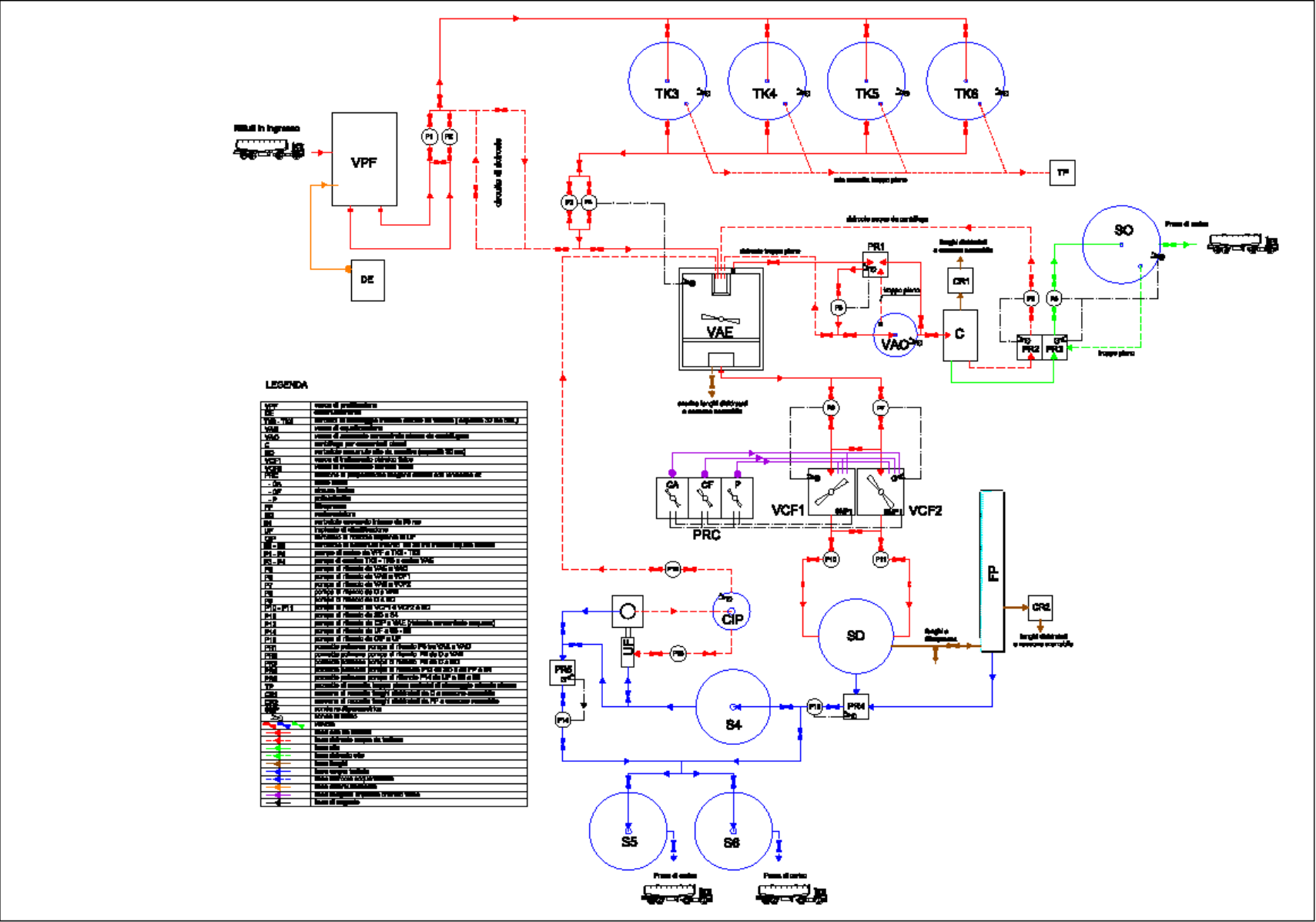
SCHEMA A BLOCCHI DEL PROCESSO DI TRATTAMENTO MISCELE OLEOSE



Schema funzionale linea trattamento oli



Schema funzionale linea trattamento delle miscele oleose



Le varie fasi di trattamento in impianto daranno luogo alle seguenti tipologie di fanghi:

- fanghi derivanti dalla fase di disemulsione applicata alle emulsioni oleose e costituiti da parte dei sedimenti che precipitano per gravità nella fase di decantazione sul fondo della VAE
- fanghi derivanti dalle operazioni di centrifugazione e costituiti dai sedimenti separati per azione della forza centrifuga
- fanghi filtropressati da trattamento chimico fisico e costituiti dai metalli e dai componenti solubili precipitabili mediante le reazioni di chiariflocculazione.

In relazione alla variabilità delle caratteristiche del rifiuto in ingresso, è possibile effettuare solo una stima di massima sulle caratteristiche quali-quantitative di tali prodotti.

Dal punto di vista della classificazione analitica, si ritiene opportuno classificare tali rifiuti come pericolosi, in quanto è certa la presenza di residui di idrocarburi (per i fanghi di centrifuga e di decantazione) e di metalli per i fanghi da trattamento chimico-fisico.

Per quanto attiene ai quantitativi prodotti, stimando un tenore medio in sedimenti del 5% sui rifiuti in ingresso, e considerando batch di trattamento di circa 30 m³ per turno di lavoro, si arriva a determinare un quantitativo medio di circa 2 / 2.5 tonnellate di fango per turno così ripartite

- circa 1,5 tonnellate di fanghi provenienti da centrifuga e disemulsione
- circa 1 tonnellata di fanghi dai trattamenti chimico fisici.

I fanghi filtropressati provenienti dal trattamento chimico/fisico presentano un'umidità residua molto bassa (fanghi asciutti); durante la produzione vengono raccolti in appositi cassonetti coperti per evitare la formazione di potenziali emissioni odorigene e periodicamente travasati nel cassone scarrabile destinato al deposito temporaneo in impianto.

I fanghi di centrifuga si raccolgono, durante l'operatività della stessa, nella camera di raccolta del solido, dalla quale vengono periodicamente rimossi mediante l'apertura della camera di sedimentazione, raccolti in fusti e travasati nel cassone di stoccaggio. La modesta quantità di fanghi, derivanti dal processo di disemulsione, che si deposita sul fondo della vasca, viene periodicamente rimossa attraverso una valvola posta sul fondo della vasca, raccolta in fusti e travasata nel cassone di stoccaggio.

Se necessario, prima dell'avvio a smaltimento, il fango prodotto può essere miscelato con un legante idraulico (farina fossile) che ha l'effetto di stabilizzarlo (abbassando l'umidità residua) per favorire le operazioni di carico e trasporto.

I fanghi vengono poi avviati a smaltimento presso impianti terzi autorizzati con periodicità che dipende dal volume complessivo di rifiuti lavorati in impianto. Alla massima potenzialità autorizzata, i fanghi vengono avviati a smaltimento mediamente ogni 2/3 giorni.

2.3. Progetto di Manutenzione e adeguamento

La superficie utile per la manutenzione e per l'adeguamento degli impianti è pari a circa 541 m², corrispondente alla superficie interna in pianta del capannone industriale esistente.

Le opere che saranno realizzate per il raggiungimento degli obiettivi del Progetto di Manutenzione e adeguamento sono le seguenti:

- Realizzazione di bacini, interni al capannone industriale, in grado di contenere i serbatoi di stoccaggio, le macchine e gli impianti necessari al processo produttivo, in conformità ai requisiti tecnici previsti dall'All.C del D.M. 392/96;
- Realizzazione piazzola-pompe nella quale alloggiare le vasche di prefiltrazione, in conformità ai requisiti tecnici previsti dall'All.C del D.M. 392/96;
- Installazione nuovi serbatoi secondo quanto previsto dall'All.C del D.M. 392/96;
- Rifacimento della pavimentazione interna del capannone industriale,
- Realizzazione di cordoli per il contenimento di sversamenti accidentali nella pavimentazione interna del capannone industriale, in corrispondenza degli ingressi anteriore e posteriore;
- Rifacimento della scala interna di collegamento tra gli uffici ed il capannone industriale;
- Manutenzione pavimentazione-piazzali e viabilità;
- Installazione del sistema di pesatura automezzi;
- Realizzazione dell'impianto di captazione e abbattimento delle emissioni in atmosfera.

Macchinari e impianti di produzione

La realizzazione del ciclo produttivo, a seguito dell'attuazione del *Progetto di Manutenzione e adeguamento*, prevede l'installazione delle seguenti macchine e dei seguenti impianti:

- Vasche di prefiltrazione in acciaio da 1,1 m³ (VPF1-VPF2);
- Gruppo pompe di carico e scarico nella zona delle vasche di prefiltrazione da 30 m³/h;
- Serbatoi di stoccaggio in acciaio da 30 m³ con dosaggio disemulsionante (TK3-TK6);
- Pompe di rilancio intermedie da 15-20 m³/h;
- Vasca di equalizzazione in acciaio 316L da 26 m³ (VAE);
- Serbatoi di stoccaggio oli in acciaio da 30 m³ (TK1-2);
- Serbatoio di stoccaggio dell'olio contaminato in acciaio da 1,5 m³ (TK7)
- Serbatoio di stoccaggio dell'olio a monte della centrifuga in acciaio da 6 m³ (VAO);
- Centrifuga da 3000 l/h;
- Stazione di preparazione dei reagenti chimici costituita da 3 vasche in acciaio da 1000 l (PRC);
- Vasche di chiariflocculazione in acciaio da 4,5 m³ (VCF1-VCF2);
- Sedimentatore cilindrico in vetroresina da 32 m³/h;
- Filtropressa;
- Serbatoio di accumulo a monte dell'ultrafiltrazione in acciaio da 30 m³ (CIP);
- Ultrafiltrazione;

- Serbatoi di stoccaggio finale delle acque trattate (S5-S6) e dell'olio (SO).

Per i dettagli relativi ad ogni utenza, si rimanda al fascicolo dei data-sheet (revisione del 08/11/10) allegato al Documento di Integrazione e di adeguamenti revisione del 15/10/2010.

2.4. Adeguamento Allegato C Decreto 16 maggio 1996 n. 392

A seguito di richiesta di integrazioni la ditta ha precisato che nella progettazione del nuovo lay out sono stati seguiti, per quanto applicabili, i criteri tecnici riportati nell'allegato C del Decreto 16 maggio 1996 n. 392 tra cui:

- i serbatoi di stoccaggio sono fissi e fuori terra, posizionati su apposito basamento in calcestruzzo;
- i serbatoi di stoccaggio sono realizzati in acciaio e dotati dei servizi richiesti come meglio esplicitato nel data sheet allegato al documento integrativo ottobre 2010 (prese campione, passi d'uomo, livelli, sfiati collegati alla rete di captazione e trattamento emissioni rappresentata da impianto filtrante a carboni attivi, rete di carico e valvole di scarico al fondo);
- linee di trasferimento (tubazioni e valvolame) realizzati in acciaio e posti su supporti fissi;
- Capacità nominale dei serbatoi = 30 m^3 ;
- Distanza tra i serbatoi = 1 m^3 ;
- Bacino di contenimento in calcestruzzo di capacità pari a circa **96 m^3** e quindi superiore ad un terzo della volumetria totale e superiore alla somma delle volumetrie di tre serbatoi;
- Fondo realizzato in calcestruzzo armato ad alta tenuta impermeabile, avente pendenza tale da drenare eventuali colaticci verso pozzetti di raccolta ciechi e senza possibilità di contatto con le fognature nere e bianche;
- Piazzola di scarico e di trasferimento con fondo realizzato in cls armato ad alta tenuta impermeabile e drenato verso pozzetto cieco, cordolo di contenimento di altezza circa 20 cm;
- Anche se l'azienda non ritirerà mai olio contaminato in base alle proprie procedure di accettazione, verrà realizzato un apposito serbatoio in acciaio da **2 m^3** (TK7) circondato da bacino individuale per l'eventuale stoccaggio di tali improbabili ed indesiderati materiali.

Per quanto riguarda la sicurezza balistica dei serbatoi che impone che l'altezza dei muri di bacino rispetti la seguente formula $h = H-d$ (dove h è l'altezza del muro di bacino, H è l'altezza del serbatoio e d la distanza tra il serbatoio ed il bacino), allo scopo di intercettare in sicurezza qualunque schizzo proveniente da danneggiamenti dei serbatoi a qualunque altezza si precisa quanto segue:

- L'installazione prevista è interamente al coperto;
- L'intero stabilimento e la conformazione del pavimento, dotato di cordoli di contenimento e di una rete di pozzetti ciechi al fondo, rappresenta un ulteriore bacino di sicurezza;
- Qualunque schizzo proveniente da fori o danneggiamenti dei serbatoi non può cadere ad una distanza superiore ai 6 m dalla parete del serbatoio e pertanto alla max distanza possibile (pari a 6 m) è perfettamente intercettato in sicurezza dal bacino rappresentato dal pavimento;
- Pare opportuno sottolineare che l'entità volumetrica di tali ipotetici schizzi è inversamente proporzionale all'altezza di un eventuale danneggiamento del serbatoio; a titolo di esempio si segnala che da un

eventuale “foro” prodottosi all'altezza di 5 m in un serbatoio pieno al massimo della sua capacità potranno fuoriuscire al massimo 4 m³ di prodotto perfettamente gestibili dal sistema di contenimento previsto in impianto.

- Nella relazione tecnica e negli elaborati progettuali in *allegato 1* sono esplicitate nel dettaglio le caratteristiche tecniche delle installazioni.

In base a quanto sopra descritto si ritiene che l'impianto non sia adeguato per i seguenti aspetti:

- i serbatoi di stoccaggio non sono dotati degli accessori necessari a: il campionamento del prodotto contenuto, all'esercizio e alla manutenzione (scale, passerelle, parapetti, etc.)
- il bacino asservito ai serbatoi SO-S5/6 non è di volumetria adeguata come specificato nella seguente tabella:

	Superficie lorda (m ²)	Superficie netta (m ²)	H muro di bacino (m)	Volume bacino (m ³)	V tot serbatoi (m ³)	1/3 V serbatoi (m ³)
TK1-TK6	90	64	1	64	180	60
SO-S5-S6¹	40.66	27.55	1	27.55	90	30
TK7	1.7	1.32	1	1.32	1.5	0.5

- l'altezza dei muri di bacino non risulta sufficiente a contenere gli eventuali spillaggi come meglio evidenziato nella seguente tabella:

Serbatoi	H serbatoio Altezza (m)	h muro Altezza muro di bacino (m)	D Minor distanza dal di muro bacino (m)	D = H serbatoio - hmuro
TK1-TK6	7	1	1.3	6
TKTK7	4	1	0.3	3
SO	7	1	0.6	6

Tenuto conto che tutti i serbatoi sono all'interno del capannone e che sono presenti cordoli di contenimento di altezza pari a circa 20cm e pozzetti di raccolta ciechi atti a raccogliere eventuali sversamenti, si ritiene plausibile che eventuali spillamenti siano raccolti dai sistemi di drenaggio interni al capannone. Per maggior sicurezza si prescrive una frequenza superiore nell'esecuzione delle prove di tenuta dei serbatoi.

- I serbatoi avranno una potenzialità geometrica (P.G.) di 30 m³/cad ed è prevista una potenzialità reale (P.R.) di 27 m³/cad. Complessivamente la potenzialità geometrica dello stoccaggio sarà di 180 m³, quella reale 162 m³ così ripartita:
 - TK1-TK2: PG 60 m³ - PR 54 m³
 - TK3-TK6 : PG 120 m³ - PR 108 m³
 - SO (oli da inviare a recupero/smaltimento) PG 30m³ – PR 27 m³

¹ S5-S6 sono destinati a contenere i rifiuti prodotti dal trattamento ed è stato preso come riferimento quanto stabilito nelle Linee Guida di cui a DM 29/01/2007 per lo stoccaggio dei rifiuti

4. DESCRIZIONE ATTIVITA'

4.1. Capacità impianto

Il quantitativo massimo annuo di rifiuti pericolosi e non pericolosi destinati al trattamento sarà di 12.000 metri cubi (10.800 tonnellate).

L'intero ciclo di trattamento ha una capacità produttiva media compresa tra i 3 e i 5 m³/h, pertanto in una giornata è possibile realisticamente lavorare tra i 24 e i 35 m³ di prodotto.

I serbatoi di stoccaggio hanno una capacità nominale di 30 m³ (e reale operativa di 26/27 m³), pertanto i rifiuti contenuti in ogni serbatoio possono essere trattati in una giornata lavorativa. L'intero stoccaggio pari a 180 m³ (nominali) viene completamente turnato nei 7 gg lavorativi (1 solo turno giornaliero di 8 ore).

È importante rilevare che i dati riportati tengono conto della capacità teorica massima, la programmazione delle attività dipende strettamente dai quantitativi in conferimento sulla base dei rapporti commerciali in essere.

Pertanto il quantitativo massimo stoccabile istantaneo sarà complessivamente 146 t o 162 m³, di cui 121 t (135m³) di rifiuti pericolosi.

4.2. Sezione rifiuti

4.2.1 Omologazione dei rifiuti

I rifiuti potranno essere conferiti presso l'impianto solo dopo aver superato l'iter di omologa che consisterà nella valutazione, da parte del capo fabbrica (CF), dell'accettabilità del rifiuto senza generare pericoli per persone o cose all'interno ed all'esterno dell'impianto.

Nel caso in cui il rifiuto proposto per lo smaltimento non sia omologato (ovvero provenga da un nuovo produttore, o da un diverso ciclo produttivo di produttore omologato, o sia diverso per CER e caratteristiche chimico fisiche da altri rifiuti già omologati), il produttore è tenuto ad effettuare una caratterizzazione di base del rifiuto stesso, mediante la compilazione di apposita scheda rifiuto. La scheda rifiuto, compilata in ogni sua parte, timbrata e firmata dal produttore del rifiuto, deve contenere tutte le informazioni necessarie all'individuazione delle caratteristiche del rifiuto. Alla scheda deve essere allegato un certificato di analisi di classificazione rifiuto di data recente o in alternativa un campione rappresentativo del rifiuto presentato per l'omologa. In questo caso Ecosider srl provvederà all'analisi di classificazione o presso il laboratorio chimico interno ad una delle Società del gruppo o presso laboratori esterni qualificati. Se ritenuto necessario personale tecnico di Ecosider può recarsi presso il produttore del rifiuto per una verifica ispettiva sulle reali caratteristiche delle lavorazioni da cui il rifiuto si genera (tipicamente è il caso di un nuovo cliente che propone per lo smaltimento quantitativi ingenti di rifiuti, e le cui caratteristiche non sono note al personale di Ecosider).

Sulla base delle risultanze emerse dalla scheda rifiuto e dall'analisi chimica, dal sopralluogo ove effettuato, e dall'attribuzione del codice CER si verifica la compatibilità con l'elenco dei codici autorizzati, se positive si procede alla redazione dell'offerta economica. Una volta accettata l'offerta,

viene attribuito un codice interno al Cliente ed un codice interno al rifiuto ed i dati relativi vengono immagazzinati nel archivio di gestione dei rifiuti.

Superata positivamente questa fase il rifiuto si considera omologato fino al perdurare delle condizioni di produzione e la sua gestione segue pertanto i canali ordinari.

4.2.2 Ricevimento dei rifiuti

Programmazione dei carichi

Il conferimento dei rifiuti presso l'impianto sarà preventivamente programmato secondo la procedura interna e approvato dal capo fabbrica (CF).

L'impianto può ricevere richiesta di conferimento per un rifiuto già omologato, via fax, telefonicamente o via e-mail e con indicazione del quantitativo previsto e della data di conferimento prevista.

Il CF coadiuvato dal personale addetto all'impianto verifica la disponibilità di stoccaggio, avuto riguardo alla tipologia del rifiuto di cui si richiede lo smaltimento, nel rispetto delle prescrizioni autorizzative e del programma lavori che viene stabilito settimanalmente (planning).

In base alle risultanze della verifica viene confermata la prenotazione ingresso in impianto, con l'indicazione della data concordata corredato delle istruzioni per la corretta compilazione del formulario di identificazione del rifiuto. Il personale addetto (AC) provvede alla registrazione della prenotazione sul planning settimanale dei conferimenti, che viene costantemente aggiornato.

Accettazione e pesata dei carichi

All'arrivo in impianto di un conferitore il personale amministrativo verifica la prenotazione dello scarico sul programma settimanale dei conferimenti, procede quindi alla verifica documentale (autorizzazione al trasporto, correttezza e completezza documenti accompagnatori).

Gli addetti all'impianto hanno il compito di verificare gli aspetti qualitativi e quantitativi del rifiuto in ingresso. La verifica merceologica del rifiuto viene eseguita mediante esame visivo ed eventualmente verifica di alcuni parametri chimici mediante strumenti da campo, effettuate dagli addetti all'impianto presenti. Ultimate le procedure di verifica l'addetto provvede alla pesa mediante la pesa installata in stabilimento.

Pesata

La pesa in dotazione all'impianto è del tipo pesa assi a piattaforme mobili, pertanto la pesata viene eseguita per singolo asse dell'automezzo ed il valore risultante si ottiene per somma dei valori ottenuti. La pesa rilascia due scontrini di pesata (uno per asse) in due copie. Una copia deve essere restituita al trasportatore insieme alla copia di sua competenza del formulario, timbrato e firmato, una copia deve essere trattenuta in impianto insieme alla copia del formulario.

La pesatura sul dispositivo pesa-assi/pesa-ruote non fornisce sempre risultati validi, si è inoltre potuto verificare che spesso la collocazione della stazione di pesatura provoca malfunzionamenti nel sistema. Pertanto Ecosider dovrà provvedere a presentare un progetto per l'installazione in impianto di un bilico pesa tradizionale.

In attesa dell'installazione della pesa fissa, Ecosider potrà indirizzare tutti i carichi in arrivo all'impianto alla Pesa pubblica del Comune di Ronco Scrivia. Pertanto, tra la documentazione amministrativa a corredo dei carichi in conferimento deve essere richiesto anche lo scontrino di pesata della Pesa di

Ronco Scrivia. Qualora, il carico provenga da un produttore dotato di propria pesa è possibile accettare il carico con lo scontrino di pesata del produttore.

Modalità operative scarico

Il mezzo in conferimento che ha superato le verifiche tecnico/amministrative può procedere alle operazioni di scarico, sotto la supervisione degli addetti all'impianto, presso la piazzola di scarico all'interno del capannone. L'addetto verifica visivamente mediante l'indicatore di livello che il serbatoio prescelto in base al programma lavori abbia spazio sufficiente per contenere il carico. Quindi si appone sul serbatoio TK utilizzato per lo stoccaggio la cartellonistica di identificazione del prodotto e viene compilata l'apposita sezione del modulo RGS Registro Gestione Stoccaggi.

I rifiuti liquidi, conferiti esclusivamente in autobotti, potranno essere scaricati nei serbatoi, previa prefiltrazione (VPF1-VPF2), dopo aver effettuato tutte le verifiche sopra descritte.

I serbatoi di stoccaggio per i rifiuti in ingresso sono 6 (Tk1/Tk6) così destinati:

- N.2 serbatoi per complessivi 60 mc nominali destinati allo stoccaggio di rifiuti identificati come "OLI" (Tk1, TK2)
- N.1 serbatoio per complessivi 30 mc nominali destinati allo stoccaggio dei rifiuti non pericolosi (TK6)
- N.3 serbatoi per complessivi 90 mc nominali destinati allo stoccaggio dei rifiuti pericolosi (TK3,4,5)

I vari serbatoi sono identificati con una cartellonistica che riporta le seguenti indicazioni:

- Indicazione del contenuto: OLI/miscele pericolose/miscele non pericolose
- L'elenco dei CER conferibili
- Indicazioni di sicurezza

Turnazione serbatoi stoccaggio rifiuti in ingresso

Ogni gruppo di serbatoi è destinato ad una specifica macrotipologia di rifiuti.

La programmazione dei conferimenti viene effettuata in base allo spazio libero in ciascun serbatoio (secondo procedura interna IO.10.01.GE "programmazione carichi"). Lo spazio disponibile in ciascun serbatoio è determinato giornalmente mediante la compilazione del modulo RGS registro gestione stoccaggi sul quale sono riportati giorno per giorno e per ogni serbatoio i seguenti dati: riporto del giorno precedente, eventuali carichi, scarico per lavorazione, spazio disponibile.

Se all'atto della richiesta di conferimento non c'è spazio disponibile per quella tipologia di rifiuto il conferimento viene programmato in altra data nella quale sia disponibile lo spazio richiesto.

Sulla base delle richieste di conferimento si programmano le attività lavorative che possono essere:

- Linea OIL = solo centrifuga + chimico/fisico acque
- Linea miscele = disemulsione + equalizzazione + centrifuga + chimico fisico acque

Le linee non possono essere attivate contemporaneamente.

4.2.3 Verifiche e controlli sui rifiuti in ingresso

All'atto di ogni conferimento vengono svolte:

- verifiche di conformità amministrativa
- verifiche di conformità merceologiche

Le prime consistono in verifiche mirate all'individuazione di irregolarità o incompletezze nella documentazione accompagnatoria

Le verifiche merceologiche sono costituite dal riscontro di caratteristiche chimico/fisiche diverse da quelle dichiarate ovvero dalla non corrispondenza del codice CER con quanto prescritto in autorizzazione.

I casi in cui il codice CER non è presente fra quelli autorizzati, il carico viene immediatamente respinto annotandone la motivazione sul formulario, il conferitore viene immediatamente avvisato telefonicamente e per iscritto.

In caso di difformità e/o non corrispondenza del rifiuto con quanto riportato nel formulario di trasporto o dichiarato nella scheda di identificazione, il rifiuto non verrà accettato in impianto. Il produttore del rifiuto verrà immediatamente avvisato telefonicamente e per iscritto (fax o e-mail) e le motivazioni del respingimento saranno annotate sul formulario, sarà, inoltre avvertito, mediante lettera raccomandata l'Ente di controllo in relazione alla provenienza, alla tipologia del rifiuto ed al nominativo del trasportatore.

Qualora ad una prima verifica si riscontrassero differenze sulle caratteristiche chimico/fisiche indicate sulla scheda rifiuto, ma che potrebbero comunque essere riconducibili al codice CER di competenza il carico viene accettato, previa comunicazione al conferitore, con riserva di campionamento, analisi di controllo ed eventuale applicazione di una diversa tariffa di conferimento. Secondo le indicazioni del conferitore il carico può essere restituito al produttore o accettato con riserva fino ad esecuzione delle analisi e posto in zona confinata dello stoccaggio, che dovrà provvedere al ritiro a proprie spese qualora i controlli indicassero una tipologia di rifiuto non autorizzata.

Se le prove di compatibilità danno esito positivo, si procederà allo scarico del rifiuto nel serbatoio di destino.

All'atto del conferimento viene comunque prelevato un doppio campione di riscontro, uno dei quali sigillato e sottoscritto dall'impianto e dal trasportatore, che consente un immediata verifica delle caratteristiche organolettiche, la riferibilità e rintracciabilità documentale del singolo carico pervenuto e in caso di contestazione la verifica analitica di prova.

4.2.4 Miscelazione di rifiuti

Per quanto riguarda la definizione della ricetta da applicare ai singoli batch di trattamento per le miscele acqua/idrocarburo, la miscelazione dei rifiuti in ingresso nei tre serbatoi dedicati alle miscele acqua/idrocarburo, consente di equalizzarne le caratteristiche chimico fisiche (es. % acqua) e di normalizzare, per quanto possibile il trattamento. Prima dell'avvio di ogni batch di lavorazione alla fase di separazione per disemulsione, sarà eseguito un test pilota su di un campione di rifiuto da sottoporre al trattamento (circa 250 cc) al quale viene aggiunto il disemulsionante nelle concentrazioni definite dal produttore, fino al verificarsi dell'effettivo disemulsione. La concentrazione rilevata in sede pilota, viene quindi utilizzata per il trattamento del serbatoio prescelto.

Allo stato attuale l'azienda applica un sistema di tracciabilità del rifiuto mediante registrazione cartacea, che consente di tracciare il rifiuto dall'atto della richiesta di offerta fino all'emissione della relativa fattura per lo smaltimento.

Per quanto riguarda la tracciabilità dei flussi dei materiali all'interno del ciclo produttivo in progetto, non si prevede l'utilizzo di sistemi informatici, bensì l'utilizzo di un documento cartaceo, denominato "Foglio di lavoro" all'interno del quale sono riportate tutte le indicazioni necessarie per tracciare il flusso dei materiali all'interno del sito.

4.2.5 *Trattamento chimico fisico (operazione D9)*

Al trattamento chimico fisico sono ammessi solo i rifiuti liquidi o fangosi pompabili aventi matrice prevalentemente acquosa.

Prima di dare avvio al trattamento dei rifiuti liquidi, si provvederà ad individuare il metodo di trattamento migliore in funzione dei rifiuti da trattare presenti nei serbatoi tramite campionamento dei rifiuti presenti nei serbatoi da TK3-TK6 (miscele e emulsioni) e nei i serbatoi TK1-TK2 (RIFIUTI costituiti da oli).

Il CAPOFABBRICA (CF) ha la responsabilità di eseguire le prove di trattamento e di definire la "ricetta" per ciascuna tipologia di emulsione sottoposta al trattamento. Ha inoltre la responsabilità di verificare il rispetto di quanto indicato nella "ricetta".

Gli operatori hanno la responsabilità di eseguire il trattamento sulla base delle indicazioni ricevute e di annotare, sull'apposito foglio di lavorazione le informazioni richieste.

Sulla base delle caratteristiche di compatibilità dei rifiuti stoccati nei serbatoi di stoccaggio, il CF stabilisce quali siano i serbatoi da mettere in lavorazione ed i quantitativi di rifiuti prelevati da ciascun serbatoio per ogni batch di lavorazione.

Gli operatori sono tenuti ad eseguire le lavorazioni programmate sul "REGISTRO LAVORAZIONI CHIMICO FISICO" con le modalità indicate nell'istruzione specifica disponibile presso l'impianto.

Durante l'esecuzione del trattamento devono essere rispettate le condizioni operative riportate (valore di pH) nell'istruzione specifica.

LAVORAZIONE SERBATOIO TK3 – TK 4 – TK5 (rifiuti pericolosi) e TK 6 (rifiuti non pericolosi)

Fase 1: omogeneizzazione e miscelazione dei rifiuti nel serbatoi di stoccaggio (TK3 - TK 4 - TK5 – TK6) aggiunta disemulsionante – miscelazione a ricircolo in serbatoio – durata ore 2/4 ore

Fase 2: interruzione ricircolo - prima sedimentazione in serbatoio – durata 8/10 ore

Fase 3: travaso da serbatoio a VAE – max carica 18 mc - agitazione lenta – sedimentazione finale – durata 2 ore circa

Fase 4: trasferimento fase oleosa in VAO per alimentazione centrifuga – durata 10/15 min

Fase 5: centrifugazione (attivata con VAO piena) accumulo olio separato in SO – accumulo acque separate in VAE – durata 2 ore

Fase 6: lavorazione acque separate mediante trattamento chimico fisico – durata ore 2/3 circa, mediante utilizzo dei seguenti reagenti:

- Polielettroliti e disemulsionanti organici (disoleazione)
- cloruro ferrico (separazione)
- latte di calce (basificazione)
- polielettrolita anionico (completa sedimentazione dei metalli)

Fase 7: aspirazione e accumulo delle acque trattate nei serbatoi S5 e S6 – durata ore 1 circa

Fase 8: disidratazione fanghi mediante filtropressatura – durata ore 2/5

LAVORAZIONI TRATTAMENTO LINEA OIL (SERBATOI TK1 – TK 2)

Fase 1: omogeneizzazione e miscelazione dei rifiuti nel serbatoio di stoccaggio (TK1 o TK2) –durata ore 2/4 ore

Fase 2: trasferimento oli in VAO per alimentazione centrifuga – durata 10/15 min

Fase 3: centrifugazione accumulo olio separato in SO – accumulo acque separate in VAE – durata 2 ore

Fase 4: lavorazione acque separate mediante trattamento chimico fisico – durata ore 2/3 circa, mediante utilizzo dei seguenti reagenti:

- cloruro ferrico (separazione)
- latte di calce (basificazione)
- polielettrolita anionico (completa sedimentazione dei metalli)

Fase 5: aspirazione e accumulo delle acque trattate in S5 o S6 – durata ore 1 circa

Fase 6: disidratazione fanghi mediante filtropressatura – durata ore 2/5

4.2.6 Messa in riserva (D15 E R13) e miscelazione (R12)

I rifiuti costituiti da oli e destinati allo stoccaggio nei serbatoi TK1 o TK2 potranno essere sottoposti alle sole operazioni di messa in riserva e/o miscelazione (R12 e R13), senza alcun trattamento successivo, qualora il rifiuto in ingresso presenti già le caratteristiche idonee all'invio presso impianti di recupero terzi autorizzati.

Si riporta di seguito l'elenco dei rifiuti che possono essere destinati alle operazioni di stoccaggio o stoccaggio e miscelazione, senza alcun trattamento successivo:

RIFIUTI A MATRICE OLEOSA	
13.01.10* oli minerali per circuiti idraulici non clorurati	D15/R13 R12
13.01.11* oli sintetici per circuiti idraulici	
13.01.12* oli per circuiti idraulici facilmente biodegradabili	
13.01.13* altri oli per circuiti idraulici	
13 02 05 * scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	
13 02 06 * scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione	
13 02 07 * olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile	
13 02 08 * altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	
13 03 07 * oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	
13 03 08 * oli sintetici isolanti e termoconduttori	
13.03.09* oli isolanti e termoconduttori facilmente biodegradabili	
13.03.10* altri oli isolanti e termoconduttori	
13.04.02*oli di sentina delle fognature dei moli	
13 04 03 * altri oli di sentina della navigazione	

4.2.7 Sistema di tracciabilità interna dei rifiuti

I fogli di lavorazione giornaliera garantiscono inoltre la tracciabilità del rifiuto durante tutto il ciclo di trattamento all'interno dell'impianto.

Nel "FOGLIO DI LAVORAZIONE GIORNALIERO" vengono riportati per ciascun serbatoio i dati dei carichi di conferimento, in relazione agli spazi disponibili, con l'indicazione del codice CER e del riferimento all'operazione di carico sul registro. In questa sezione viene inoltre indicata la quantità di disemulsionante aggiunto in ogni serbatoio (con esclusione dei TK 1 e TK2).

Per ogni sezione di trattamento (equalizzazione in VAE, centrifuga, trattamento chimico-fisico in VCF, filtropressa) viene registrato per ogni ciclo di trattamento la provenienza, la quantità caricata (per ogni ciclo) e la quantità di disemulsionante eventualmente aggiunto in questa fase; inoltre le quantità scaricate (acqua/olio/fanghi) da ogni singola sezione e la destinazione. Inoltre vengono indicate le quantità di additivi aggiunti e la quantità di acqua utilizzata per la preparazione di additivi.

e attivato il trattamento chimico fisico. Devono essere indicati alla voce carichi:

I fogli di lavorazione giornaliera sono archiviati e conservati, a cura del CF nel "REGISTRO LAVORAZIONI CHIMICO FISICO" e vengono consultati per consentire la valutazione dell'efficienza del trattamento, per la raccolta dei dati relativi al consumo di acqua e reagenti e per la raccolta dei dati relativi ai trattamenti effettuati.

4.2.8 Gestione dei rifiuti in uscita dall'insediamento

I rifiuti prodotti dall'impianto sono distinguibili essenzialmente in due categorie:

- rifiuti prodotti dal ciclo produttivo
- rifiuti prodotti dalle attività di manutenzione ordinaria e straordinaria

Per quanto attiene ai rifiuti prodotti dal ciclo produttivo gli stessi sono così individuati:

1. olio separato nella fase di separazione per centrifugazione, codice **CER 19.02.07*** (oli e concentrati prodotti dai processi di separazione), stoccati in deposito temporaneo nel serbatoio SO da 30 mc in acciaio e bacino di contenimento, e conseguente conferimento presso impianti terzi di recupero autorizzati (COOU)
2. acque parzialmente depurate provenienti dalla fase di depurazione chimico fisica delle acque separate per decantazione e centrifugazione dei rifiuti in ingresso, codice **CER 19.02.03** (miscugli di rifiuti composti esclusivamente di rifiuti non pericolosi) stoccati in deposito temporaneo nei serbatoi S5 S6 da 30 mc in acciaio dotati di bacini di contenimento, e conseguente smaltimento presso impianti terzi autorizzati
3. fanghi provenienti dalla fase di decantazione, dalla fase di centrifugazione e dalla fase di filtropressatura fanghi da chimico fisico, codice **CER 19.02.05*** (fanghi prodotti da trattamenti chimico fisici contenenti sostanze pericolose), stoccati in deposito temporaneo in 2 cassoni scarrabili, con eventuale aggiunta di legante idraulico (farina fossile) per stabilizzarne le caratteristiche di umidità ai fini del trasporto, e conseguente smaltimento presso impianti terzi autorizzati

Per quanto attiene ai rifiuti derivanti da interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria si possono individuare i seguenti:

1. stracci, tute usate, materiali assorbenti ecc... derivanti dalla pulizia dello stabilimento, codice **CER 15.02.03***.
2. rifiuti di imballaggio (sacchi, taniche, pallet ecc.) costituiti dagli imballaggi delle varie materie prime in arrivo allo stabilimento. Ciascuna tipologia di imballaggio sarà identificata con il relativo CER e avviata ad impianti terzi autorizzati al recupero/smaltimento in base alla relativa classificazione analitica.
3. carboni attivi esauriti derivanti dalla sostituzione periodica dei filtri asserviti all'impianto di abbattimento delle emissioni in atmosfera codice **CER 06.13.02***.

Tali rifiuti saranno stoccati, in attesa di essere smaltiti presso impianti terzi autorizzati, in regime di deposito temporaneo (criterio temporale) in big bag e depositati in apposita area di stoccaggio coperta e pavimentata, individuata nelle planimetrie in allegato. Solo per gli imballaggi costituiti da pallet in legno (se presenti) sarà effettuato lo stoccaggio in cassone scarrabile chiuso posizionato nel piazzale esterno dello stabilimento.

4.3. Sezione scarichi e captazione acque meteoriche

Nell'impianto sono individuati due diversi scarichi idrici:

- Scarico acque reflue domestiche, tramite un impianto di trattamento del tipo imhoff
- Scarico acque meteoriche non contaminate (oltre i primi 5mm d'acqua)

4.3.1 Piano Gestione acque meteoriche

Individuazione superficie scolante:

La superficie scolante rappresentata dai piazzali di transito e manovra automezzi è pari a mq 1.458. Nel piazzale di transito e di manovra degli automezzi non è prevista alcuna operazione relativa ai rifiuti, le operazioni di carico e scarico degli automezzi vengono svolte all'interno degli spazi coperti del capannone, all'interno della piazzola di scarico appositamente predisposta e dotata di opportuno bacino di contenimento. Si ricorda che, come definito negli allegati tecnici relativi all'istanza di AIA, l'intero pavimento del capannone è strutturato in modo da costituire un bacino di contenimento cieco di capacità superiore ai 35 mc.

Le ulteriori superfici non contaminate corrispondente al tetto del capannone sono pari a mq 670. L'attività non prevede emissioni in atmosfera derivanti da generatori di vapore e comunque non prevede l'esistenza di alcun punto potenzialmente emissivo posto ad una quota superiore a quella del tetto, pertanto si ritiene che la superficie del tetto si possa considerare a rischio nullo per quanto attiene la contaminazione delle acque meteoriche. Esistono inoltre mq 719 costituiti da aree destinate a verde. Tali superfici hanno funzione esclusivamente decorativa, pertanto si ritiene che tale superficie si possa considerare a rischio nullo per quanto attiene la contaminazione delle acque meteoriche..

Reti di raccolta acque meteoriche

Nel corso delle operazioni di sistemazione dei piazzali verrà risistemata l'esistente rete di raccolta e convogliamento delle acque meteoriche di piazzale composta di caditoie e condotte che recapitano in un pozzetto generale di scarico, adeguatamente dimensionato: vasca di raccolta prima pioggia.

Intercettazione e stoccaggio acque di prima pioggia

Per l'intercettazione delle acque meteoriche di dilavamento dei piazzali e per il loro successivo trattamento prima dell'immissione nello scarico fognario, è installato un impianto di separazione e accumulo.

L'impianto di separazione e accumulo è così costituito:

1. una vasca monoblocco in cls della capacità totale geometrica di 16 mc, ripartita, mediante un setto trasversale di H pari a 1.40 m in due sezioni separate aventi le seguenti capacità: sezione segregazione acqua di prima pioggia (sez. A): 7,56 mc, sezione accumulo e pompaggio (sez B): 2,08 mc
2. Pompa immersa dotata di sensore in grado di rilevare la presenza di acqua nel bacino di accumulo e pompaggio (sez. B)
3. galleggiante con sensori di massimo livello per consentire l'evacuazione delle acque di seconda pioggia

4. pompa immersa a comando manuale per consentire l'evacuazione delle acque potenzialmente inquinate verso l'impianto di trattamento. Contaltri di controllo installato sulla tubazione di trasferimento.

L'evacuazione dei volumi di acqua di prima pioggia deve avvenire, secondo le norme vigenti, in un tempo minimo previsto tra un evento e l'altro di circa 48 ore. Prima dell'inizio della precipitazione la valvola di scarico è chiusa. L'inizio della precipitazione ed il conseguente riempimento del bacino (sez. B), viene rilevato da un sensore che, dopo un certo tempo programmabile attiva la pompa di sollevamento (P1) a portata controllata che trasferisce le acque di prima pioggia alla vasca di segregazione (sez. A). Durante tale trasferimento il volume di acque pompate da P1 in sez. A fa salire il galleggiante G. Quando in sez. A viene raggiunto il livello massimo, pari al volume di acque "inquinata" di prima pioggia, il galleggiante G raggiunge un sensore che, interrompendo l'alimentazione di P1, blocca l'immissione nella vasca deviando le successive precipitazioni non inquinate direttamente allo scarico, attraverso l'apertura della valvola di scarico. Al termine dell'evento piovoso, le acque stoccate e segregate vengono evacuate, tramite pompa di sollevamento P2 ed avviate agli impianti di depurazione presenti in stabilimento. Il volume di acque trasferite, registrato dal contaltri installato sulla tubazione viene registrato sul apposito registro di carico/scarico acque di prima pioggia e gestito in impianto come rifiuto speciale non pericoloso.

Il dimensionamento adottato per gli impianti è stato eseguito secondo i criteri di pianificazione della L.R. Lombardia n. 62 e di altre normative specifiche pertinenti, delle NORME DIN 1999 e della Norma europea UNI 858/1, assumendo i seguenti parametri:

- Superficie piazzale $S = 1500 \text{ mq}$
- Quantità di pioggia caduta $q = 0,015 \text{ l/s} \times \text{mq}$
- Quantità totale di pioggia caduta $Q_t = S \times q = 1500 \times 0,015 = 22.5 \text{ l/s}$
- Altezza prima pioggia uniformemente distribuita $h_{pp} = 5 \text{ mm}$
- Tempo di durata di prima pioggia $t_{pp} = 15 \text{ min}$
- Volume acqua di prima pioggia $V_{pp} = S \times h_{pp} / 1000 = 1500 \times 5 / 1000 = 7,5 \text{ m}^3$
- Portata istantanea di prima pioggia $Q_i = (V_{pp} \times 1000) / (t_{pp} \times 60) = 7500 / 900 = 8.33 \text{ l/s}$
- Tempo di decantazione $t_{dec} = 24 \text{ h}$
- Tempo di svuotamento $t_s = 24 \text{ h}$
- Portata equalizzata $Q_e = V_{pp} \times 1000 / (24 \times 3600) = 7500 / 86400 = 0,087 \text{ l/s}$

Sistemi di trattamento per le acque di prima pioggia

Le acque segregate nella vasca di raccolta di prima pioggia saranno integralmente trasferite all'impianto di trattamento chimico fisico.

Tramite la pompa di sollevamento installata nella vasca di accumulo le acque verranno trasferite all'autospurgo o a cisternette mobili e da lì recapiteranno nella vasca filtrante collegata con le pompe di alimentazione dei serbatoi. La vasca denominata VPF è dotata di un cestello filtrante di rete metallica in grado di trattenere terra e particelle grossolane.

Una volta stoccata in uno dei serbatoi installati (TK6 desinato allo stoccaggio di rifiuti non pericolosi) l'acqua di prima pioggia seguirà il trattamento chimico fisico già descritto per la depurazione delle acque separate dai processi di decantazione e centrifugazione dei rifiuti. Una volta depurata sarà accumulata nei serbatoi S5 ed S6 insieme con le altre acque di risulta dai trattamenti e gestita come rifiuto prodotto dall'impianto e destinato allo smaltimento presso impianti terzi. Il trasferimento delle acque di prima pioggia all'impianti di

trattamento rifiuti sarà regolato mediante un contalitri posto sulla mandata delle pompe di evacuazione. I quantitativi di acqua di prima pioggia trasferiti saranno annotati sul registro di carico/scarico rifiuti dell'impianto.

Immissione nel corpo idrico recettore

Le acque di seconda pioggia saranno immesse nel corpo idrico recettore (rio sereghè) congiuntamente alle acque provenienti dal dilavamento delle superfici non contaminate.

Le acque di prima pioggia, una volta trattate saranno stoccate in attesa di smaltimento presso impianti terzi autorizzati.

4.4. Sezione emissioni in atmosfera

Presso l'insediamento Ecosider S.r.l. è presente un'unica emissione convogliata, denominata **E1**, che deriva dal sistema di captazione centralizzato di tutte le seguenti fonti puntuali di emissione che sono costituite dagli elementi d'impianto sotto elencati.

- Serbatoi di stoccaggio a monte dei trattamenti (TK1, TK2, TK3, TK4, TK5, TK6, TK7)
- Serbatoi intermedi di stoccaggio (VAO, CIP, SD, S4)
- Serbatoi finali di stoccaggio (SO, S5, S6)
- Vasche di reazione del sistema di chiariflocculazione (VCF1 e VCF2)
- Vasche di prefiltrazione (VPF)
- Vasca di equalizzazione (VAE).

Le emissioni provenienti dai serbatoi si manifestano principalmente durante le operazioni di carico dei medesimi, in cui avviene l'evacuazione dell'aria ivi contenuta; le emissioni provenienti dalle vasche sono generate principalmente dalle fasi di reazione e dalle operazioni di carico.

Per i dettagli costruttivi dell'intero impianto si faccia riferimento all'**Allegato 5** della documentazione integrativa all'istanza AIA (*Studio di fattibilità e sistemi di abbattimento*) costituito dalla relazione denominata "*Captazione e trattamento emissioni*", integrata dalla **Tavola 1** concernente lo "*Schema di impianto di captazione e trattamento emissioni odorigene*" e lo "*Schema unifilare impianto di captazione e trattamento emissioni odorigene*". La Tavola 1 viene allegata al presente provvedimento costituendone parte integrante. Non sono previste né autorizzate fonti emissive esterne al capannone.

E1 - Impianto di captazione e trattamento

Il dimensionamento della rete di captazione è stato eseguito con l'utilizzo di stacchi e condotte di diametro costante pari a 3"1/2 e 4" per la tubazione di scarico in atmosfera esterna. L'equalizzazione e compensazione delle perdite di carico sarà eseguita, con impianto a regime, azionando valvole inserite in ogni presa o ramo costituente la rete.

Il sistema centralizzato di captazione e trattamento delle emissioni è composto da:

- Una rete di captazione in acciaio (diametro 100 mm) alla quale collegare tutte le fonti di emissione (serbatoi, vasche e/o reattori), dotata di valvole di regolazione e compensazione;

- Cappe aspiranti sulle vasche di reazione (VCF1 e VCF2) e sulla vasca di equalizzazione (VAE), anche queste dotate di serrande di regolazione e compensazione e collegate al sistema di trattamento centralizzato. Ogni cappa ha una superficie in pianta pari alla superficie della vasca sottostante;
- Canalette lineari di aspirazione installate al bordo delle vasche di prefiltrazione (VPF), dovendo essere accessibili dall'alto. Le canalette sono collegate mediante valvole di compensazione al sistema di trattamento centralizzato; le prese lineari di aspirazione sono costituite da tubo di acciaio di diametro pari a 3" e lunghezza pari a quella della vasca, lavorato meccanicamente in senso longitudinale per ottenere una feritoia continua di altezza pari 30 mm. La feritoia sarà dotata di setti verticali di acciaio saldati alla stessa;
- Un collettore di collegamento della rete di captazione, a monte del condensatore, dotato di valvole di compensazione di carico in modo da garantire l'equilibrio delle pressioni nella rete e quindi un'aspirazione ottimale su tutti i rami;
- Un condensatore, a monte del ventilatore (serbatoio ad asse verticale di acciaio al carbonio diametro 1 m), in grado di realizzare un'espansione rapida dei gas con conseguente precipitazione di eventuali particelle liquide;
- Un ventilatore di aspirazione, in esecuzione silenziata, di portata e prevalenza (**circa 600 m³/h e 35 m**) tali da garantire l'aspirazione dei reflui gassosi prodotti da tutte le fonti emissive ed il superamento delle perdite di carico a monte ed a valle dello stesso;
- Un filtro a carboni attivi costituito da un serbatoio cilindrico, ad asse verticale diametro 1 m, di capacità pari a circa 1000 litri, dotato degli accessori per il carico e lo scarico dei carboni (passo d'uomo da 40 cm). Il filtro è costituito da un letto di carboni attivi, di peso specifico pari a circa 420 kg/m³, pari a circa **200 kg di prodotto**;
- Una condotta di scarico dei gas depurati dotata di **n°2 prese-campione in zona isocinetica** ovvero numero 5 diametri dopo l'ultima curva (circa 1 m), realizzate secondo la norma UNI EN 13284-1-2003, in modo da poter eseguire le campagne di campionamento e la verifica di efficienza del filtro a carboni attivi;
- Il sistema di abbattimento delle emissioni sarà alloggiato in una propria struttura in carpenteria di acciaio posta al di sopra delle vasche di prefiltrazione (VPF);
- Per il monitoraggio del sistema sono installate altre **due prese campione a monte dell'impianto di trattamento** aventi caratteristiche uguali a quelle descritte in precedenza.

Per maggiori dettagli tecnici relativi all'impianto di captazione/abbattimento delle emissioni si faccia riferimento all'**Allegato 1** (*Relazione tecnica generale impiantistica edile*), **Capitolo 7.3** della "*Relazione tecnica di progetto*" e alla **Tavola n°8** (*Captazioni*).

4.5. Sezione inquinamento acustico

Esaminato lo studio sull'impatto acustico presentato della Ditta, in particolare quello redatto successivamente con le integrazioni richieste (documento SIGE datato 08/11/2010 redatto dal Dott. Drago), avuto riferimento il sopralluogo effettuato in data 11/03/10 allo scopo di prendere visione dello stato dei luoghi, si è verificato che:

- lo studio è redatto da un Tecnico Competente in Acustica Ambientale;
- l'attività viene svolta tipicamente dalle ore 8:00 alle ore 17.00 e comunque rigorosamente in orario diurno (dalle 6.00 alle 22.00);
- la classe acustica della zona in cui è inserito il complesso produttivo è la V; gli edifici recettori più prossimi ritenuti più esposti sono collocati in aree di classe IV e III;
- le principali sorgenti sonore consistono in: centrifuga, filtropressa, idropulitrice, ventilatore, pompe autoadescenti, carroponte, spurgo autocisterna, carrelli elevatori elettrici;
- per quanto attiene le immissioni sonore generate dagli impianti sono stati stimati i livelli sonori impattanti sui predetti recettori; per quanto attiene le immissioni sonore generate dalle attività del piazzale, le stesse sono state ritenute trascurabili in quanto di natura occasionale e sporadica;
- le stime eseguite ed i rilievi fonometrici indicano che l'attività in questione rispetterebbe i limiti vigenti;
- tali condizioni di stima prevedono tutte le sorgenti impiantistiche (che dovranno essere allocate all'interno del capannone) nella situazione più gravosa, ovvero in funzione tutti contemporaneamente e con la tenuta dei portelloni aperti.

4.6. Sezione energia

L'energia necessaria per il funzionamento degli impianti installati presso l'insediamento di Isola del Cantone è acquistata dall'esterno sotto forma di energia elettrica, fornita dall'ENEL, tramite il Gestore Nazionale della rete elettrica. E' allo studio l'ipotesi di inserire, ove possibile, pannelli fotovoltaici sui tetti degli edifici (capannone industriale e uffici) allo scopo di produrre internamente una parte (circa il 10 – 15%) dell'energia elettrica necessaria al funzionamento degli impianti.

L'impianto di trattamento di Isola del Cantone è basato su tecnologie operative che prevedono consumi energetici piuttosto contenuti, essenzialmente ascrivibili ai sistemi di movimentazione dei reflui (pompe e agitatori), all'unità di trattamento a caldo (centrifuga riscaldata) e al sistema di captazione delle emissioni.

Tutti gli apparati a funzionamento elettrico (pompe, agitatori, aspiratore) sono dimensionati in relazione al tipo di utilizzo e verranno regolarmente sottoposti a programmi di manutenzione che permettano di garantirne la continua efficienza ed il mantenimento del livello di rendimento progettuali.

I consumi specifici di energia per unità di prodotto sono:

- Trattamento rifiuti liquidi 0,013 Kw per litro di refluo grezzo trattato

I consumi energetici per usi civili sono essenzialmente ascrivibili agli impianti di riscaldamento ed illuminazione degli uffici.

4.7. Chiusura dell'impianto

Per chiusura definitiva dell'impianto si intende la cessazione di tutte le attività lavorative svolte per conto della società Ecosider 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 dei suoli dell'area di impianto e conferimento dei rifiuti prodotti a società terze autorizzate;
- Messa in sicurezza di tutte le apparecchiature elettromeccaniche;
- Smaltimento delle materie prime utilizzate per i trattamenti e rimaste a stoccaggio;
- Comunicazione agli enti di controllo dell'avvenuta cessazione dell'attività lavorativa all'interno dell'impianto.

4.8. Bonifiche

Lo stabilimento non risulta essere stato e non 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.

Nel marzo del 2007 è stata condotta una campagna di caratterizzazione del sito che ha visto l'esecuzione di n. 9 sondaggi ambientali distribuiti nelle aree esterne di stabilimento, nelle aree circostanti le esistenti vasche di stoccaggio, e lungo il versante EST dello stabilimento. Dalle carote estratte sono stati prelevati e sottoposti ad analisi 32 campioni di terreno con ricerca dei principali parametri, organici ed inorganici scelti sulla base delle attività svolte sul sito nel corso degli ultimi 20 anni. Le indagini effettuate hanno evidenziato il rispetto dei limiti di CSC per i siti a destinazione d'uso industriale. Gli esiti delle indagini eseguite sono stati riassunti nel documento "risultati della caratterizzazione preliminare – rev. 0 del 10/04/2007" emesso da Bonifiche spa e regolarmente trasmesso agli Enti competenti (Comune, Provincia e ARPAL).

4.9. Valutazione integrata degli inquinamenti

L'analisi relativa all'applicazione delle migliori tecniche disponibili proposta dalla Società Ecosider s.r.l. si riferisce al BREF "WASTE TREATMENTS INDUSTRY" e si pone l'obiettivo di giungere ad una riduzione integrata dell'inquinamento all'interno del complesso sottoposto a IPPC.

Le BAT per le attività di stoccaggio e trattamento chimico fisico dei rifiuti sono individuate dal Decreto Ministeriale del 29/01/07 pubblicato su: Gazz. Uff. Suppl. Ordin. n° 130 del 07/06/2007 riportante *"Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di gestione dei rifiuti, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59"*

In applicazione delle BAT proposte da tali linee guida è stato modificato il progetto originario, prevedendo la sostituzione dello stadio di "cracking acido" delle emulsioni.

Nel precedente lay-out impiantistico infatti era presente uno stadio di "cracking acido" a monte dei trattamenti chimico fisici delle miscele ed emulsione oleose, realizzato per aggiunta di acido solforico nella vasca di equalizzazione/disoleazione in testa all'impianto.

Al fine di adeguare alle BAT l'impianto ad oggi in esercizio, si è provveduto a sostituire tale stadio con uno stadio di disoleazione realizzato per aggiunta di polielettroliti e disemulsionanti organici a minore pericolosità.

La struttura impiantistica (VAE) progettata e le caratteristiche di funzionamento rimangono immutate, mentre viene eliminato un reagente potenzialmente pericoloso a vantaggio di disemulsionanti organici di minore pericolosità.

Tale modifica, a fronte di un aumento del costo delle materie prime, porterà ai seguenti vantaggi:

- Riduzione della pericolosità delle materie prime utilizzate (e di conseguenza riduzione dei rischi in fase di stoccaggio e di manipolazione)
- Reazione non esotermica con conseguente riduzione del rischio di sviluppo di emissioni odorigene e riduzione del rischio dello sviluppo di alte temperature
- Produzione di un quantitativo inferiore di fanghi a minore pericolosità con conseguente vantaggio sulle successive operazioni di deposito e smaltimento

5. LIMITI E PRESCRIZIONI

5.1. Prescrizioni di carattere generale

Ai sensi del d. lgs 152/2006 e s.m..i. Titolo III bis e richiamati i principi generali di cui all'articolo 6 comma 16 del medesimo decreto, si dispongono le prescrizioni di carattere generale indicate di seguito relativamente all'attività di stoccaggio e trattamento di rifiuti pericolosi e non, autorizzata in capo alla Società Ecosider s.r.l. presso il proprio stabilimento sito in Loc. Sereghè, Comune di Isola del cantone (GE):

1. La durata della presente Autorizzazione Integrata Ambientale è di anni 6.
2. Il ciclo produttivo e le modalità gestionali devono essere conformi a quanto descritto nel paragrafo "Descrizione attività" del presente Provvedimento.
3. L'Azienda dovrà garantire un corretto e razionale utilizzo dell'acqua favorendone il riutilizzo nel ciclo produttivo.
4. Devono essere prese le opportune misure per garantire un efficace utilizzo dell'energia.
5. Devono essere prese le misure necessarie per prevenire gli incidenti e limitarne le conseguenze.
6. Ogni modifica del ciclo produttivo e/o dei presidi e delle attività anti-inquinamento deve essere preventivamente comunicata alla Provincia di Genova ed all'ARPAL – Dipartimento Provinciale di Genova, fatta salva la necessità di presentare nuova domanda di autorizzazione nei casi previsti dal d. lgs. n. 152/2006, quale modifica sostanziale.
7. Ai sensi dell'art. 29 nonies del d. lgs. n. 152/2006, la Società è tenuta a comunicare alla Provincia di Genova, al Comune di Isola del Cantone ed all'ARPAL le variazioni attinenti alla titolarità della gestione e/o della proprietà degli impianti.
8. La Società è tenuta a comunicare ai medesimi Enti di cui al precedente punto ed all'ASL3 Genovese eventuali inconvenienti od incidenti che influiscano in maniera significativa sull'ambiente, nonché eventi di superamento dei limiti prescritti con il presente atto e per qualsiasi matrice ambientale.
9. Ai sensi dell'art. 29 decies, comma 5 del d. lgs. n. 152/2006 ed al fine di consentire l'espletamento delle attività di cui ai commi 3 e 4 del medesimo articolo, la Società deve fornire la necessaria assistenza per lo svolgimento di qualsiasi attività di controllo e di verifica da parte degli Enti / Agenzie a questo preposti.
10. 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.
11. Tutti i macchinari, le linee di produzione ed i sistemi di contenimento/abbattimento delle emissioni in tutte le matrici ambientali devono essere sottoposti a periodici interventi di manutenzione, così come individuato dalle prescrizioni di comparto e dalle modalità gestionali ulteriori individuate dall'Azienda.
12. 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. Durante le operazioni gli addetti all'impianto dovranno disporre di idonei dispositivi di protezione individuale (DPI) in base al rischio valutato.

13. 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.
14. Dovranno inoltre essere affissi cartelli indicanti le norme di comportamento del personale addetto alle diverse fasi del trattamento e/stoccaggio.
15. 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.
16. La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, da effettuarsi sempre in condizioni di sicurezza, deve:
 - a. evitare 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.
17. 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.
18. L'Azienda dovrà procedere ad effettuare gli autocontrolli previsti dal piano di monitoraggio e dalle prescrizioni per le diverse componenti. Gli autocontrolli dovranno essere eseguiti nel periodo 01 gennaio – 31 dicembre di ogni anno.
19. La ditta entro il 31 maggio di ogni anno dovrà trasmettere alla Provincia di Genova, al Comune di Isola del Cantone e all' ARPAL Dipartimento Provinciale di Genova una relazione contenente gli esiti del piano di monitoraggio e i risultati delle analisi alle emissioni prescritte relativamente all'anno precedente, secondo le modalità contenute nel piano di monitoraggio stesso. Gli esiti dovranno essere forniti su supporto informatico e su tabelle formato excel, secondo le modalità di cui al capitolo VII.
20. Dovranno essere comunicate alla Provincia di Genova ed all'ARPAL – Dipartimento Provinciale di Genova, con almeno 15 giorni di anticipo, le date in cui si intendono effettuare gli autocontrolli periodici delle emissioni.
21. Dovrà essere tenuto un Registro di conduzione dell'impianto, preventivamente vistato dalla Provincia, che conterrà quanto previsto dal Piano di monitoraggio e da quanto previsto dalle prescrizioni di settore.
22. L'Azienda dovrà provvedere al mantenimento di tutti i dispositivi previsti dalla vigente normativa in materia di sicurezza in ambiente di lavoro e secondo le modalità direttamente dettate e/o concordate dalla ASL, e dalla U.O.P.S.A.L. in materia di igiene e di prevenzione e sicurezza dell'ambiente di lavoro.
23. Prima dell'avvio delle attività l'Azienda dovrà ottenere il Certificato Prevenzione Incendi;
24. Dovrà essere costituita una polizza assicurativa a copertura di eventuali danni ambientali e danni a terzi derivanti dall'esercizio dell'attività dell'impianto in oggetto.
25. dovrà essere mantenuta a favore dell'Amministrazione Provinciale di Genova una garanzia finanziaria mediante stipula fidejussoria di entità pari ad una copertura di Euro 338.272,00#

26. Ad ogni rinnovo di polizza dovrà essere presentata alla Provincia di Genova copia conforme della stipula di cui al precedente punto.
27. la pavimentazione interna del capannone deve prevedere la posa di uno strato impermeabile in HDPE e ne deve essere assicurata la sua integrità per tutta la gestione dell'impianto.
28. Deve essere fornito alla Provincia di Genova, ad ARPAL e al Comune di Isola del Cantone, entro 30 giorni dal ricevimento del presente Provvedimento, una relazione di dettaglio in cui vengono descritti i singoli interventi, corredata dal cronoprogramma per la realizzazione degli stessi dal quale si dovrà evincere le presumibili date di messa in esercizio delle due linee di trattamento. Dovrà inoltre essere specificato: quali linee verranno totalmente dismesse, quali impianti verranno mantenuti e le destinazioni d'uso degli stessi. Per questi ultimi dovrà essere fornita adeguata documentazione attestante il buono stato degli stessi (ad. es certificati di tenuta serbatoi). L'azienda dovrà inoltre specificare le modalità di gestione dell'impianto nel corso degli interventi di adeguamento.
29. Provincia di Genova, sentita ARPAL e Comune di Isola del Cantone, valuta la congruenza del cronoprogramma di cui al punto 28 con le prescrizioni imposte dal presente provvedimento e dalla normativa vigente impartendo le prescrizioni per il periodo transitorio.
30. Dovrà essere comunicata la data di inizio lavori, che dovrà avvenire entro 3 mesi dall'emanazione del presente provvedimento.
31. Deve essere comunicata agli Enti di cui sopra, con almeno 10 giorni di anticipo, la data esatta di fine-lavori, affinché il personale della Provincia di Genova e/o di ARPAL possa verificarne la rispondenza a quanto autorizzato, tramite sopralluogo da effettuarsi prima dell'effettiva messa in esercizio.
32. Fermo restando quanto meglio stabilito nel Cronoprogramma gli interventi di adeguamento tecnico-impiantistico dovranno essere eseguiti indicativamente secondo le tempistiche stabilite nella seguente tabella.

Tipologia d'intervento	Tempistica di realizzazione
Realizzazione di bacini, interni al capannone industriale, in grado di contenere i serbatoi di stoccaggio, le macchine e gli impianti necessari al processo produttivo, in conformità ai requisiti tecnici previsti dall'All.C del D.M. 392/96	6 mesi
Realizzazione piazzola-pompe nella quale alloggiare le vasche di prefiltrazione, in conformità ai requisiti tecnici previsti dall'All.C del D.M. 392/96	6 mesi
Installazione nuovi serbatoi secondo quanto previsto dall'All.C del D.M. 392/96	3 mesi
Rifacimento della pavimentazione interna del capannone industriale	1 mese
Realizzazione di cordoli per il contenimento di spandimenti accidentali nella pavimentazione interna del capannone industriale, in corrispondenza degli ingressi anteriore e posteriore	1 mese
Rifacimento della scala interna di collegamento tra gli uffici ed il capannone industriale	1 mese
Manutenzione pavimentazione-piazzali esterni e viabilità	1 mese
Risistemazione dell'esistente rete di raccolta delle acque di prima pioggia	1 mese
Installazione del sistema di pesatura automezzi	3 mesi
Realizzazione dell'impianto di captazione e abbattimento delle emissioni in atmosfera	6 mesi
Realizzazione dell'impianto di convogliamento e scarico delle acque di seconda pioggia nel Rio Sereghè	3 mesi

La realizzazione degli interventi dovrà comunque essere conclusa entro e non oltre il 31.12.2011.

5.2. Prescrizioni di settore

5.2.1. Rifiuti

Prescrizioni sulla ricezione dei carichi in ingresso:

1. La tabella 1, di cui alle premesse della presente istruttoria, riporta l'elenco dei rifiuti che possono essere ritirati e gestiti da Ecosider S.r.l. con indicazione delle tipologie di trattamento attuabili per ogni singolo CER.
2. Potranno essere conferiti all'impianto solo rifiuti sfusi in autobotte allo stato liquido o fangoso pompabile.
3. I rifiuti potranno essere conferiti presso l'impianto solo dopo aver superato l'iter di omologa dove saranno riportate le seguenti informazioni: dati del produttore, Ragione sociale, indirizzo, p.iva, codice fiscale, codice ISTAT, eventuali iscrizioni/autorizzazioni, capitale sociale, 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 Kemler e il numero ONU. L'omologa deve essere effettuata per lotti per le partite di rifiuti spot o rinnovata semestralmente per i rifiuti che provengono continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito che non sia stato oggetto di modifiche sostanziali (da conferitori abituali). Dette omologhe saranno conservate per 5 anni e messe a disposizione delle Autorità Competenti al controllo.
4. In attesa dell'installazione della pesa fissa, Ecosider potrà indirizzare per tutti i carichi in arrivo all'impianto la Pesa pubblica del Comune di Ronco Scrivia. Pertanto, tra la documentazione amministrativa a corredo dei carichi in conferimento deve essere richiesto anche lo scontrino di pesata della Pesa di Ronco Scrivia. Ecosider dovrà richiedere copia del certificato di taratura della pesa pubblica di Ronco Scrivia.
5. Per tutti i rifiuti classificati come non pericolosi aventi "codice a specchio" dovrà sempre essere allegata al formulario di identificazione analisi di caratterizzazione e classificazione con data di emissione non antecedente all'anno fornita dal produttore.
6. Il certificato analitico relativo all'analisi di caratterizzazione deve contenere: l'indicazione di chi ha effettuato il campionamento (produttore o addetto al laboratorio e metodica), 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 (allegando schede tecniche delle sostanze utilizzate nel ciclo produttivo che ha generato il rifiuto). 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.
7. per i rifiuti in ingresso non sottoposti a determinazioni analitica nella scheda di omologa dovrà essere indicato il criterio adottato per la classificazione degli stessi.

8. Per i rifiuti in ingresso all'impianto "non specificati altrimenti" (Ultime due cifre del CER "99) sul registro di carico e scarico dei rifiuti dovrà essere indicata una descrizione dettagliata del materiale riferito al codice spiegando come si è pervenuti all'attribuzione di un codice "99".
9. 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.
10. Prima della accettazione dei rifiuti all'impianto, all'atto di ogni conferimento, la Ditta è tenuta a verificare la corrispondenza del rifiuto omologato mediante controllo visivo, prove in kit e/o analisi di laboratorio e prove di compatibilità con il materiale già presente nel serbatoio di destino.
11. I carichi in ingresso oggetto di verifiche per l'accettabilità all'impianto, dovranno essere stoccati in area dedicata, opportunamente individuata, per il tempo necessario a ricevere i referti analitici.
12. Ogni qual volta un carico di rifiuti venga respinto, il gestore dell'impianto deve dare tempestiva comunicazione (a mezzo fax – 010 5499813) alla Provincia di Genova entro e non oltre 24 ore, trasmettendo fotocopia del formulario di identificazione.
13. Il registro di carico e scarico rifiuti deve essere tenuto in conformità a quanto stabilito dall'art. 190 del d. lgs. n. 152/2006 e dal decreto ministeriale n. 148/1998 e s.m.i. fatta salva l'entrata in vigore del sistema di rintracciabilità dei rifiuti SISTRI.
14. Dovrà essere assicurata la rintracciabilità dei rifiuti in tutte le fasi dallo stoccaggio al loro invio a smaltimento o recupero.

Prescrizioni relative alle caratteristiche quantitative dei rifiuti in ingresso:

15. Devono essere rispettate i quantitativi di rifiuti massimi che possono essere stoccati istantanea ed i quantitativi massimi che possono essere introdotti in deposito ogni anno indicati nella seguente tabella.

Tipologia rifiuti	capacità istantanea	quantità massima annua
rifiuti speciali pericolosi	135m ³ (121 t)	12.000m ³ /h (10.800t/h)
rifiuti speciali non pericolosi	24 m ³ (22t)	

16. Le zone di stoccaggio autorizzate sono quelle indicate nella planimetria allegata alla presente Tav. 6 e riportate nella seguente Tabella:

SIGLA		FONDO	diametro (m)	altezza (m)	capacità serbatoio (m ³)
TK1	rifiuti oleosi*	piatto	2,35	7,0	30
TK2	rifiuti oleosi*	piatto			
TK7	olio contaminato	piatto	0,7	4,0	1.5

*CER 130110, 130111, 130112, 130113, 130205 130206, 130207, 130208, 130307, 130308, 130309, 130310, 130402, 130403

17. è vietata ogni forma di stoccaggio di rifiuti presso l'insediamento al di fuori di quanto specificatamente autorizzato con il presente atto.
18. Il serbatoio TK7 deve essere utilizzato esclusivamente per un eventuale stoccaggio di prodotto contaminato.

19. 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.
20. Tutti i serbatoi (TK1-TK7) dovranno essere adeguatamente contrassegnati ed identificati, riportando i CER contenuti all'interno degli stessi.
21. I serbatoi dovranno possedere caratteristiche di resistenza rispetto alla specifica pericolosità dei rifiuti contenuti.
22. 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.
23. I rifiuti liquidi in arrivo all'impianto ed in attesa di essere sottoposti a trattamento potranno essere stoccati per un tempo massimo pari a 5 giorni lavorativi dal loro conferimento presso l'impianto.

Prescrizioni sulla attività di miscelazione dei rifiuti

24. Le miscelazioni devono essere eseguite tra rifiuti pericolosi aventi le stesse caratteristiche di pericolosità così come previsto all'art. 187 del Dlgs 152/06 e ss.mm.ii.
25. In deroga al punto 24, sarà possibile effettuare miscelazioni tra rifiuti aventi diverse classi di pericolosità solo a seguito di puntuale test di miscelazione, come previsto al punto 30, che ne dimostri la compatibilità così come definito al punto 28;
26. la miscelazione deve essere tesa a produrre miscele di rifiuti ottimizzate ai fini del successivo smaltimento/recupero definitivo;
27. non può essere operata nessuna miscelazione tra rifiuti atta alla diluizione o al declassamento dei rifiuti;
28. E' vietata la miscelazione di rifiuti incompatibili vale a dire suscettibili 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
29. I rifiuti costituiti dalle acque di prima pioggia prodotte dall'Azienda stessa non potranno essere miscelati con altre tipologie di rifiuti e dovranno essere trattati separatamente.
30. Per ogni partita di rifiuti in arrivo, al fine di assicurare la tracciabilità dell'intera sequenza di miscelazione e trattamento, dovrà essere istituito un Registro di Miscelazioni e Trattamenti, vidimato dalla Provincia di Genova dove saranno indicate, per ogni partita di rifiuti, le seguenti informazioni:
 - a. il nome del produttore, il CER, le classi di pericolosità, il volume/peso del rifiuto;
 - b. la zona e il/i serbatoi di destinazione;
 - c. le risultanze delle prove di miscelazione e trattamento effettuate, dal Tecnico Responsabile dell'impianto o di Chimico Abilitato, su piccole quantità di rifiuto per verificare la compatibilità chimico-fisica ed il mancato verificarsi di reazioni pericolose
 - d. tipologia dei trattamenti da eseguirsi.
31. Il sistema di tracciabilità interna dei rifiuti dovrà essere approntato, regolarmente compilato e verificato a cura del responsabile della conduzione e gestione dell'impianto.

Prescrizioni sulla sezione di stoccaggio oli ed emulsioni oleose

32. La detenzione degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, deve essere organizzata e svolta secondo le modalità previste dal d. lgs. 27 gennaio 1992, n. 95 e deve rispettare le caratteristiche tecniche previste dal D.M. 16 maggio 1996, n. 392, fermo restando quanto indicato nel par. 3.4.
33. Gli oli che in base all'omologa del produttore presentano già le caratteristiche idonee ad essere inviati ad impianti di recupero devono essere stoccati separatamente dagli altri e miscelati esclusivamente con oli aventi caratteristiche simili. Le caratteristiche sono definite nelle tabelle C.1/2/3 par.C Linee guida D.M. 29/01/2007 relativo alla gestione dei rifiuti – Rigenerazione oli.

Prescrizioni sui rifiuti prodotti dall'impianto

34. I rifiuti prodotti dalla ditta potranno essere posti in deposito temporaneo come disciplinato dall'Art. 183 del D. Lgs 152/06 e contenuti nei serbatoi/scarrabili indicati in Tav.6 del Progetto e riportati nella seguente tabella:

SITO	TIPOLOGIA RIFIUTO
S0	oli e concentrati prodotti dai processi di separazione CER 190207*
S5/S6	miscugli di rifiuti composti esclusivamente di rifiuti non pericolosi CER 190203
scarrabile fanghi 1-2	fanghi prodotti dal trattamento chimico-fisico contenenti sostanze pericolose CER 190205*
big-bags	stracci, tute usate, materiali assorbenti, etc. CER 150203
big-bags	carboni attivi esauriti CER 061302*/190110*
big-bags	rifiuti da imballaggio

35. Tutti i rifiuti prodotti dovranno essere depositati all'interno del capannone.
36. I rifiuti prodotti dal trattamento dovranno essere opportunamente stoccati e contrassegnati con etichette o targhe riportanti il codice CER di riferimento e l'annessa definizione del rifiuto, le caratteristiche di pericolosità, lo stato fisico.
37. La gestione dello stoccaggio dei fanghi, 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.
38. il fango solido di risulta dalla filtro pressa e dalla centrifuga dovrà conseguire l'aspetto di materiale palabile e non gocciolante.
39. I rifiuti che possono generare percolamenti (fanghi) e che non risultano stoccati in contenitori idonei a contenerli, devono essere collocati in aree attrezzate con cordolature o bacini di contenimento.
40. I rifiuti in uscita dall'impianto, dovranno essere conferiti a soggetti autorizzati per il recupero o lo smaltimento finale. Nel caso di conferimento in discarica dovranno essere rispettate le disposizioni di cui al Decreto 27/12/2010 "Criteri di ammissibilità in discarica".
41. La Ditta è tenuta, ogni qual volta si avvalga di terzi per operazioni di smaltimento e/o recupero successive allo stoccaggio e/o al trattamento dei rifiuti, ad accertarsi che questi siano in possesso dei necessari titoli autorizzativi (autorizzazioni e iscrizioni), richiedendo copia della relativa documentazione.
42. Tutti i rifiuti originati dall'attività di trattamento chimico - fisico devono essere codificati con un CER appartenente alla famiglia dei 19.xx.xx.

43. Per ogni tipologia di rifiuti prodotti aventi codice a specchio e quando richiesto dall'impianto a destino, la ditta deve effettuare, per ogni smaltimento, analisi complete di classificazione e caratterizzazione. I parametri da ricercarsi devono essere correlati alle tipologie di rifiuti oggetto di trattamento e alle sostanze pericolose contenute negli stessi.
44. I rifiuti prodotti non potranno essere avviati ad operazioni di recupero in procedura semplificata in quanto viene a mancare uno dei requisiti ovvero il rispetto della provenienza

Altre prescrizioni gestionali ed amministrative

45. dovrà essere garantita la tracciabilità per ogni partita di rifiuti trattata. Questa Agenzia si riserva di richiedere ulteriori modifiche o integrazioni al sistema di tracciabilità proposto (registro di carico/scarico/registo miscelazioni/o registro di impianto) in base agli esiti dei sopralluoghi effettuati.
46. Eventuali sversamenti 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.
47. 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.
48. Tutte le parti dell'impianto di trattamento devono essere sottoposte a pulizia e manutenzione ordinaria adeguate. Di tali interventi deve essere riportata annotazione sul Registro di Conduzione dell'impianto.
49. 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;
50. annualmente dovrà essere inviata, congiuntamente al Piano di Monitoraggio, alla Provincia di Genova una relazione sulle eventuali avarie, malfunzionamenti o sversamenti dovuti a casi accidentali riguardanti il sistema tubazioni, valvole e raccordi e tutti i meccanismi che costituiscono il trattamento dei rifiuti. Particolare cura dovrà essere data alla descrizione degli eventuali interventi per il ripristino delle attrezzature interessate da manutenzione o riparazione;

5.2.2. Gestione acque

Limiti di emissione

Essendo presenti nell'impianto solo lo scarico di reflui domestici e delle acque meteoriche non contaminate non vi sono limiti di immissione da rispettare.

Prescrizioni relative al sistema di gestione delle acque meteoriche

Nelle more dell'approvazione del Piano di gestione delle acque meteoriche di cui al Regolamento della Regione Liguria n°4 del 10/07/2009:

- 1 la ditta deve raccogliere le acque di prima pioggia, potenzialmente contaminate, e smaltirle successivamente come rifiuti, secondo le modalità descritte al paragrafo 4.3.1 del presente Provvedimento e all'allegato 4 alla documentazione integrativa all'istanza AIA (*Piano di gestione delle acque meteoriche*);
- 2 le acque meteoriche potenzialmente contaminate dovranno essere stoccate nel serbatoio TK6 destinato allo stoccaggio di rifiuti non pericolosi.

- 3 l'acqua di prima pioggia dovrà essere trattata separatamente dagli altri rifiuti destinati al il trattamento chimico fisico, al fine di evitare effetti di diluizione. Una volta depurata tale acqua sarà accumulata nei serbatoi S5 o S6 insieme con le altre acque di risulta dai trattamenti e gestita come rifiuto prodotto dall'impianto e destinato allo smaltimento presso impianti terzi.
- 4 Il trasferimento delle acque di prima pioggia all'impianti di trattamento rifiuti sarà regolato mediante un contalitri posto sulla mandata delle pompe di evacuazione. I quantitativi di acqua di prima pioggia trasferiti dovranno essere annotati sul registro di carico/scarico rifiuti dell'impianto.
- 5 il sistema di raccolta e convogliamento delle acque di piazzale dovrà essere tenuto in perfetta efficienza.

Si prescrive di provvedere alla realizzazione del sistema di allontanamento delle acque di seconda pioggia al corpo recettore, Rio Sereghè, entro 90 giorni dalla data di rilascio dell'AIA.

5.2.3. Emissioni in atmosfera

Il monitoraggio delle emissioni di sostanze inquinanti prodotte dall'impianto è articolato su una duplice attività di controllo analitico. La prima consiste nel campionamento a camino (monte-valle) dell'emissione **E1**, con frequenza **trimestrale** durante il primo anno di attività e **semestrale** in seguito, la seconda nella valutazione della qualità dell'aria in ambiente di lavoro, rispetto agli inquinanti d'interesse, tramite campionamenti da effettuare con la medesima frequenza stabilita per l'attività di campionamento a camino e nei punti maggiormente a rischio (in prossimità delle aree potenzialmente interessate da emissioni fugitive).

Il monitoraggio della qualità dell'aria nell'ambiente di lavoro, pur non essendo strettamente attinente alla materia ambientale, assume un'importanza fondamentale per la valutazione della congruità dell'impianto di aspirazione delle fonti puntuali di emissione e conseguentemente dei risultati dei campionamenti a camino; i dati del monitoraggio saranno trasmessi al Servizio PSAL della ASL competente per valutazioni circa la salubrità dell'aria in ambiente di lavoro.

Sulla base dei risultati ottenuti nel corso delle quattro campagne di campionamento da effettuare nel primo anno di attività, qualora necessario e in un'ottica di continuo miglioramento della performance ambientale dell'Azienda, sarà possibile prescrivere la realizzazione di interventi migliorativi, anche di tipo radicale, dell'impianto di captazione e trattamento degli effluenti gassosi (ad esempio tramite l'aggiunta di un ulteriore stadio di abbattimento dei composti volatili inorganici, tipo scrubber), variazioni della portata estrattiva, modifiche della tipologia degli inquinanti volatili da ricercare e/o della periodicità di campionamento dei medesimi, impiego nel processo produttivo di reagenti a minore impatto ambientale, compatibilmente con l'evoluzione e il progresso della tecnica, ecc.

Quadro dei limiti

Di seguito sono indicati i limiti per l'emissione **E1** (riferiti a 0°C e 1013 hPa e alla portata indicata):

	origine	portata m ³ /h	inquinanti	limiti mg/m ³
E1 altezza dal suolo 4,7 metri	impianto centralizzato di captazione-emissioni	600 (flusso a temperatura ambiente)	Polveri Ammine aromatiche Ammine alifatiche Ammoniaca Solfuro di idrogeno Composti organici solforati Composti organici volatili	10 0,01 1 10 1 0,3 10

Quadro dei monitoraggi

I controlli analitici all'emissione **E1** devono essere eseguiti con le seguenti modalità e frequenze:

Inquinanti monitorati

Punto di emissione	Fase di origine emissione	Parametro	Frequenza	Metodo analitico
E1 monte valle	impianto di captazione emissioni	polveri	Trimestrale per il primo anno Semestrale dopo il primo anno campionamento entro il 30/06 e entro il 31/12	Norma UNI EN 13284-1:2003
		ammine aromatiche		Campionamento con fiale (jumbo) contenenti gel di silice, eluizione con etanolo e determinazione gascromatografica con rilevatore FID secondo il metodo NIOSH 2002
		ammine alifatiche		Campionamento con fiale (jumbo) contenenti gel di silice o, per concentrazioni elevate, gorgogliatori in serie di tipo C (DPR 322/1971) contenenti HCl 0.1 N. Desorbimento con HCl 0.1 N e analisi gascromatografica
		ammoniaca		metodo UNICHIM 632:1984
		solfuro di idrogeno		metodo UNICHIM 634:1984
		composti organici solforati		Campionamento secondo il metodo UNICHIM 13649: 2002 utilizzando una fiala (jumbo) contenente carboni attivi tenuta in ghiaccio secco. Determinazione gascromatografica con rilevatore FPD (sensibilità 0.001 mg tot)
		composti organici volatili		Norma UNI EN 13649:2002

- I controlli analitici delle **emissioni diffuse in ambiente di lavoro** devono essere eseguiti **per composti affini alle classi di sostanze ricercate nei campionamenti a camino e con la medesima frequenza di campionamento di quest'ultimi**, fatto salvo tutto quanto già previsto dall'ASL competente (ad esempio idonei ricambi d'aria).

Quadro delle prescrizioni

L'azienda deve:

1. dare comunicazione alla Provincia di Genova, al Comune di Isola del Cantone e ad ARPAL – Settore Inquinamento Atmosferico, con anticipo di almeno 15 giorni, della messa in esercizio dell'impianto di captazione/abbattimento;
2. mettere a regime gli impianti entro 15 giorni dalla data di messa in esercizio;
3. procedere, nei 15 giorni successivi alla messa a regime dell'impianto, secondo le modalità indicate nella tabella presente nel "*Quadro dei monitoraggi*":
 - al collaudo analitico dell'emissione **E1** per la determinazione dei seguenti parametri (espressi in m³/h a 0°C e 1013 hPa):
 1. polveri
 2. ammine aromatiche
 3. ammine alifatiche
 4. ammoniaca
 5. solfuro di idrogeno
 6. composti organici solforati
 7. composti organici volatili
 - alla caratterizzazione delle **emissioni diffuse in ambiente di lavoro** (con particolare riguardo alle aree in cui potrebbero verificarsi emissioni fugitive, vedi tabella 7 del "*Piano di monitoraggio e controllo*"), con la stessa periodicità di campionamento prevista per l'emissione a camino, garantendo la perfetta efficienza dell'impianto di captazione delle fonti puntuali di emissione e quindi la minor dispersione tecnicamente possibile di sostanze volatili inquinanti (con particolare riferimento a quelle ricercate a camino), nel rispetto di quanto previsto al Titolo IX del D.Lgs.81/2008.
4. inviare alla Provincia di Genova, al Comune di Isola del Cantone e ad ARPAL – Settore Inquinamento Atmosferico le risultanze degli accertamenti di cui al punto 3) entro i 15 giorni successivi alla scadenza del termine indicato al punto precedente. ARPAL si riserva, a seguito della verifica dei dati di collaudo di **E1**, di chiedere alla Provincia di Genova di stabilire ulteriori prescrizioni e limiti alle emissioni, all'assetto impiantistico di captazione degli effluenti gassosi, ulteriori accertamenti analitici e quant'altro ritenuto necessario.
5. dare comunicazione preventiva, con anticipo di almeno 15 giorni rispetto alla data di campionamento, alla Provincia di Genova e ad ARPAL - Settore Inquinamento Atmosferico, nel caso in cui si intendano utilizzare metodi di analisi differenti da quelli indicati nella tabella presente nel "*Quadro monitoraggi*", riportando la motivazione di tale scelta, una descrizione dettagliata dei metodi che si vogliono utilizzare e la relativa incertezza di misura.
6. entro 60 giorni dal collaudo analitico di **E1**, calcolare la curva di saturazione del carbone attivo asservito all'emissione **E1** effettuando tre analisi del contenuto di COV del flusso d'aria a monte e a valle dei carboni, a distanza di 15 giorni l'una dall'altra. I dati ottenuti dovranno essere correlati con i quantitativi di rifiuti gestiti nell'impianto nel relativo periodo nonché con il flusso d'aria trattato.
7. inviare alla Provincia di Genova e ad ARPAL – Settore Inquinamento Atmosferico le risultanze di quanto al punto precedente entro 30 giorni dall'effettuazione dell'ultima delle tre analisi, in cui deve essere esplicitato il calcolo della periodicità di sostituzione dei carboni attivi. ARPAL provvederà ad integrare il provvedimento di autorizzazione, valutando la corretta frequenza di sostituzione dei carboni attivi asserviti all'emissione **E1**.

8. qualora il periodo di 30 giorni e le tre serie di analisi non fossero sufficienti per definire la curva di saturazione del carbone attivo, comunicare alla Provincia di Genova e ad ARPAL – Settore Inquinamento Atmosferico un nuovo programma di analisi chimiche sulla scorta dei dati fino a quel momento acquisiti.
9. dotare il condotto dell'emissione **E1** di idonee prese per la misura ed il campionamento degli effluenti, realizzate e posizionate in modo da consentire il campionamento (monte-valle), con le necessarie condizioni di sicurezza, secondo le norme vigenti (i punti di campionamento devono essere diretti, agevoli e sicuri).
10. mantenere attivo **24 ore su 24, 7 giorni su 7**, l'impianto di captazione delle emissioni, variando la portata di aspirazione in funzione delle operazioni in atto (minima fuori dall'orario di lavoro, tramite l'applicazione delle parzializzazioni del flusso ritenute opportune). Esplicitare il **valore della portata di aspirazione a regime** (durante l'orario di lavoro) e il **valore di portata minimo** da mantenere al di fuori dell'orario di lavoro.
11. in caso di qualsiasi disservizio dell'impianto di aspirazione/abbattimento delle emissioni che ne comprometta la regolare funzionalità, sospendere le operazioni a monte responsabili della produzione di emissioni nel più breve tempo tecnicamente possibile, sino al ripristino del corretto funzionamento del suddetto impianto.
12. qualora il disservizio di cui al punto precedente permanesse per **più di un'ora**, dare comunicazione via fax alla Provincia di Genova, ad ARPAL – Settore Inquinamento Atmosferico e al Comune di Isola del Cantone, entro le successive **24 ore**.
13. annotare, sul registro di conduzione dell'impianto, i seguenti dati:
 - data di sostituzione del filtro a carboni attivi asservito all'impianto di abbattimento delle emissioni;
 - peso del filtro a carboni attivi esausti;
 - data, ora e descrizione del disservizio occorso all'impianto di captazione/abbattimento delle emissioni che sia durato per più di un'ora;
 - data e ora di ripristino delle normali condizioni di funzionamento dell'impianto di captazione/abbattimento delle emissioni e descrizione dettagliata degli interventi all'uopo effettuati.
14. controllare almeno visivamente e/o con i mezzi ritenuti necessari (ad esempio un'asta graduata), tutte le autocisterne in ingresso all'impianto per verificare che siano completamente vuote, al fine di impedire l'eventuale miscele di rifiuti, con particolare riferimento a quelli potenzialmente reagenti fra loro.
15. qualora le autocisterne di cui al punto precedente non risultassero vuote, provvedere a farne pervenire altre con caratteristiche congrue. Il respingimento di un'autocisterna non idonea al riempimento deve essere annotato sul registro di conduzione dell'impianto entro le successive 24 ore.
16. mantenere permanentemente chiuso il portellone di accesso al capannone, ad eccezione del periodo strettamente necessario al carico/scarico delle autocisterne.
17. contenere le emissioni a camino entro i limiti indicati nella tabella presente nel "*Quadro dei limiti*".
18. provvedere all'effettuazione di analisi all'emissione **E1 (monte-valle)** e **in ambiente di lavoro** secondo le modalità e le scadenze individuate. Le analisi dovranno essere eseguite da un tecnico abilitato e nei referti dovranno essere riportate le modalità di campionamento nonché i metodi analitici utilizzati.
19. dopo il primo anno di attività, effettuare i controlli analitici semestrali a **E1 e in ambiente di lavoro** entro il **30/06** e il **31.12** di ogni anno.

20. dopo il primo anno di attività, fare pervenire alla Provincia di Genova, ad ARPAL – Settore Inquinamento Atmosferico e al Comune di Isola del Cantone gli esiti dei controlli analitici semestrali a **E1** e in **ambiente di lavoro** rispettivamente entro il **31/07** (dell'anno in corso) e il **31/01** dell'anno successivo.
21. effettuare il campionamento delle emissioni in atmosfera in conformità alle seguenti metodologie:
- Manuale U.N.I.CHIM. n. 158: Misure alle emissioni - Strategie di campionamento e criteri di valutazione;
 - Norma UNI 10169:2001: Misure alle emissioni - Determinazione della velocità e della portata di flussi gassosi convogliati per mezzo del tubo di Pitot.
22. comunicare alla Provincia di Genova, ad ARPAL – Settore Inquinamento Atmosferico e al Comune di Isola del Cantone, con almeno 15 giorni di anticipo, la data di effettuazione dei controlli suddetti.
23. conservare i referti dei controlli analitici per almeno 5 anni e metterli a disposizione per eventuali controlli da parte degli Enti preposti.

5.2.4. Inquinamento acustico

Quadro dei limiti

Il quadro di riferimento, ai sensi della vigente normativa di settore, è quello definito dalla L. 447/95 e dal D.P.C.M. 14.11.1997.

Il Comune di Isola del Cantone è dotato di classificazione acustica vigente.

Ai sensi dell'art. 7 c. 3 del D. Lgs 59/2005, 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.

Quadro dei Monitoraggi

Parametro	U. M.	Frequenza	Modalità	Valori limite	Siti
L _{Aeq}	dB	Triennale oppure a seguito di modifiche impiantistiche rilevanti o successivamente ad interventi di mitigazione acustica	D.M. 16.03.1998	Definiti dalla classe acustica della zona in cui ricade il recettore (immissione. emissione) e differenziale	Recettore casa loc. Albergo

Quadro delle prescrizioni

L'Azienda dovrà garantire:

1. il rispetto rigoroso degli orari dell'attività indicati nella parte descrittiva;
2. la messa in opera di tutte le soluzioni impiantistiche atte a contenere le emissioni prodotte dai macchinari;
3. provvedere a sigillare tutte le fessure delle strutture degli elementi di confine del capannone;
4. che lo svolgimento delle attività nel piazzale avvenga utilizzando un mezzo alla volta adottando tutte le cautele del caso atte a contenere le emissioni sonore;
5. che le operazioni rumorose eseguite all'interno del capannone si verifichino sempre con i portelloni chiusi.

L'azienda dovrà inoltre:

6. produrre ed inviare a Provincia di Genova, Comune di Isola del Cantone e Dipartimento di Genova dell'ARPAL, entro 15 gg dalla messa in esercizio delle attività maggiormente rumorose, una relazione tecnica attestante i valori di emissione attribuibili ad ogni singolo impianto e/o operazione mediante misure fonometriche effettive sul recettore più esposto (casa loc. Albergo) mediante le quali si possano evincere i valori limite di immissione assoluti e differenziali;

Per tutto quanto non espressamente indicato nella presente istruttoria, sono da ritenersi salvi gli adempimenti previsti dalla disciplina vigente.

6. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

6.1. Componenti ambientali

6.1.1. Consumi

Tabella 1: Materie prime

Materie prime	Fase di utilizzo e punto di misura	Metodo misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione
disemulsionante	B1	pesata – batch di lavorazione	Kg	registro lavorazioni e inserimento consumi annui nella relazione annuale
cloruro ferrico	B2	pesata – batch di lavorazione	Kg	
idrossido di calcio	B2	pesata – batch di lavorazione	Kg	
polielettrolita	B2	pesata – batch di lavorazione	Kg	
farina fossile	cassone scarrabile	pesata – batch di lavorazione	Kg	

Tabella 2: Risorse idriche

Tipologia	Punto di prelievo	Utilizzo (es. igienico-sanitario, industriale ...)	Metodo misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione
acqua potabile da acquedotto	acquedotto	sanitario/proc esso	lettore contatore-mensile	m ³ /anno	inserimento relazione annuale

Tabella 3: Energia

Descrizione	Utilizzo	Metodo misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione
Elettrica da rete esterna	funzionamento impianti	lettura contatori - mensile	MW/anno	inserimento relazione annuale

Tabella 4: Combustibili

Tipologia	Fase di utilizzo e punto di misura	Stato fisico	Qualità (es. tenore zolfo)	Metodo misura	Unità di misura	Modalità di registrazione
L'impianto in oggetto non prevede l'utilizzo di combustibili						

6.1.2. Emissioni

EMISSIONI IN ARIA

Tabella 5: Inquinanti monitorati

Punto di emissione	Fase di origine emissione	Parametro	Frequenza	Metodo analitico
E1 monte valle	impianto di captazione emissioni	polveri	Trimestrale per il primo anno Semestrale dopo il primo anno campionamento entro il 30/06 e entro il 31/12	Norma UNI EN 13284-1:2003
		ammine aromatiche		Campionamento con fiale (jumbo) contenenti gel di silice, eluizione con etanolo e determinazione gascromatografica con rilevatore FID secondo il metodo NIOSH 2002
		ammine alifatiche		Campionamento con fiale (jumbo) contenenti gel di silice o, per concentrazioni elevate, gorgogliatori in serie di tipo C (DPR 322/1971) contenenti HCl 0.1 N. Desorbimento con HCl 0.1 N e analisi gascromatografica
		ammoniaca		metodo UNICHIM 632:1984
		solfo di idrogeno		metodo UNICHIM 634:1984 (volumetrico EM/18)
		composti organici solforati		Campionamento secondo il metodo UNICHIM 13649: 2002 utilizzando una fiala (jumbo) contenente carboni attivi tenuta in ghiaccio secco. Determinazione gascromatografica con rilevatore FPD (sensibilità 0.001 mg tot)
		composti organici volatili		Norma UNI EN 13649:2002

- I controlli analitici delle **emissioni diffuse in ambiente di lavoro** devono essere eseguiti **per composti affini alle classi di sostanze ricercate nei campionamenti a camino e con la medesima frequenza di campionamento**, fatto salvo tutto quanto già previsto dall'ASL competente.

Tabella 6: Sistemi di abbattimento

Punto di emissione	Sistema di abbattimento	Manutenzione (periodicità)	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione
E1	Carboni attivi	Sostituzione carboni	Da determinare dopo fase di sperimentazione (calcolo della curva di saturazione)	Annotazione su registro di conduzione-impianto

Tabella7: Emissioni fuggitive

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione
Operazioni di riempimento, travaso, infustamento	Scarrabili stoccaggio fanghi	Tenere chiusi i recipienti tranne che per le operazioni di carico/scarico/ e manutenzione scarrabili	Verifica da parte degli addetti	Continua durante le operazioni	Annotare le eventuali criticità (ad es. eccessiva umidità fanghi) su registro di conduzione-impianto
	Cisternette fusti				
	Area di deposito rifiuti Area filtro pressa	Mantenere nei contenitori i fanghi prodotti il più breve tempo possibile			

RUMORE

Tabella 10: Rumore

Parametro	U. M.	Frequenza	Modalità	Valore limite in ambiente esterno	Siti
L _{Aeq}	dB	Triennale oppure a seguito di modifiche impiantistiche rilevanti o successivamente ad interventi di mitigazione acustica	D.M. 16.03.1998	Definiti dalla classe acustica della zona in cui ricade il recettore (immissione. emissione) e differenziale	Recettore casa loc. Albergo

RIFIUTI

Tabella 11 - Controllo rifiuti in ingresso

PROVENIENZA	Rifiuti controllati	CER	Modalità di controllo e di analisi	Punto di Misura e Frequenza	Modalità di registrazione Dei controlli effettuati
CICLO PRODUTTIVO PRODUTTORE NON DEFINITO	Rifiuti provenienti da conferitori nuovi o occasionali	tutti	Accettabilità rifiuto mediante campionamento ed analisi	PRIMA DELLA RICEZIONE per ogni conferimento di partite di rifiuti	Archiviazione certificato analitico e registrazione informatizzata su sistema di gestione aziendale. Inserimento in relazione annuale di una sintesi valutazione su accertamenti accettabilità rifiuti (es. numero conferitori nuovi e occasionali, declassazioni rifiuti codice a specchio, relativi quantitativi conferiti, variazioni cicli produttivi conferitori)
CICLO PRODUTTIVO PRODUTTORE NOTO E BEN DEFINITO	Rifiuti provenienti da conferitori abituali	tutti	Accettabilità rifiuto mediante campionamento ed analisi e acquisizione attestazione ciclo produttivo invariato	PRIMA DELLA RICEZIONE - semestrale	
OGNI PRODUTTORE	Rifiuti non pericolosi classificati con codici specchio	tutti	Dimostrazione della pericolosità mediante campionamento e analisi	Ogni conferimento di partite di rifiuti	

Tabella 13: Rifiuti prodotti

Tipologia di intervento	Parametro	Frequenza	Modalità di registrazione
Analisi chimica di caratterizzazione	I parametri da ricercarsi devono essere correlati alle tipologie di rifiuti oggetto di trattamento e alle sostanze pericolose contenute negli stessi.	Per ogni smaltimento di rifiuti aventi codici a specchio o quando richiesto dall'impianto a destino	Archiviazione certificato analitico

6.1.3. Gestione dell'impianto

Tabella 14: Controllo fasi critiche e interventi di manutenzione

Macchinario	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
pHmetri	Taratura	Quadrimestrale	Annotazione su registro 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.
termometri	taratura	quadrimestrale	
misuratori di livello	controlli visivi	settimanali	
compressori	controllo livelli	settimanale	
pompe valvole	revisione completa	annuale	
filtrpressa	revisione completa	annuale	
centrifuga	revisione completa	annuale	
serbatoi e condotte	controlli non distruttivi per verifica spessore	biennale per esistenti quadriennale per nuovi	Inserimento nella relazione annuale di un'analisi degli esiti delle verifiche effettuate ed eventuale conseguente proposta di modifica della tipologia degli interventi o delle relative frequenze.
sistema pesatura automezzi	taratura	semestrale	
bacini di contenimento serbatoi	controlli integrità strutturale	biennale	
vasca di prima pioggia	controllo di tenuta	biennale	
	svuotamento e pulizia	ad ogni evento piovoso	

Tabella 15: Indicatori di prestazione

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Rimozione inquinanti in trattamento chimico-fisico	%(mg/l/mg/l)	Verifica analitica sui rifiuti in entrata ed in uscita dagli impianti di trattamento chimico fisico	mensile	Registro miscelazioni e trattamenti Inserimento nella relazione annuale di un'analisi degli

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Ispessimento fanghi	%(mg/kg/mg/kg)	Residuo a 105°C sui rifiuti in ingresso ed in uscita		esiti delle verifiche effettuate
Disidratazione fanghi	%(mg/kg/mg/kg)	Residuo a 105°C sui rifiuti in ingresso ed in uscita dalla filtropressa		

6.1.4. Attività 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 Provinciale di Genova 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 17: Attività a carico dell'ente di controllo

Tipologia di intervento	Frequenza	Parametri
Visita di controllo in esercizio	Semestrale	-
Campionamento e analisi rifiuti in ingresso e/o in uscita	Annuale	Parametri per verifica accettabilità
Misure fonometriche	Una volta nell'arco di validità dell'AIA o a seguito di modifiche impiantistiche	-

6.1.5. 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.

7. 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 evidenzi 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.
- 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.

I dati relativi al 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 oltre che per posta ordinaria, firmata dal gestore e corredata da tutta la documentazione necessaria a comprovare la validità dei dati, anche elettronicamente all'indirizzo: ippc.ge@arpal.org.

Il piano di monitoraggio può essere soggetto a revisione, integrazioni o soppressioni in caso di modifiche che influenzino i processi e i parametri ambientali.