

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2016-4527 del 16/11/2016
Oggetto	D.Lgs. 152/06 e smi, L.R. 21/04 e smi. Ditta Faenza Depurazioni srl. Autorizzazione Integrata Ambientale per l'impianto ippc esistente, sito in Comune di Faenza, via Granarolo 102, attività di trattamento acque reflue (punto 6.11 All. VIII D.Lgs n. 152/06 e smi) e di trattamento chimico-fisico e biologico di rifiuti liquidi speciali anche pericolosi in conto terzi (punti 5.1 e 5.3 All. VIII D.Lgs. n. 152/06 e smi). MODIFICA SOSTANZIALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2016-4672 del 16/11/2016
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna
Dirigente adottante	ALBERTO REBUCCI

Questo giorno sedici NOVEMBRE 2016 presso la sede di P.zz Caduti per la Libertà, 2 - 48121 Ravenna, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna, ALBERTO REBUCCI, determina quanto segue.

Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna

Oggetto: D.Lgs. 152/06 e smi, L.R. 21/04 e smi. DITTA FAENZA DEPURAZIONI SRL. AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE PER L'IMPIANTO IPPC ESISTENTE, SITO IN COMUNE DI FAENZA, VIA GRANAROLO 102, ATTIVITÀ DI TRATTAMENTO ACQUE REFLUE (PUNTO 6.11 ALL. VIII D.LGS N. 152/06 E SMI) E DI TRATTAMENTO CHIMICO-FISICO E BIOLOGICO DI RIFIUTI LIQUIDI SPECIALI ANCHE PERICOLOSI IN CONTO TERZI (PUNTI 5.1 E 5.3 ALL. VIII D.LGS. N. 152/06 E SMI). MODIFICA SOSTANZIALE.

IL DIRIGENTE

PREMESSO che con provvedimento n. 1894 del 16/06/2014, il Dirigente del Settore Ambiente e Territorio della Provincia di Ravenna, ha rilasciato il rinnovo con modifica non sostanziale dell'AIA n. 701 del 25/10/2007 e smi, per la prosecuzione dell'attività di trattamento chimico-fisico e biologico di rifiuti speciali anche pericolosi e di depurazione di acque reflue di scarico, svolta dalla ditta Faenza Depurazioni srl, nel sito di via Granarolo 102 in Comune di Faenza;

VISTE:

- la *Legge 7 aprile 2014, n. 56* recante disposizioni sulle Città Metropolitane, sulle Province, sulle Unioni e fusioni di Comuni;
- la *Legge Regionale 30 luglio 2015, n. 13* recante riforma del sistema di governo territoriale e delle relative competenze, in coerenza con la Legge 7 aprile 2014, n. 56, che disciplina, tra l'altro, il riordino e l'esercizio delle funzioni amministrative in materia di ambiente;
- in particolare gli artt. 14 e 16 della LR n. 13/2015 per cui, alla luce del rinnovato riparto di competenze, le funzioni amministrative relative alle autorizzazioni ambientali (tra cui le AIA di cui al D.Lgs n. 152/06 e smi) sono esercitate dalla Regione, mediante l'Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia (ARPAE);
- la *Deliberazione di Giunta Regionale Emilia-Romagna n. 2170 del 21 dicembre 2015* di approvazione della direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13 del 2015, che fornisce precise indicazioni sullo svolgimento dei procedimenti e sui contenuti dei conseguenti atti, ivi comprese le modalità di conclusione dei procedimenti in corso avviati presso le Province;
- la *Deliberazione di Giunta Regionale Emilia-Romagna n. 2173 del 21 dicembre 2015* di approvazione dell'assetto organizzativo generale di ARPAE di cui alla LR n. 13/2015, per cui alla Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) territorialmente competente spetta l'adozione dei provvedimenti di AIA;
- le prime indicazioni per l'esercizio integrato delle funzioni di istruttoria e autorizzazione ambientale assegnate ad ARPAE dalla LR n. 13/2015, fornite dalla Direzione Generale di ARPAE con nota PGDG/2015/7546 del 31/12/2015;

CONSIDERATO che:

- in data 28/12/2015 la ditta Faenza Depurazioni srl ha presentato con note assunte dalla Provincia di Ravenna ai PG n. 98973/2015 e n. 99484/2015 domanda per la procedura di VIA comprensiva di modifica sostanziale dell'AIA n. 1894 del 19/06/2014, rilasciata dalla Provincia di Ravenna, ai sensi della L.R. 9/99 e smi, L.R. 21/04 e smi e del D.Lgs 152/06 e smi, relativamente all'incremento del quantitativo dei rifiuti trattati nell'impianto in oggetto, da 80.000 a 120.000 t/anno;
- in data 29/12/2015, con nota PG della Provincia di Ravenna n. 99484 del 29/12/2015, la ditta Faenza Depurazioni srl, avente sede legale in Comune di Faenza, via Granarolo n. 102, P.IVA 01033140391, ha presentato, attraverso il Portale Regionale IPPC-AIA, domanda di modifica sostanziale di Autorizzazione Integrata Ambientale, per l'installazione esistente sita in via Granarolo n. 102, in Comune di Faenza;

CONSIDERATO che dall'istruttoria svolta dal responsabile del procedimento individuato nell'atto sopra citato PG 99484 del 29/12/2015 emerge che:

- le norme che disciplinano la materia sono:

- la Legge Regionale n. 9 del 18 maggio 1999 e successive modifiche e integrazioni;
- la Deliberazione di Giunta Regionale n. 1991 del 13/10/2003 in materia di direttive per la determinazione e la prestazione delle garanzie finanziarie per il rilascio delle autorizzazioni all'esercizio di operazioni di smaltimento e recupero dei rifiuti;
- Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004 e successive modifiche e integrazioni che attribuisce alla Regione le funzioni amministrative in materia di rilascio di AIA, che le esercita attraverso l'Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia;
- Decreto Legislativo 3 aprile 2006 n. 152 recante "Norme in materia ambientale" e successive modifiche e integrazioni, richiamate in particolare la Parte Seconda, Titolo III e Titolo III-bis, la Parte Terza, Sezione II, Titolo IV, la Parte Quarta, Titolo I e Titolo III-bis;
- Decreto Ministeriale 24 aprile 2008 "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59, recante attuazione integrale della direttiva 96/61/CE sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento" pubblicato in Gazzetta Ufficiale il 22 settembre 2008, in particolare l'art. 2, comma 3, l'allegato II "Determinazione della tariffa per le istruttorie connesse a rinnovo di autorizzazione integrata ambientale" e l'art. 2, comma 5, e l'allegato III "Determinazione della tariffa per le istruttorie in caso di modifiche non sostanziali, anche a seguito di riesame";
- circolare regionale del 01/08/2008 PG/2008/187404 avente per oggetto "Prevenzione e riduzione dell'inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs 59/05 e della L.R. n. 21/04", la quale fornisce gli strumenti per individuare le modifiche sostanziali e le modifiche non sostanziali delle AIA;
- Deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 "Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. n. 59/2005" recante integrazioni e adeguamenti ai sensi e per gli effetti di cui all'art. 9 del DM 24 aprile 2008, come corretta ed integrata dalla Deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009, a sua volta corretta ed integrata dalla Deliberazione di Giunta Regionale n. 812 del 08/06/2009;
- Legge 24 gennaio 2011, n. 1 di conversione in legge, con modificazioni, del decreto-legge 26 novembre 2010, n. 196, che all'art. 3, comma 2-bis prevede riduzioni all'importo delle garanzie finanziarie di cui all'art. 208, comma 11, lettera g) del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. per le imprese registrate EMAS ovvero in possesso di certificazione ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001;
- determinazione n. 1063 del 02/02/2011 della Direzione Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna, avente per oggetto "Attuazione della normativa IPPC - Indicazioni per i gestori degli impianti e le amministrazioni provinciali per l'invio del rapporto annuale dei dati dell'anno 2010 tramite i servizi del portale IPPC-AIA", la quale individua come strumento obbligatorio per l'invio dei report degli impianti IPPC, da effettuare entro il mese di aprile di ogni anno, il portale IPPC-AIA;
- Deliberazione di Giunta Regionale n. 1113 del 27/07/2011 avente ad oggetto: "Attuazione della normativa IPPC - indicazioni per i gestori degli impianti e le amministrazioni provinciali per i rinnovi delle Autorizzazioni Integrate Ambientali (AIA)";
- determinazione n. 5249 del 20/04/2012 della Direzione Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna avente ad oggetto: "Attuazione della normativa IPPC - indicazioni per i gestori degli impianti e gli enti competenti per la trasmissione delle domande tramite i servizi del portale IPPC-AIA e l'utilizzo delle ulteriori funzionalità attivate";
- circolare regionale del 22/01/2013 PG.2013.0016882 avente per oggetto "Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento - atto di indirizzo e coordinamento per la gestione dei rinnovi delle autorizzazioni integrate ambientali (AIA) e nuovo schema di AIA (sesta circolare IPPC)", la quale fornisce indicazioni operative per i rinnovi delle autorizzazioni e il nuovo schema di riferimento per l'autorizzazione integrata ambientale;
- Decreto Legislativo 4/03/2014 n. 46 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";
- DM 272 del 13/11/2014 "Decreto recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento, di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v-bis), del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152" e DGR 245 del 16 marzo 2015 "Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) - Disposizioni in merito alle tempistiche per l'adempimento degli obblighi connessi alla relazione di riferimento";

- Deliberazione di Giunta Regionale n. 2170 del 21/12/2015, avente ad oggetto: "Direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13 del 2015";
- documenti BREFs, o relativi Draft di revisione, Conclusioni sulle BAT (redatti ed emanati a livello comunitario e presenti all'indirizzo internet <http://eippcb.jrc.es/reference/> adottato dalla Commissione Europea), che prendono in esame le specifiche attività IPPC svolte nel sito in oggetto del presente provvedimento e le attività trasversali, comuni a tutti i settori (principi generali del monitoraggio, migliori tecniche disponibili per le emissioni prodotte dagli stoccaggi, migliori tecniche disponibili in materia di efficienza energetica, ecc...); per le parti non compiutamente illustrate e approfondite dai BREF comunitari, posso essere considerati utili i documenti quali Linee guida (emanate a livello nazionale dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare);
- decisione: *"Decisione di esecuzione (UE) 2016/902 della Commissione del 30 maggio 2016, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio, sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica"*.
- come sopra riportato, è stata presentata **istanza** di attivazione della **procedura di Valutazione di Impatto Ambientale (VIA)** ai sensi del Titolo III della Parte II del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. e della L.R. n. 9/1999 e s.m.i. e della **procedura di modifica sostanziale dell'AIA** ai sensi del Titolo III-bis della Parte II del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. e della L.R. n. 21/04 e s.m.i.;
- le procedure sopra richiamate sono relative ad un progetto di incremento del quantitativo di rifiuti trattati in impianto, da 80.000 e 120.000 t/a, incremento che interessa solo la quota di rifiuti non pericolosi;
- con nota PGRA/2016/2085 del 25/02/2016, a seguito di verifica di completezza positiva, è stato comunicato l'avvio del procedimento di VIA comprensivo di modifica sostanziale di AIA;
- nel caso in cui la procedura di VIA comprende e sostituisce l'AIA, ai sensi dell'art. 6 della L.R. 21/04 e s.m.i., le procedure di deposito, pubblicizzazione e partecipazione disciplinate dalla L.R. 9/99 e s.m.i., sostituiscono ad ogni effetto gli analoghi adempimenti di cui agli artt. 8 e 9 L.R. 21/04 e s.m.i.;
- in data 09/03/2016 è stato pubblicato sul BURER l'avviso di avvenuto deposito della documentazione relativa alla procedura di VIA comprensiva della modifica sostanziale di AIA;
- non sono pervenute osservazioni dai soggetti interessati in base a quanto previsto dall'art. 15, comma 1 della L.R. 9/99 e s.m.i. e dell'art. 9, comma 1, della L.R. 21/04 e s.m.i.;
- con nota PGRA/2016/2727 del 09/03/2016 è stata convocata la conferenza dei servizi (per il giorno 27/04/2016), ai sensi dell'art. 18 della L.R. 9/99 e s.m.i., dalla quale è emersa la necessità di acquisire documentazione integrativa (note PGRA/2016/5829 del 19/05/2016 e PGRA/2016/6128 del 25/05/2016), presentata dalla ditta con note PGRA/2016/10825 e PGRA/2016/10826 del 31/08/2016; la richiesta di integrazioni ha interrotto i termini del procedimento ai sensi dell'art. 15 bis, comma 1, della L.R. 9/99;
- con nota PGRA/2016/11858 del 23/09/2016 ARPAE ST ha trasmesso le valutazioni in merito alla relazione istruttoria e al Piano di Monitoraggio da prevedere in AIA;
- ai sensi di quanto previsto dalla L.R. 9/99 e s.m.i. e dalla L.R. 21/04 e s.m.i., con nota PGRA/2016/13499 del 28/10/2016 è stato trasmesso al gestore, contestualmente alla bozza del rapporto ambientale, lo schema di AIA a cui presentare eventuali osservazioni ed è stata convocata la seduta conclusiva della conferenza dei servizi, tenutasi il giorno 10/11/2016;
- dalla data di emanazione, da parte del Dirigente del Settore Ambiente e Territorio della Provincia di Ravenna, dell'atto di AIA n. 1894 del 16/06/2014, ad oggi, la ditta Faenza Depurazioni srl ha presentato diverse comunicazioni/richieste di modifica, come di seguito specificato:
 - con nota assunta al PG 69266 del 19/08/2015 della Provincia di Ravenna, la ditta Faenza Depurazioni srl ha presentato comunicazione di modifiche non sostanziali relative allo spostamento del flottatore FL1 e del serbatoio S53, realizzazione di due stazioni di grigliatura, inserimento di 4 agitatori a bassa velocità in S29, inserimento di due vasche in vetroresina per stoccare rifiuti, in S26 e al gasometro non utilizzato G1, tutte volte al miglioramento del processo di trattamento e della gestione dei rifiuti;
 - con nota assunta al PG 99489 del 29/12/2015 della Provincia di Ravenna, la ditta Faenza Depurazioni srl ha presentato comunicazione di modifiche non sostanziali relative all'inserimento

di un reattore per lo strippaggio dell'ammoniaca (nuovo trattamento chimico-fisico) e alla possibilità di alimentazione dei rifiuti liquidi autorizzati alla sezione 1 e sezione 2, ad alto tenore di azoto, al nuovo impianto;

- tutte le richieste sopra richiamate e descritte si configurano come modifiche non sostanziali, per alcune delle quali risulta necessario aggiornare l'atto di AIA n. 1894 del 16/06/2014;
- con nota assunta al PG 42410 del 30/04/2015 della Provincia di Ravenna, la ditta Faenza Depurazioni srl ha presentato, in allegato al report annuale riferito al 2014, gli esiti della verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento, ai sensi del D.M 272 del 13/11/2014 e della DGR 245 del 16/03/2015, dai quali emerge la non necessità dell'elaborazione della relazione di riferimento;

TENUTO CONTO delle disposizioni temporanee per la determinazione dell'importo e delle modalità di prestazione delle garanzie finanziarie dovute ai titolari di autorizzazione alla gestione dei rifiuti fornite dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare con nota Prot. 0019931/TRI del 18/07/2014, in mancanza del decreto ministeriale di cui all'art. 195 del D.Lgs n. 152/2006 e smi, la garanzia finanziaria per l'esercizio delle operazioni di recupero e smaltimento dei rifiuti oggetto della presente autorizzazione è determinata, secondo le modalità indicate nella DGR n. 1991/2003, sulla base dei dati rilevabili nella documentazione allegata all'istanza di rilascio dell'autorizzazione, come riportati al paragrafo B2 dell'allegato al presente provvedimento di AIA;

DATO ATTO che la garanzia finanziaria dovrà successivamente essere adeguata alla disciplina nazionale in caso di modifiche, e in ogni caso al suddetto decreto ministeriale da emanare ai sensi dell'art. 195 del D.Lgs n. 152/2006 e smi;

DATO ATTO che sono stati assolti gli obblighi derivanti dalle disposizioni di cui al Libro I, Titolo I, Cap.II del Decreto Legislativo 6 settembre 2011, n. 159, inerenti la documentazione antimafia, tramite opportuna verifica dalla Banca Dati Nazionale Antimafia (B.D.N.A.), PGRA/2016/12147 del 29/09/2016;

CONSIDERATO che il gestore è comunque tenuto al rispetto delle disposizioni contenute nelle normative settoriali in materia di protezione dell'ambiente anche nel caso in cui non vengano esplicitamente riportate o sostituite da prescrizioni del presente atto;

SI INFORMA che ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. n. 196/2003 il titolare dei dati personali è individuato nella figura del Direttore Generale di ARPAE e che il responsabile del trattamento dei medesimi dati è il Dirigente della SAC territorialmente competente;

SU proposta del Responsabile del procedimento Ing. Laura Avveduti della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) ARPAE di Ravenna:

DISPONE

1. **di considerare le modifiche richieste** con note PG 69266 del 19/08/2015 e PG 99489 del 29/12/2015 della Provincia di Ravenna, **senza variare i quantitativi** di rifiuti speciali ammessi a trattamento e le tipologie di trattamento attualmente autorizzate con provvedimento n. 1894/2014, dalla **ditta Faenza Depurazioni srl**, come **MODIFICHE NON SOSTANZIALI dell'AIA n. 1894 del 16/06/2014**;
2. **di considerare** la modifica richiesta (PG 99484 del 29/12/2015 della Provincia di Ravenna) relativamente all'**aumento della capacità autorizzata** per l'attività esistente di Faenza Depurazioni srl, in via Granarolo 102, in Comune di Faenza, da 80.000 t/a di rifiuti speciali anche pericolosi **a 120.000 t/a** di cui al massimo 50.000 t/a di rifiuti speciali pericolosi, come **MODIFICA SOSTANZIALE dell'AIA n. 1894 del 16/06/2014**; tale incremento riguarda i soli rifiuti speciali non pericolosi;
3. **di rilasciare**, con il presente atto, ai sensi del Titolo III-bis della parte II del D.Lgs 152/06 e smi e della L.R. 21/04 e smi, **alla ditta Faenza Depurazioni srl**, P.IVA 01033140391, avente sede legale e stabilimento in Comune di Faenza, via Granarolo 102, nella persona del suo gestore Sig. Bruno Giardini, **l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)** a seguito di modifica sostanziale, per la prosecuzione e lo svolgimento delle **attività di trattamento acque reflue, di cui al punto 6.11 dell'allegato VIII alla parte seconda del D.Lgs 152/06 e smi e di trattamento chimico-fisico e biologico di rifiuti liquidi speciali anche pericolosi in conto terzi, di cui ai punti 5.1 e 5.3 dell'allegato VIII alla parte seconda del D.Lgs 152/06 e smi**;

4. **di vincolare** l'AIA con le relative condizioni e prescrizioni di cui agli allegati parte integrante del presente provvedimento, al rispetto delle seguenti condizioni e prescrizioni:
 - 4.a) la gestione e la conduzione dell'impianto IPPC, compresi gli interventi di adeguamento/miglioramento richiesti per la prosecuzione delle attività, devono essere attuati nel rispetto delle condizioni e delle prescrizioni indicate nella sezione D dell'allegato 1 al presente atto;
 - 4.b) deve essere tempestivamente comunicato ad ARPAE il completamento degli interventi di adeguamento/miglioramento indicati nel paragrafo D1) della Sezione D dell'Allegato 1 alla presente AIA;
 - 4.c) ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 4) del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione degli impianti, il vecchio e il nuovo gestore ne danno comunicazione, entro 30 giorni, ad ARPAE SAC nelle forme dell'autocertificazione;
 - 4.d) fatto salvo quanto specificato al paragrafo D1) della sezione D, dell'Allegato 1 al presente provvedimento, in caso di modifica degli impianti il gestore comunica, ad ARPAE SAC e al Comune di Faenza, le modifiche progettate. Tali modifiche saranno valutate ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. e dell'art. 11, comma 3) della L.R. n. 21/2004;
5. **di stabilire** che, ai sensi dell'art. 29-octies, comma 2) del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., la **validità dell'AIA** è fissata pari a **12 anni** a partire dalla data di rilascio del presente provvedimento, fatto salvo che il riesame, con valenza anche in termini tariffari di rinnovo dell'AIA, è comunque disposto secondo quanto previsto dall'art. 29-octies, commi 3 e 4 del D.Lgs 152/2006 e smi. A tal fine il gestore dovrà provvedere ai sensi dello stesso articolo; fino alla pronuncia dell'autorità competente in merito al riesame, il gestore continua l'attività sulla base della precedente AIA;
6. **di dare atto** che, ai sensi del combinato disposto dall'art. 17, comma 4) della L.R. n. 9/1999 e s.m.i. e dall'art. 6, comma 2) della L.R. n. 21/2004 e smi, la presente AIA viene ricompresa dalla VIA citata nelle premesse, assumendo efficacia dalla data di deliberazione della Valutazione di Impatto Ambientale. La Regione Emilia Romagna, in qualità di autorità competente della procedura di VIA, provvederà alla pubblicazione per estratto sul Bollettino Ufficiale Regionale (BURER) della deliberazione di VIA, comprensiva della presente AIA, assolvendo anche agli obblighi di pubblicizzazione di cui all'art. 10, comma 9) della L.R. n. 21/2004;
7. di stabilire altresì che per l'esercizio delle operazioni di smaltimento/recupero dei rifiuti non pericolosi nel complesso impiantistico oggetto della presente AIA, il gestore è tenuto, **entro 90 giorni** dalla data del presente provvedimento, a prestare a favore di questa agenzia (ARPAE – Direzione Generale – via Po, 40139 Bologna), secondo le modalità indicate nel paragrafo B2 della sezione B dell'allegato 1 al presente provvedimento, pena la revoca dell'autorizzazione e previa diffida in caso di mancato adempimento, le garanzie finanziarie così rideterminate:

Sezione 1
 Potenzialità annua di trattamento (D9) di rifiuti pericolosi = 40.000 t/anno
 Potenzialità annua di trattamento (D9) di rifiuti non pericolosi = 30.000 t/anno
 Calcolo garanzia finanziaria
 $40.000 \text{ t/anno} \times 15,00 \text{ €/t} + 30.000 \text{ t/anno} \times 12 \text{ €/t} = 600.000,00 \text{ €} + 360.000 \text{ €} = 960.000 \text{ €}$

Sezione 2
 Potenzialità annua di trattamento (D9/D8) di rifiuti pericolosi = 10.000 t/anno
 Potenzialità annua di trattamento (D9/D8) di rifiuti non pericolosi = 40.000 t/anno
 Calcolo garanzia finanziaria
 $10.000 \text{ t/anno} \times 15,00 \text{ €/t} + 40.000 \text{ t/anno} \times 12 \text{ €/t} = 150.000 \text{ €} + 480.000 \text{ €} = 630.000 \text{ €}$
*Importo totale garanzia finanziaria = 960.000 € + 630.000 € = 1.590.000,00 € (-40%) = **954.000 €***
8. il monitoraggio e il controllo delle condizioni dell'AIA sono esercitate da ARPAE, ai sensi dell'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 e successive modifiche, al fine di verificare la conformità dell'impianto alle condizioni contenute nel provvedimento di autorizzazione; ARPAE, ove rilevi situazioni di non conformità alle condizioni contenute nel provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;
9. di rendere noto infine che copia della presente Autorizzazione Integrata Ambientale è resa disponibile per la pubblica consultazione sul portale IPPC-AIA (<http://ippc-aia.arpa.emr.it>), sul sito di ARPAE, nonché presso la sede di ARPAE Ravenna, Struttura Autorizzazioni e Concessioni, piazza Caduti per la Libertà n. 2, Ravenna e si provvederà, alla pubblicazione dell'annuncio di avvenuto rilascio sul Bollettino Ufficiale Regionale (BURER).

DICHIARA inoltre che:

ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di ARPAE;

il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di ARPAE.

IL DIRIGENTE DELLA STRUTTURA
AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI DI RAVENNA
(Dott. Alberto Rebucci)

SEZIONE A

Sezione informativa

A1) Definizioni

AIA

Autorizzazione Integrata Ambientale; provvedimento che autorizza l'esercizio di un'installazione rientrante fra quelle di cui all'art. 4, comma 4, lettera c), o di parte di essa a determinate condizioni che devono garantire che l'installazione sia conforme ai requisiti di cui al Titolo III-bis ai fini dell'individuazione delle soluzioni più idonee al perseguimento degli obiettivi di cui all'articolo 4, comma 4, lettera c). Un'autorizzazione integrata ambientale può valere per una o più installazioni o parti di esse che siano localizzate sullo stesso sito e gestite da gestori differenti, le relative autorizzazioni integrate ambientali sono opportunamente coordinate a livello istruttorio.

Installazione

L'unità tecnica permanente in cui sono svolte una o più attività IPPC e qualsiasi altra attività accessoria, che sia tecnicamente connessa con le attività svolte nel luogo suddetto e possa influire sulle emissioni e sull'inquinamento. È considerata accessoria l'attività tecnicamente connessa anche quando condotta da diverso gestore.

Installazione esistente

Ai fini dell'applicazione del Titolo III-bis alla Parte seconda una installazione che, al 6 gennaio 2013, ha ottenuto tutte le autorizzazioni ambientali necessarie all'esercizio o il provvedimento positivo di compatibilità ambientale o per la quale, a tale data, sono state presentate richieste complete per tutte le autorizzazioni ambientali necessarie per il suo esercizio, a condizione che essa entri in funzione entro il 6 gennaio 2014. Le installazioni esistenti si qualificano come "non già soggette ad AIA" se in esse non si svolgono attività già ricomprese nelle categorie di cui all'allegato VIII alla Parte seconda del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, come introdotto dal decreto legislativo 29 giugno 2010, n. 128.

Autorità competente

La pubblica Amministrazione cui compete l'adozione del provvedimento di verifica di assoggettabilità, l'elaborazione del parere motivato, nel caso di valutazioni di piani e programmi, e l'adozione dei provvedimenti conclusivi in materia di VIA, nel caso di progetti ovvero il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale o del provvedimento comunque denominato che autorizza l'esercizio (ARPAE SAC di Ravenna per l'installazione oggetto della presente AIA).

Organo di controllo

Il soggetto incaricato di effettuare le ispezioni ambientali per accertare, secondo quanto previsto e programmato nell'AIA e con oneri a carico del gestore:

- il rispetto delle condizioni dell'AIA;
- la regolarità dei controlli a carico del gestore, con particolare riferimento alla regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché al rispetto dei valori limite di emissione;
- che il gestore abbia ottemperato ai propri obblighi di comunicazione e in particolare che abbia informato l'Autorità Competente regolarmente e, in caso di inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente, tempestivamente, dei risultati della sorveglianza delle emissioni del proprio impianto.

Ispezione ambientale

Tutte le azioni, ivi compresi visite in loco, controllo delle emissioni e controlli delle relazioni interne e dei documenti di follow-up, verifica dell'autocontrollo, controllo delle tecniche utilizzate e adeguatezza della gestione ambientale dell'installazione, intraprese dall'autorità competente o per suo conto, al fine di verificare o promuovere il rispetto delle condizioni di autorizzazione da parte delle installazioni, nonché, se del caso, monitorare l'impatto ambientale di queste ultime.

Gestore

Qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce, nella sua totalità o in parte, l'installazione o l'impianto oppure che detiene un potere economico determinante sull'esercizio dei medesimi.

Modifica

Variazione di un piano, programma, impianto o progetto approvato, compresi, nel caso degli impianti e dei progetti, le variazioni delle loro caratteristiche o del loro funzionamento, ovvero un loro potenziamento, che possano produrre effetti sull'ambiente.

Migliori Tecniche Disponibili (MTD o BAT Best Available Techniques)

La più efficiente e avanzata fase di sviluppo di attività e relativi metodi di esercizio indicanti l'idoneità pratica di determinate tecniche a costituire, in linea di massima, la base dei valori limite di emissione e delle altre condizioni di autorizzazione intesi ad evitare oppure, ove ciò si riveli impossibile, a ridurre in modo generale le emissioni e l'impatto sull'ambiente nel suo complesso. Nel determinare le migliori tecniche disponibili, occorre tenere conto in particolare degli elementi di cui all'allegato XI.

Si intende per:

- a. tecniche: sia le tecniche impiegate sia le modalità di progettazione, costruzione, manutenzione, esercizio e chiusura dell'impianto;

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

Conclusioni sulle BAT

Documento adottato secondo quanto specificato all'articolo 13, paragrafo 5, della direttiva 2010/75/UE, e pubblicato in italiano sulla Gazzetta ufficiale dell'Unione europea, contenente le parti di un Bref riguardanti le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, la loro descrizione, le informazioni per valutare l'applicabilità, i livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili, il monitoraggio associato, i livelli di consumo associati e, se del caso, le pertinenti misure di bonifica.

Relazione di riferimento

Informazioni sullo stato di qualità del suolo e delle acque sotterranee, con riferimento alla presenza di sostanze pericolose pertinenti, necessarie al fine di effettuare un raffronto in termini quantitativi con lo stato al momento della cessazione definitiva delle attività.

Le rimanenti definizioni della terminologia utilizzata nella stesura della presente autorizzazione sono le medesime di cui all'art. 5 comma 1 del D.Lgs. 152/06 e smi.

A2) Informazioni sull'impianto ed Autorizzazioni sostituite

Sito: Comune di Faenza, via Granarolo n. 102.

Faenza Depurazioni srl è nata nel 1987 per fornire alla ditta Tampieri spa il servizio di depurazione acque. In seguito il servizio si è esteso ad aziende terze mediante adeguamenti impiantistici e l'acquisizione delle necessarie autorizzazioni. Le acque reflue provenienti dal processo di produzione di energia elettrica e termica della Tampieri Energie srl, quelle provenienti dai processi produttivi della Tampieri spa nonché le altre acque reflue derivanti dal sito Tampieri, conferite all'impianto, vengono trattate per essere in parte recuperate ed in parte scaricate in acque superficiali.

L'impianto svolge anche attività di trattamento di rifiuti speciali liquidi pericolosi e non pericolosi in conto terzi, fornendo una risposta alle esigenze delle attività industriali del territorio circostante.

Le aziende collegate direttamente all'impianto di trattamento Faenza Depurazioni sono:

- a. Tampieri spa, localizzata in via Granarolo 102, la cui attività consiste nella lavorazione di semi oleosi (colza, vinaccioli, germe di mais, girasole e soia), distillazione di alcool da prodotti agricoli e relativo stoccaggio;
- b. Tampieri Energie srl, localizzata in via Granarolo 102, la cui attività consiste nella produzione di calore ed energia elettrica a partire dalla combustione di biomasse, anche rifiuto.

La società dispone attualmente di tecnologie per il trattamento delle acque reflue industriali e di determinate tipologie di rifiuti speciali liquidi ed in particolare:

- una linea principale costituita da trattamento chimico-fisico monostadio, con impiego di latte di calce, coagulanti chimici e flocculanti, con successiva sedimentazione primaria, trattamento biologico a fanghi attivi con preventiva pre-denitrificazione biologica, e successiva sedimentazione secondaria;
- una seconda linea di trattamento chimico-fisico a batch con due vasche attrezzate per l'abbattimento dei metalli pesanti, trattamento emulsioni, abbattimento solventi organici aromatici, solventi clorurati e idrocarburi etc., oltre che per borlande di distilleria, con successivo sedimentatore metallico;
- due serbatoi denominati D1 e D2 (ex digestori anaerobici) che fungono da stoccaggio rifiuti liquidi (D1) oppure per raccolta acque meteoriche in caso di emergenza (D2);
- trattamento terziario delle acque di scarico comprensivo di flottatore, funzionale al loro parziale recupero nel ciclo produttivo della Tampieri spa e Tampieri Energie srl; inoltre permette di migliorare la qualità delle stesse, riducendone il carico organico residuo, attraverso la rimozione dei solidi sospesi e, con l'aggiunta di additivi, la rimozione di eventuali sostanze organiche residuali;
- due linee di disidratazione fanghi mediante condizionamento e filtro-pressatura.

L'impianto di trattamento è costituito da due sezioni: **sezione 1** trattamento integrato chimico-fisico a batch e **sezione 2** trattamento integrato chimico-fisico monostadio e biologico alla quale confluiscono direttamente i reflui dalle aziende del gruppo Tampieri, insieme ai rifiuti liquidi pretrattati alla sezione 1.

La potenzialità idraulica massima della sezione 1 è di 60 m³/h.

La potenzialità idraulica massima della sezione 2 è di 184 m³/h.

Tutti i reflui pretrattati nella sezione 1 vengono poi inviati alla sezione 2 insieme ai reflui convogliati con tubazione diretta dalle aziende del gruppo Tampieri.

L'impianto dispone inoltre di un parco serbatoi per lo stoccaggio dei rifiuti liquidi in arrivo, finalizzato alla caratterizzazione analitica prima dell'accettazione in impianto.

Un laboratorio di analisi convenzionato fornisce tutte le informazioni analitiche necessarie ad una corretta gestione dell'impianto e ad assicurare il rispetto dei parametri di legge per lo scarico in ambiente dei reflui trattati. L'impianto utilizza inoltre il laboratorio analisi della Tampieri spa per i controlli quotidiani di routine.

Attività IPPC principale:

Attività di trattamento integrato chimico-fisico monostadio e biologico di reflui provenienti dalle attività delle ditte Tampieri spa e Tampieri Energie srl.

D.Lgs 152/06 e smi allegato VIII, punto **6.11**. *"Attività di trattamento a gestione indipendente di acque reflue non coperte dalle norme di recepimento della Direttiva 91/271/Cee, ed evacuate da un'installazione in cui è svolta una delle attività di cui al presente allegato"*.

Altre attività IPPC:

Attività di trattamento integrato chimico-fisico a batch (**sezione 1**) e chimico-fisico monostadio e biologico (**sezione 2**), D9/D8, di rifiuti speciali liquidi anche pericolosi, conferiti in conto terzi tramite mezzi mobili, con potenzialità di smaltimento fissata pari a 70.000 t/anno per la sezione 1 e 50.000 t/anno per la sezione 2 (in seguito alla modifica sostanziale oggetto del presente provvedimento).

D.Lgs 152/06 e smi allegato VIII, punto **5.1** *"Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività:*

- a) trattamento biologico;*
- b) trattamento fisico-chimico;**
- c) dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2;*
- d) ricondizionamento prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2;*
- e) rigenerazione/recupero dei solventi;*
- f) rigenerazione/recupero di sostanze inorganiche diverse dai metalli o dai composti metallici;*
- g) rigenerazione degli acidi o delle basi;*
- h) recupero dei prodotti che servono a captare le sostanze inquinanti;*
- i) recupero dei prodotti provenienti dai catalizzatori;*
- j) rigenerazione o altri reimpieghi degli oli;*
- k) lagunaggio"*

D.Lgs 152/06 e smi allegato VIII, punto **5.3.a** *"Lo smaltimento dei rifiuti non pericolosi, con capacità superiore a 50 Mg al giorno, che comporta il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'allegato 5 alla Parte Terza:*

- 1) trattamento biologico;**
- 2) trattamento fisico-chimico;**
- 3) pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento o al co-incenerimento;**
- 4) trattamento di scorie e ceneri;**
- 5) trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, compresi i rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e i veicoli fuori uso e relativi componenti.**

Autorizzazioni comprese e sostituite:

- Autorizzazione Integrata Ambientale n. 1894 del 19/06/2014.

A3) Iter istruttorio modifiche AIA (non sostanziali e sostanziale oggetto del presente provvedimento)

- **18/08/2015** presentazione da parte del gestore della domanda di modifica non sostanziale di AIA (PG 69266 del 16/08/2015 della Provincia di Ravenna); presentata attraverso il portale regionale IPPC-AIA, con pagamento delle spese istruttorie (100,00 euro);
- **29/12/2015** presentazione da parte del gestore della domanda di modifica non sostanziale di AIA (PG 99489 del 29/12/2015 della Provincia di Ravenna); presentata attraverso il portale regionale IPPC-AIA, con pagamento delle spese istruttorie (100,00 euro);
- **29/12/2015** da parte del gestore della domanda di modifica sostanziale di AIA (PG 99484 del 29/12/2015 della Provincia di Ravenna); presentata attraverso il portale regionale IPPC-AIA, con pagamento delle spese istruttorie (3.630,00 euro); tale modifica risulta essere endoprocedimento della procedura di VIA presentata contestualmente;
- **25/02/2016** avvio del procedimento di VIA comprensivo di modifica sostanziale di AIA, in seguito all'esito positivo della verifica di completezza (PGRA/2016/2085);

- **09/03/2016** pubblicazione sul BURER della comunicazione di avvio del procedimento di VIA e modifica sostanziale di AIA, a cura della Regione Emilia Romagna in qualità di autorità competente in materia di VIA, ai sensi della L.R. 13/2015;
- **27/04/2016** svolgimento della I riunione della Conferenza dei Servizi ai sensi dell'art. 18 della L.R. n. 9/99 e s.m.i., convocata con nota PGRA/2016/2727 del 09/03/2016;
- **02/05/2016** nota di AUSL Romagna in merito alla procedura di VIA e modifica sostanziale di AIA: nessuna osservazione in merito alla procedura e alla documentazione presentata (PGRA/2016/5042);
- **19/05/2016** richiesta di integrazioni e interruzione dei termini del procedimento di VIA comprensivo di modifica sostanziale di AIA (PGRA/2016/5829); a tale richiesta si aggiunga una nota PGRA/2016/6128 del 25/05/2016;
- **11/07/2016** concessione di proroga (PGRA/2016/8258 del 08/07/2016) del termine di presentazione delle integrazioni, in seguito a richiesta motivata della ditta (PGRA/2016/8311 del 11/07/2016);
- **22/08/2016** presentazione da parte del gestore della documentazione integrativa (PGRA/2016/10384 del 22/08/2016), trasmessa anche tramite il portale regionale IPPC-AIA (PGRA/2016/10825 e PGRA/2016/10826 del 31/08/2016);
- **23/10/2012** parere favorevole di ARPA all'inserimento del un nuovo codice CER (190812) nell'elenco dei rifiuti ammessi al trattamento all'impianto (PG 81928 del 19/10/2012);
- **23/09/2016** trasmissione da parte di ARPAE ST della relazione istruttoria ai fini della VIA e del parere sul piano di monitoraggio previsto per la modifica sostanziale di AIA;
- **27/09/2016** parere condizionato di ammissibilità dell'intervento (PGRA/2016/11954);
- **10/10/2016** parere favorevole dell'Unione della Romagna Faentina in merito agli aspetti edilizio-urbanistici (PGRA/2016/12565);
- **28/10/2016** trasmissione dello schema di AIA al gestore ai sensi dell'Allegato 2 alla DGR n. 1113/2011 (PGRA/2016/13499), contestualmente alla trasmissione del rapporto di VIA;
- **10/11/2016** svolgimento della seduta conclusiva della conferenza dei servizi prevista dal procedimento di VIA, di cui la modifica sostanziale costituisce endoprocedimento.

SEZIONE B

Sezione finanziaria

B1) Calcolo tariffa istruttoria per modifica sostanziale AIA, DM 24 aprile 2008, DGR 1913/08, DGR 155/09, DGR 812/09

DETERMINAZIONE DELLA TARIFFA ISTRUTTORIA PER MODIFICA SOSTANZIALE AIA (ricompensa nella procedura di VIA)

C_D - Costo istruttoria per acquisizione e gestione della domanda di rinnovo, per rinnovo delle analisi delle procedure di gestione degli impianti e per la ridefinizione delle misure relative a condizioni diverse da quelle di normale esercizio di impianto

C_D	€ 2.000
----------------------	----------------

C_{ARIA} - Costo istruttoria della modifica per la verifica del rispetto della disciplina in materia di inquinamento atmosferico, valutazione ed eventuale integrazione del piano di monitoraggio e controllo relativo alle emissioni in atmosfera, conduzione della quota parte delle analisi integrate riferibili alla componente "qualità dell'aria".

L'impianto in oggetto non ha punti di emissione in atmosfera convogliate.

C_{H2O} - Costo istruttoria della modifica per la verifica del rispetto della disciplina in materia di inquinamento delle acque, valutazione ed eventuale integrazione del piano di monitoraggio e controllo relativo alle emissioni in acqua, conduzione della quota parte delle analisi integrate riferibili alla componente "qualità delle acque".

La modifica sostanziale in oggetto non interessa l'assetto degli scarichi e lascia inalterato lo scarico finale, per cui per questa voce non è dovuta nessun costo istruttoria.

C_{RP/RnP} - Costo istruttoria della modifica per la verifica del rispetto della disciplina in materia di rifiuti e condizione della quota parte delle analisi integrate riferibili alla componente "rifiuti"

Tasso di conferimento	Tonnellate/giorno oggetto di AIA					
	0	fino a 1	oltre 1 fino a 10	oltre 10 fino a 20	oltre 20 fino a 50	oltre 50
Rifiuti pericolosi	€ 0	€ 500	€ 1.000	€ 2.200	€ 3.200	€ 5.000
Rifiuti non pericolosi	€ 0	€ 250	€ 500	€ 1.200	€ 1.800	€ 3.000
Deposito temporaneo						€ 300

C_{RP/RnP}	€ 3.000
---------------------------	----------------

C₅ - Costi istruttori rinnovo per verifica del rispetto della ulteriore disciplina in materia ambientale, valutazione ed eventuale integrazione del piano di monitoraggio e controllo relativo ad altre componenti ambientali, conduzioni della quota parte delle analisi integrate riferibili alle ulteriori componenti ambientali

Ulteriore componente ambientale da considerare	clima acustico C _{CA}	tutela quantitativa della risorsa idrica C _{RI}	campi elettromagnetici C _{EM}	odori C _{Od}	sicurezza del territorio C _{ST}	ripristino ambientale C _{RA}
	€ 1.750	€ 3.500	€ 2.800	€ 700	€ 1.400	€ 5.600

C₅ (C_{CA} + C_{RI} + C_{EM} + C_{Od} + C_{ST} + C_{RA})	€ 700
--	--------------

C_{SGA} - Riduzione del costo istruttoria per rinnovo per analisi delle procedure di gestione degli impianti e per la definizione delle misure relative a condizioni diverse da quelle di normale esercizio dell'impianto determinate dalla presenza di un sistema di gestione ambientale (certificazione ISO 14001, registrazione EMAS)

C_{SGA} (C_{ARIA}+C_{H2O}+C_{RP}+C_{RnP}+ C_{CA} + C_{RI} + C_{EM}+ C_{Od} + C_{ST} + C_{RA})*0,1	€ 570,00
--	-----------------

C_{Dom} - Riduzione del corso istruttoria per rinnovo per acquisizione e gestione della domanda determinate da particolari forme di presentazione della domanda

Tipo impianto	Domanda Presentata
---------------	--------------------

	secondo le specifiche fornite dall'autorità competente	con copia informatizzata
Impianti non ricadenti nei numeri da 1) a 4) dell'allegato V del D.Lgs. 59/05	€ 1.000	€ 500
Centrali termiche e altri impianti di combustione con potenza termica di almeno 300 MW alimentati a gas	€ 2.000	€ 1.000
Centrali termiche e altri impianti di combustione con potenza termica di almeno 300 MW non alimentati esclusivamente a gas	€ 2.000	€ 1.000
Impianti di cui ai numeri da 1), 3) o 4) dell'allegato V del D.Lgs. 59/05	€ 2.000	€ 1.000

C_{Dom}	€ 1.500
------------------------	----------------

CALCOLO TARIFFA ISTRUTTORIA

Ti - tariffa istruttoria relativa a rilascio di Autorizzazione Integrata Ambientale

$$Ti = C_D - C_{SGA} - C_{Dom} + C_{ARIA} + C_{H2O} + C_{RP/RnP} + C_5 =$$

$$= € 2.000,00 - € 570,00 - € 1.500,00 + € 0,00 + € 0,00 + € 3.000,00 + € 700,00 = \mathbf{€ 3.630,00}$$

La Ditta ha provveduto in conformità alla normativa vigente in materia di pagamento delle spese istruttorie per le AIA, in data 23/12/2015, al versamento di un importo pari a **€ 3.630,00**.

B2) Calcolo tariffa istruttoria per modifiche non sostanziali AIA, DM 24 aprile 2008, DGR 1913/08, DGR 155/09, DGR 812/09

Si da atto che la Ditta Faenza Depurazioni srl ha presentato richieste di modifica non sostanziale in data 18/08/2015 (PG 69266 del 19/08/2015 della Provincia di Ravenna) e in data 29/12/2015 (PG 99489 del 29/12/2015 della Provincia di Ravenna), che vengono recepite nel presente provvedimento, e per le quali l'azienda ha provveduto al versamento delle spese istruttorie dovute per un ammontare pari a **€ 200,00** (€ 100 per ciascuna modifica) con bonifici in data 18/08/2015 e 23/12/2015.

B3) FIDEJUSSIONI

Per l'esercizio delle operazioni di smaltimento dei rifiuti anche pericolosi nel complesso impiantistico oggetto della presente AIA, il gestore è tenuto **entro 90 giorni** dalla data del presente provvedimento, a prestare, a favore di questa agenzia (ARPAE – Direzione Generale – via Po, 40139 Bologna), secondo le modalità indicate di seguito, pena la revoca dell'autorizzazione e previa diffida in caso di mancato adempimento, le garanzie finanziarie, ovvero ad adeguare quelle attualmente in essere, con riferimento al presente atto e per gli importi così come di seguito determinati:

➤ Attività di trattamento integrato chimico-fisico e biologico di rifiuti speciali liquidi anche pericolosi

Sezione 1

- Potenzialità annua di trattamento (D9) di rifiuti pericolosi = 40.000 t/anno
- Potenzialità annua di trattamento (D9) di rifiuti non pericolosi = 30.000 t/anno

Calcolo garanzia finanziaria

$$40.000 \text{ t/anno} \times 15,00 \text{ €/t} + 30.000 \text{ t/anno} \times 12 \text{ €/t} = 600.000,00 \text{ €} + 360.000 \text{ €} = 960.000 \text{ €}$$

Sezione 2

- Potenzialità annua di trattamento (D9/D8) di rifiuti pericolosi = 10.000 t/anno
- Potenzialità annua di trattamento (D9/D8) di rifiuti non pericolosi = 40.000 t/anno

Calcolo garanzia finanziaria

$$10.000 \text{ t/anno} \times 15,00 \text{ €/t} + 40.000 \text{ t/anno} \times 12 \text{ €/t} = 150.000 \text{ €} + 480.000 \text{ €} = 630.000 \text{ €}$$

$$\text{Importo totale garanzia finanziaria} = 960.000 \text{ €} + 630.000 \text{ €} = 1.590.000,00 \text{ €} (-40\%) = \mathbf{954.000 \text{ €}}$$

(Il gestore risulta in possesso della certificazione UNI: EN ISO 14001 per cui, ai sensi della Legge n. 1/2011 e della DGR n. 1991/2003, l'ammontare della garanzia finanziaria è ridotto del 40%).

La garanzia finanziaria deve avere durata pari a quella dell'autorizzazione, come modificata dal presente atto, maggiorata di 2 anni.

Le garanzie finanziarie possono essere svincolate da ARPAE in data precedente alla scadenza dell'AIA, dopo decorrenza di un termine di 2 anni dalla data di cessazione dell'esercizio delle attività.

La garanzia finanziaria viene costituita secondo le seguenti modalità:

- reale e valida cauzione in numerario od in titoli di Stato, ai sensi dell'art. 54 del regolamento per l'amministrazione del patrimonio e per la contabilità generale dello Stato, approvato con R.D. 23.05.1924, n. 827 e successive modificazioni;
- fidejussione bancaria rilasciata da Aziende di credito di cui all'art. 5 del R.D.L. 12.03.1936, n. 375 e successive modifiche ed integrazioni;
- polizza assicurativa rilasciata da impresa di assicurazione debitamente autorizzata all'esercizio del ramo cauzioni ed operante nel territorio della Repubblica in regime di libertà di stabilimento o di libertà di prestazione di servizi.

Fino alla scadenza del termine sopraindicato di 90 giorni, le attività possono essere proseguite alle condizioni indicate nella precedente AIA n. 1894 del 19/06/2014.

Inoltre si informa che come previsto dal D.Lgs 152/06 e smi, art. 29-ter, comma 1 lettera m, e art. 29-sexies, comma 9-septies, se l'attività comporta l'utilizzo, la produzione o lo scarico di sostanze pericolose, tenuto conto della possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee nel sito dell'installazione, il gestore deve prevedere l'elaborazione di una relazione di riferimento, e deve prestare le relative garanzie finanziarie.

Il Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, attraverso uno e più decreti, per i quali sono attualmente avviati i lavori di predisposizione, deve stabilire le modalità, per la redazione della relazione di riferimento ed i criteri di definizione delle relative garanzie finanziarie.

Il gestore dell'installazione è tenuto a trasmettere la relazione di riferimento (qualora dovuta) ed a prestare le relative garanzie finanziarie, entro i tempi, con le modalità e con i contenuti stabiliti dal/dai citato/i decreto/i.

La ditta ha presentato, allegata al report annuale relativo all'attività del 2014 (PG 42410 del 30/04/2015 della Provincia di Ravenna), la verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento, ai sensi del DM 272 del 13/11/2014 e della DGR 245 del 16/03/2015, dalla quale emerge la non necessità di presentare la relazione di riferimento.

B4) GRADO DI COMPLESSITA' DELL'IMPIANTO (DGR 667/2005)

Ai fini del calcolo delle tariffe dei controlli programmati e per le successive modifiche non sostanziali, si riporta di seguito il grado di complessità dell'impianto calcolato come indicato dalla DGR 667/2005.

Indicatore			Contributi corrispondenti ad un livello dell'indicatore (espresso in n. di ore)			Contributo all'indice di complessità (espresso in numero di ore)
			A (alta)	M (Media)	B (bassa)	
Emissioni in atmosfera	convogliate	N° sorgenti: 0			1,5	1,5
		N° inquinanti: 0			1,5	1,5
		Quantità: 0 m³/h			1,5	1,5
	diffuse	Sì	4,5			4,5
	fuggitive	No	-			-
Bilancio idrico	consumi idrici	Quantità prelevata: 1 - 2.000 m³/d			1,5	1,5
	scarichi idrici	N° inquinanti: > 7	7			7
		Quantità scaricata: 1 - 2.000 m³/d			1,5	1,5
Produzione rifiuti		N° CER rifiuti NP: 1 - 6			1,5	1,5
		N° CER rifiuti P: 1 - 4			1,5	1,5
		Quantità annua di rifiuti prodotti: > 5.000 t	7			7
Fonti di potenziale contaminazione suolo		N° inquinanti: > 21	5			5
		N° sorgenti: 1 - 6			1,5	1,5
		Area occupata: < 1.000 m²			1,5	1,5

Rumore	N° sorgenti: 11 - 20		5		5
				Totale	42
Impianto dotato di registrazione EMAS: No					x 0,6
Impianto dotato di certificazione ISO 14000: Sì					x 0,8
	Indice di complessità delle attività istruttorie IC (espresso in numero di ore)				33,6

GRADO DI COMPLESSITA' IMPIANTO	A	M	B
---------------------------------------	----------	----------	----------

SEZIONE C

VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

C1) INQUADRAMENTO AMBIENTALE, TERRITORIALE E DESCRIZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO

C1.1) INQUADRAMENTO PROGRAMMATICO E TERRITORIALE

C1.1.1) PRG e PSCA

L'area occupata dallo stabilimento era classificata all'interno del Piano Regolatore Generale del Comune di Faenza, PRG 1996: adottato con Atto C.C. n. 5986/261 del 12.09.1996 e approvato con Atto G.P. n. 397/22571 del 29.04.1998 e successive varianti parziali, inserita nel foglio 86, mappale 347, e normata dall'articolo 12 Zone urbane di trasformazione - Ampliamento attività esistenti (distillerie) [12.6.5] e dall'articolo 32 Norme finali - Aree interessate da atti specifici [32.5]. Le schede normative di riferimento sono rispettivamente la n. 8 relativa all'Art. 12.6.5 e la V9 relativa all'Art. 32.5.

In seguito all'istituzione dell'associazione dei comuni dell'ambito faentino (Faenza, Brisighella, Casola Valsenio, Castel Bolognese, Riolo Terme e Solarolo), tra i cui obiettivi c'è la pianificazione condivisa, è stato elaborato il Piano Strutturale Comunale Associato (PSCA), approvato dal comune di Faenza con atto del Consiglio Comunale n°5761-17 del 22/01/2010 ed il PSCA è entrato ufficialmente in vigore il 31 marzo 2010: non è cambiata la classificazione dell'area occupata dall'impianto di Faenza Depurazioni.

Per quel che riguarda lo stato di fatto del sistema naturale ed ambientale, per l'area di studio e le zone circostanti non si riscontrano criticità di origine naturale.

Dal punto di vista antropico si segnala l'elevato impatto visivo delle attività presenti nell'area in questione.

L'area non è classificata pericolosa dal punto di vista idrogeologico e non è stata oggetto di alluvioni storiche. Inoltre per quanto riguarda la sicurezza del territorio si trova nell'ambito del Consorzio di Bonifica della Romagna Occidentale.

L'area di studio è classificata come ambito produttivo sovracomunale (art. 4.4) e ambito per nuovi insediamenti produttivi sovracomunali (art. 5.2).

Per gli aspetti condizionanti relativi alle tutele di natura e paesaggio risulta: come territorio pianificato senza vincoli e paleodossi di modesta rilevanza.

Dal punto di vista delle infrastrutture, nei dintorni sono presenti fasce di rispetto della linea 15 Kv, la fascia di asservimento degli acquedotti, fascia di asservimento dei gasdotti.

Inoltre si segnala che lo stabilimento Tampieri spa, in prossimità dell'impianto di Faenza Depurazioni ed al quale convoglia le acque reflue industriali da sottoporre a trattamento, ricade nell'ambito di applicazione del D.Lgs 105/2015 (ex artt. 6 e 7 del D.Lgs 334/99 e smi) in materia di rischi di incidenti rilevanti.

Non vi sono comunque elementi pianificatori a livello comunale che vincolino o limitino lo svolgimento dell'attività, in particolare l'incremento dei quantitativi trattati.

C1.1.2) Ulteriore Pianificazione

PTCP

L'area in oggetto è identificata dal Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (PTCP) come ambito specializzato per attività produttive n°11 ed è identificata, nella tavola C 1.4.1 Ambiti specializzati in attività produttive, come area di completamento dell'ambito 11 di rilievo sovracomunale.

Dallo studio delle tavole del PTCP riportate si evince che non sono presenti vincoli ambientali o paesaggistici nei dintorni dell'area dello stabilimento.

Dal punto di vista del Piano territoriale di coordinamento provinciale non vi sono quindi vincoli o prescrizioni che limitino o non permettano l'attività nell'area indicata.

L'area di stabilimento non rientra tra quelle potenzialmente inondabili, ai sensi di quanto previsto dal Piano stralcio per il bacino del torrente Senio (Autorità di bacino del fiume Reno), non esistono quindi rischi idraulici di nessuno livello.

PRGR e PPGR

Il Piano Regionale di Gestione dei Rifiuti (PRGR), approvato con Delibera dell'Assemblea Legislativa n. 67 del 03/05/2016, prevede che *"le Province, in attuazione dei criteri regionali individuano, con il Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (PTCP), le zone non idonee alla localizzazione di impianti di recupero e di smaltimento dei rifiuti nonché le zone idonee alla localizzazione degli impianti di smaltimento dei rifiuti (cfr. articolo 197 comma 1, lettera d)"*.

Lo stesso Piano Regionale all' art. 24 delle NTA dispone che:

2. Le previsioni contenute nei piani territoriali di coordinamento provinciale (PTCP), nei piani provinciali di gestione dei rifiuti (PPGR) nonché nei piani d'ambito vigenti al momento della adozione del Piano che siano in contrasto con le previsioni del Piano adottato non sono attuabili.

3. Dalla data di adozione del Piano le previsioni delle pianificazioni provinciali di cui al comma 2 relative alle aree idonee incompatibili con i criteri previsti dal Piano cessano di trovare applicazione.

4. Entro il termine di 180 giorni dalla data di approvazione del Piano le Province adeguano i loro strumenti di pianificazione qualora sia verificata la mancata coerenza dei medesimi con i criteri previsti al capitolo 14 in merito alle aree idonee o non idonee alla localizzazione degli impianti.

Nelle more dell'adeguamento del PTCP a quanto disposto al c.4, si è riscontrato che l'area interessata dal progetto non ricade tra le "Zone non idonee alla localizzazione di impianti di smaltimento e recupero di rifiuti" (urbani, speciali e speciali pericolosi) così come individuate dal Piano Provinciale di Gestione Rifiuti (PPGR) attraverso la Tav. 4 del PTCP.

Riscontrato inoltre che l'area in oggetto è classificata in parte come zona di trasformazione a prevalente destinazione produttiva ed in parte come zona a prevalente destinazione produttiva, individuate dal PSCA del Comune di Faenza, e pertanto la sua localizzazione risulta coerente con i criteri di cui al capitolo 14, punto 4, della Relazione Generale del PRGR, non si rilevano vincoli allo svolgimento delle attività di Faenza Depurazioni.

C1.1.3) Inquadramento territoriale

L'attività Faenza Depurazioni si svolge all'interno del sito Tampieri, in Via Granarolo 102, nella zona industriale nord di Faenza identificata nella pianificazione comunale e provinciale come area produttiva mista di nuovo impianto.

È previsto che in tale area sorga il nuovo scalo merci ferroviario a servizio della città e delle aree produttive, che completerà la dotazione infrastrutturale già presente, composta da:

- Energia elettrica a tensione di 15 kV;
- Gas metano industriale;
- Collegamento viario con il casello autostradale di Faenza sulla A14, attraverso la connessione con la Sp n. 8 "Naviglio";
- Acquedotto civile.

Nel comparto Tampieri, la rete fognaria è integralmente separata, tutti i piazzali e gli scarichi produttivi sono convogliati alla Faenza Depurazioni, mentre i pluviali raggiungono la rete scolante superficiale tramite condotta separata.

C1.2) INQUADRAMENTO AMBIENTALE

C1.2.1) STATO DEL CLIMA, DELL'ATMOSFERA E QUALITÀ DELL'ARIA

Nella provincia di Ravenna la condizione atmosferica più frequente in tutte le stagioni è quella di stabilità, associata ad assenza di turbolenza termodinamica e debole variazione del vento con la quota. Ciò comporta che anche in primavera ed estate, nonostante si verifichino il maggior numero di condizioni di instabilità, vi siano spesso condizioni poco favorevoli alla dispersione degli inquinanti immessi a bassa quota.

Piano Provinciale di tutela e Risanamento della Qualità dell'Aria della Provincia di Ravenna e Piano Aria Integrato Regionale

Il Piano Provinciale di tutela e Risanamento della Qualità dell'Aria (PRQA) della Provincia di Ravenna, approvato con delibera del Consiglio Provinciale n. 78 del 27 luglio 2006, riprende la zonizzazione elaborata nella Delibera regionale n. 804/2001, successivamente aggiornata nel rispetto dei criteri emanati con il Decreto Ministeriale n. 261/2002 (Deliberazione n. 41/2004), che aveva determinato, per il territorio della Provincia di Ravenna, una prima suddivisione in zone ed agglomerati.

Con la DGR 2001/2011 la Regione Emilia Romagna ha approvato la nuova zonizzazione elaborata in attuazione del D.Lgs 155/2010, secondo il quale è stata effettuata la suddivisione del territorio regionale in zone ed agglomerati, classificando le diverse aree secondo i livelli di qualità dell'aria.

In Emilia Romagna, analogamente a quanto accade in tutto il bacino padano, le criticità per la qualità dell'aria riguardano gli inquinanti PM₁₀, PM_{2,5}, ozono (O₃) e biossido di azoto (NO₂). PM₁₀, PM_{2,5} e ozono interessano pressoché l'intero territorio regionale, mentre per l'NO₂ la problematica è più localizzata in prossimità dei grandi centri urbani.

Rispetto alla pianificazione settoriale in materia di qualità dell'aria è da rilevare che è stato adottato con DGR 1180/2014 del 21/07/2014 il Piano Aria Integrato Regionale (PAIR 2020), attualmente in fase di adozione, che contiene le misure per il risanamento della qualità dell'aria al fine di ridurre i livelli degli inquinanti sul territorio regionale e rientrare nei valori limite e nei valori obiettivo fissati dalla Direttiva 2008/50/CE e dal D.Lgs. n. 155/2010. In attesa della sua approvazione continua ad applicarsi, per le parti non in contrasto, il Piano di tutela e Risanamento della Qualità dell'Aria (PRQA) della Provincia di Ravenna.

Secondo la nuova zonizzazione, il territorio del Comune di Faenza rientra in un'area di "Pianura Est" in cui si registrano superamenti in alcune porzioni di territorio, del valore limite di qualità dell'aria per il parametro PM₁₀.

Nello specifico sia il Piano di Risanamento della Qualità dell'Aria della Provincia di Ravenna sia il PAIR 2020 hanno individuato come critici i seguenti parametri: ossidi di azoto NO_x e PM₁₀.

Tuttavia, le polveri fini e l'ozono sono inquinanti in parte o totalmente di origine secondaria, ovvero dovuti a trasformazioni chimico-fisiche degli inquinanti primari, favorite da fattori meteorologici. Per il PM_{10} la componente secondaria è preponderante in quanto rappresenta circa il 70% del particolato totale. Gli inquinanti che concorrono alla formazione della componente secondaria del particolato sono ammoniaca (NH_3), ossidi di azoto (NO_x), biossido di zolfo (SO_2) e composti organici volatili (COV).

Le diverse sostanze inquinanti possono essere prodotte sia da cause naturali che da attività umane. Le cause naturali hanno un'importanza trascurabile, mentre più rilevanti sono le sostanze inquinanti prodotte dalle attività umane, soprattutto derivanti da processi di combustione e non. Com'è noto, le aree urbane sono caratterizzate da un'alta densità di sorgenti emissive, collegate principalmente a tre tipologie di fattori: il traffico, l'industria e gli impianti di riscaldamento. L'impianto di Faenza Depurazioni si colloca all'interno del macrosettore relativo alle emissioni industriali (combustione industriale, processi produttivi), per cui, appunto, gli inquinanti più significativi sono NO_x e PM_{10} , anche se il suo contributo a livello emissivo risulta essere irrisorio, non avendo emissioni in atmosfera significative.

Nel Piano di Risanamento di Qualità dell'Aria della Provincia di Ravenna sono previste azioni da intraprendere per contenere le emissioni di NO_x e PM_{10} tra cui:

- prevedere obbligatoriamente bruciatori a bassa emissione di ossidi di azoto oppure dotati di impianti di abbattimento (denox); si tratta di provvedimenti da adottare in particolar modo se l'impianto ricade in regime di IPPC intendendola come migliore tecnologia anche se non esplicitamente richiamata nelle linee guida nazionali di settore;
- adottare i limiti di emissione previsti dalla direttiva comunitaria 2001/81/CE del 23/10/2001, recepita dal D.Lgs 152/06, riguardante i grandi impianti di combustione, che comunque ricadono anche in IPPC;
- controllare in continuo gli impianti industriali più significativi;
- prevedere l'utilizzo sempre più esclusivo di combustibili gassosi (compatibilmente con la rete di metanizzazione esistente e le eventuali difficoltà legate all'estensione della rete) o gpl;
- prevedere obbligatoriamente l'utilizzo di impianti di abbattimento idonei al materiale particellare in particolare per tutti gli impianti siti negli agglomerati, ovvero per gli impianti esterni agli agglomerati per le tipologie impiantistiche di cui sopra;
- impostare il monitoraggio in continuo dei valori limite di polveri totali e/o PM_{10} autorizzati laddove il tipo e la taglia di impianto ne giustifichi l'investimento;
- limitare le emissioni di polveri diffuse ponendo l'attenzione su ogni prescrizione gestionale dell'impianto atta a ridurre al massimo la loro diffusione.

Importante ricordare che la qualità dell'aria nel Comune di Faenza è influenzata dal traffico veicolare che gravita attorno alla città e dalle ricadute di inquinanti delle zone industriali poste a nord e nord-ovest, in particolare nel periodo invernale, quando il vento soffia principalmente da quelle direzioni.

Le caratteristiche meteorologiche locali sono da considerare ai fini di un corretto approccio alla valutazione dell'inquinamento dell'aria, in quanto l'emissione e la dispersione degli inquinanti avvengono nello strato di atmosfera, la cui altezza varia da pochi metri fino ad alcune centinaia. Molto importanti sono le caratteristiche fisiche dell'emissione (altezza da terra, temperatura dei fumi ecc.). Le condizioni meteorologiche interagiscono in vari modi con i processi di formazione, trasporto e deposizione degli inquinanti. I principali indicatori meteorologici che possono essere posti in relazione con i processi di inquinamento in modo semplice ed immediato sono:

- temperatura dell'aria;
- precipitazioni;
- vento orizzontale (velocità e direzione);
- stabilità atmosferica ed altezza dello strato di rimescolamento;

ed il periodo più critico per quanto concerne le concentrazioni di inquinanti in atmosfera è quello invernale, in presenza di alta pressione e cielo sereno; infatti, in queste condizioni gli inquinanti immessi da fonti continue stabili e mobili (fonti industriali, fonti urbane di riscaldamento domestico, fonti veicolari) possono raggiungere, in particolari situazioni meteorologiche, concentrazioni al suolo tali da superare le soglie di allarme e i valori limite di qualità dell'aria.

Zonizzazione acustica comunale

Il Comune di Faenza con delibera di Consiglio Comunale n. 3967/235 del 2/10/2008 ha approvato la Classificazione Acustica del proprio territorio in esecuzione al disposto della Legge Quadro sull'inquinamento acustico n. 447/1995 e dalla L.R. n. 15/2001. L'ultima variante alla zonizzazione è stata approvata con atto di Consiglio Comunale n. 290 del 21/11/2011.

L'area occupata dallo stabilimento si inserisce all'interno di un'area produttiva che si sviluppa lungo via Granarolo e risulta ascritta alla classe V ("aree prevalentemente industriali"), in prossimità della quale sono stati individuati i ricettori sensibili, alcuni dei quali in classe III.

I conseguenti valori limite assoluti di immissione sono pari a:

- classe V 70 dBA per il periodo diurno e 60 per il periodo notturno;
- classe III 60 dBA per il periodo diurno e 50 per il periodo notturno.

C1.2.2) STATO DELLE ACQUE SUPERFICIALI E SOTTERRANEE

Acque superficiali

Complessivamente, la qualità ecologica dei fiumi del ravennate negli anni è venuta leggermente peggiorando, più che per appesantimento delle immissioni, probabilmente in relazione al clima (precipitazioni, temperature), a variazioni nel drenaggio del bacino (invasi) e del prelievo irriguo e non irriguo. Si è osservata una complessiva modesta riduzione degli apporti di origine industriale, probabilmente da ricondurre ai progressi nella razionalizzazione delle reti fognarie, scolanti, nella gestione dei depuratori e nella ristrutturazione dei comparti produttivi.

Il Piano di Tutela delle Acque della Regione Emilia Romagna ha definito degli obiettivi di qualità delle acque superficiali da raggiungere entro determinate scadenze, in funzione dello stato di partenza dei corpi idrici: il fiume Reno partendo da una qualità scadente dovrà raggiungere lo stato "sufficiente" e successivamente, entro il 2016, lo stato di qualità "buono"; per quanto riguarda il Santerno, il Destra Reno ed il Senio, entro il 2016 deve essere raggiunto lo stato di qualità "buono".

L'impianto di Faenza Depurazioni convoglia le acque reflue industriali nello scolo Fiume Vetro, bacino idrografico del Canale Destra Reno.

Acque sotterranee

Nel territorio della Provincia di Ravenna la Rete di monitoraggio per il controllo delle acque sotterranee è costituita da 64 pozzi di cui alcuni deputati alla misura del livello idrostatico (piezometria), altri al solo prelievo di acque per le analisi chimico-batteriologiche (analisi di "qualità"), altri ad entrambe le funzioni. In particolare, per quanto riguarda lo stato qualitativo delle acque sotterranee, nel territorio provinciale vengono analizzate le acque prelevate da 39 pozzi profondi, ricercando un numero variabile di sostanze chimiche.

Relativamente allo stato di sfruttamento della risorsa idrica sotterranea e dell'eventuale progressivo peggioramento, l'attività di Faenza Depurazioni, non avendo prelievo idrico dal suolo tramite pozzi, non incide sullo stato quantitativo della falda sotterranea.

In materia di tutela delle acque, l'area di interesse non ricade in zone di protezione delle acque sotterranee individuate dal Piano di Tutela delle Acque (PTA) regionale, con particolare riferimento alle aree di ricarica, e nemmeno nelle zone di tutela delle risorse idriche superficiali e sotterranee individuate dal Piano Provinciale di Tutela delle Acque (PPTA, variante al PTCP in attuazione del Piano di Tutela delle Acque approvato con deliberazione del Consiglio Provinciale n. 24 del 22 marzo 2011).

C1.3) DESCRIZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO MODIFICATO

Le attività di Faenza Depurazioni srl sono:

- a) trattamento chimico-fisico monostadio e biologico dei reflui provenienti dagli adiacenti stabilimenti Tampieri spa e Tampieri Energie srl, presso la sezione 2 dell'impianto; questa attività ricade al punto 6.11 dell'allegato I alla direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 24/11/2010, relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento) e al punto 6.11 dell'allegato VIII alla parte seconda del D.Lgs 152/06, come modificato dal D.Lgs 46/2014;
- b) trattamento integrato chimico-fisico-biologico di rifiuti liquidi speciali anche pericolosi in conto terzi, per un quantitativo massimo autorizzato pari a 120.000 t/a (70.000 t/a, di cui al massimo 40.000 di rifiuti pericolosi, alla sezione 1 e 50.000 t/a, di cui al massimo 10.000 di rifiuti pericolosi, alla sezione 2); questa attività ricade nell'ambito di applicazione del Titolo III-bis, della parte seconda del D.Lgs 152/06 e smi, ai punti 5.1 e 5.3 dell'allegato VIII alla stessa parte seconda e ai punti 5.1 e 5.3 dell'allegato I alla direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 24/11/2010, relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento).

L'impianto ha una potenzialità idraulica massima di trattamento pari a 60 m³/h alla sezione 1, i cui reflui pretrattati sono convogliati alla sezione 2 avente potenzialità idraulica massima di trattamento pari a 184 m³/h.

Per quanto riguarda, invece, i quantitativi massimi di rifiuti ammessi al trattamento nelle due sezioni:

- **70.000 t/anno per la sezione 1, di cui al massimo 40.000 t/a di rifiuti pericolosi;**
- **50.000 t/anno per la sezione 2, di cui al massimo 10.000 t/a di rifiuti pericolosi.**

In sintesi, le diverse fasi del ciclo di depurazione sono:

1. scarico dei rifiuti liquidi provenienti tramite autocisterna in serbatoi e vasche fuori terra e ricevimento dei reflui conferiti mediante tubazione diretta;
2. caratterizzazione di tali reflui e rifiuti mediante analisi di laboratorio al fine di definire il trattamento idoneo a cui sottoporli nell'impianto;
3. trattamento di depurazione integrato chimico-fisico a batch, linea dedicata per il trattamento dei rifiuti ad alto contenuto di metalli, emulsioni o altri inquinanti particolari, con due vasche da 200 m³ cadauna;
4. trattamento di depurazione integrato chimico-fisico monostadio e biologico per tutti i reflui, i rifiuti pretrattati e i rifiuti indirizzati direttamente a questa sezione;

5. trattamento (linea fanghi) dei fanghi prodotti, inviati successivamente a smaltimento presso impianti terzi autorizzati;
6. scarico finale dei reflui trattati in corpo idrico superficiale, previo trattamento terziario, anche mediante utilizzo di flottazione finale.

La linea principale dell'impianto è costituita da un trattamento chimico-fisico monostadio (sezione 2), con impiego di latte di calce, coagulanti chimici e flocculanti, con successiva sedimentazione primaria in vasca S15, e un trattamento biologico a fanghi attivi nelle vasche S17 ed S18 con preventiva pre-denitrificazione biologica nella vasca S16, e successiva sedimentazione secondaria in S19 e S48.

A tale linea principale si affianca una seconda linea di trattamento chimico-fisico a batch (sezione 1) in due vasche attrezzate S2 ed S3, per abbattimento dei metalli pesanti, trattamento emulsioni, abbattimento solventi organici aromatici, solventi clorurati e idrocarburi etc., oltre che per borlande di distilleria, con successivo sedimentatore metallico S52 (sezione 1).

L'impianto è inoltre dotato di due serbatoi (ex digestori) D1 e D2 da 3.000 m³ cadauno e di un serbatoio (ex gasometro) G1 con volume pari a 150 m³; attualmente il serbatoio D1 è utilizzato per lo stoccaggio di rifiuti liquidi, in attesa di essere inviati al successivo trattamento (D9), mentre il serbatoio D2 è utilizzato per la raccolta delle acque meteoriche in caso di emergenza; il serbatoio G1 sarà utilizzato per lo stoccaggio di acque pre trattate.

In impianto è presente un flottatore FL2, facente parte del trattamento terziario delle acque di scarico trattate in impianto, con lo scopo di migliorare la qualità delle stesse, riducendo il carico organico residuo, attraverso la rimozione dei solidi sospesi e, con l'aggiunta di additivi, la rimozione di eventuali sostanze organiche residuali, e renderle idonee al parziale recupero nei cicli produttivi degli stabilimenti Tampieri spa e Tampieri Energie srl.

Il fango derivante dal processo di flottazione viene inviato per il successivo trattamento alla linea fanghi (ispessimento e filtropressatura).

Durante il periodo di validità dell'AIA, sono state introdotte modifiche impiantistiche, con lo scopo di migliorare il trattamento, che risultano tutt'ora attive. In particolare:

- trattamento terziario finale delle acque reflue prima di essere scaricate in corpo idrico superficiale, Scolo Fiume Vetro, attraverso il flottatore FL2 per l'abbattimento dei solidi sospesi, che permette anche il recupero delle acque trattate fino a 25 m³/h, negli impianti della Tampieri spa e della Tampieri Energie srl;
- realizzazione di un'area impermeabile di contenimento (V2) dedicata allo stoccaggio provvisorio dei fanghi con elevata umidità residua o da utilizzare per le operazioni di pulizia periodica annuale della vasca di equalizzazione (S29);
- ottenimento della certificazione ambientale ISO 14001:2004;
- collocazione di 4 serbatoi in vetroresina (100 m³ ciascuno) nelle vasche S1 ed S4 con relativo impianto di captazione/trattamento emissioni tramite scrubber;
- dotazione di adeguati sistemi di abbattimento degli odori, sui serbatoi S39, S40, S41, S42 ed S47, dotati di apposito indicatore di livello, posti in una zona impermeabilizzata; i contenitori sono dotati di idonee valvole di sicurezza e le emissioni gassose devono essere raccolte ed opportunamente trattate; l'attuazione di questa modifica impiantistica è stata comunicata con nota assunta al PG della Provincia di Ravenna al n. 99029 del 19/12/2014;
- predisposizione di una procedura per il controllo dello scarico parziale dalla sezione 1 al trattamento chimico-fisico e biologico della sezione 2, che riporta l'indicazione dei punti di controllo, delle frequenze e delle condizioni di reinvio in testa alla stessa sezione 1.

Nel corso del 2015-2016 (in seguito alla modifica non sostanziale richiesta con nota PG 69266 del 19/08/2015 della Provincia di Ravenna) il flottatore FL1 (dedicato esclusivamente alla separazione di sostanze grasse derivanti da S26, in cui sono convogliate e pretrattate esclusivamente le acque di scarico provenienti dall'attività di raffinazione oli della Tampieri spa, nonché, all'occorrenza, le acque provenienti dall'impianto di estrazione semi oleosi) è stato trasferito in area della Tampieri spa, quindi non risulta più facente parte dell'installazione di Faenza Depurazioni.

Inoltre (sempre in seguito alla modifica non sostanziale richiesta con nota PG 69266 del 19/08/2015 della Provincia di Ravenna) sono stati previsti i seguenti interventi (attualmente in fase di realizzazione e/o ultimazione):

- realizzazione di due stazioni di grigliatura sulle correnti provenienti dai pozzetti C2 e C3 della rete fognaria del sito Tampieri, per separare i materiali solidi vegetali che accompagnano i reflui, specialmente in occasione di eventi meteorici intensi, con contemporanea raccolta in vasca V2;
- inserimento in S29 di quattro agitatori a bassa velocità, con funzioni di omogeneizzazione delle acque da inviare al trattamento chimico-fisico-biologico;
- inserimento in S26 di una vasca in vetroresina di 4 metri di diametro, h 10,36, volume utile 120 m³ destinata allo stoccaggio di rifiuti già caratterizzati idonei al trattamento chimico – fisico;
- inserimento, in G1, gasometro non utilizzato, di una vasca in vetroresina di 4 metri di diametro, h 12,36, volume utile 150 m³.

Le diverse tipologie di rifiuti trattati e l'arrivo di alcuni di questi in modo discontinuo ed irregolare, hanno portato l'azienda ad orientarsi verso trattamenti ad uno o più stadi operando a batch invece che in continuo, in modo che i rifiuti prelevati dai serbatoi di stoccaggio possano subire più fasi di trattamento specifico nella stessa vasca (allo scopo si sono attrezzate le vasche S2 ed S3).

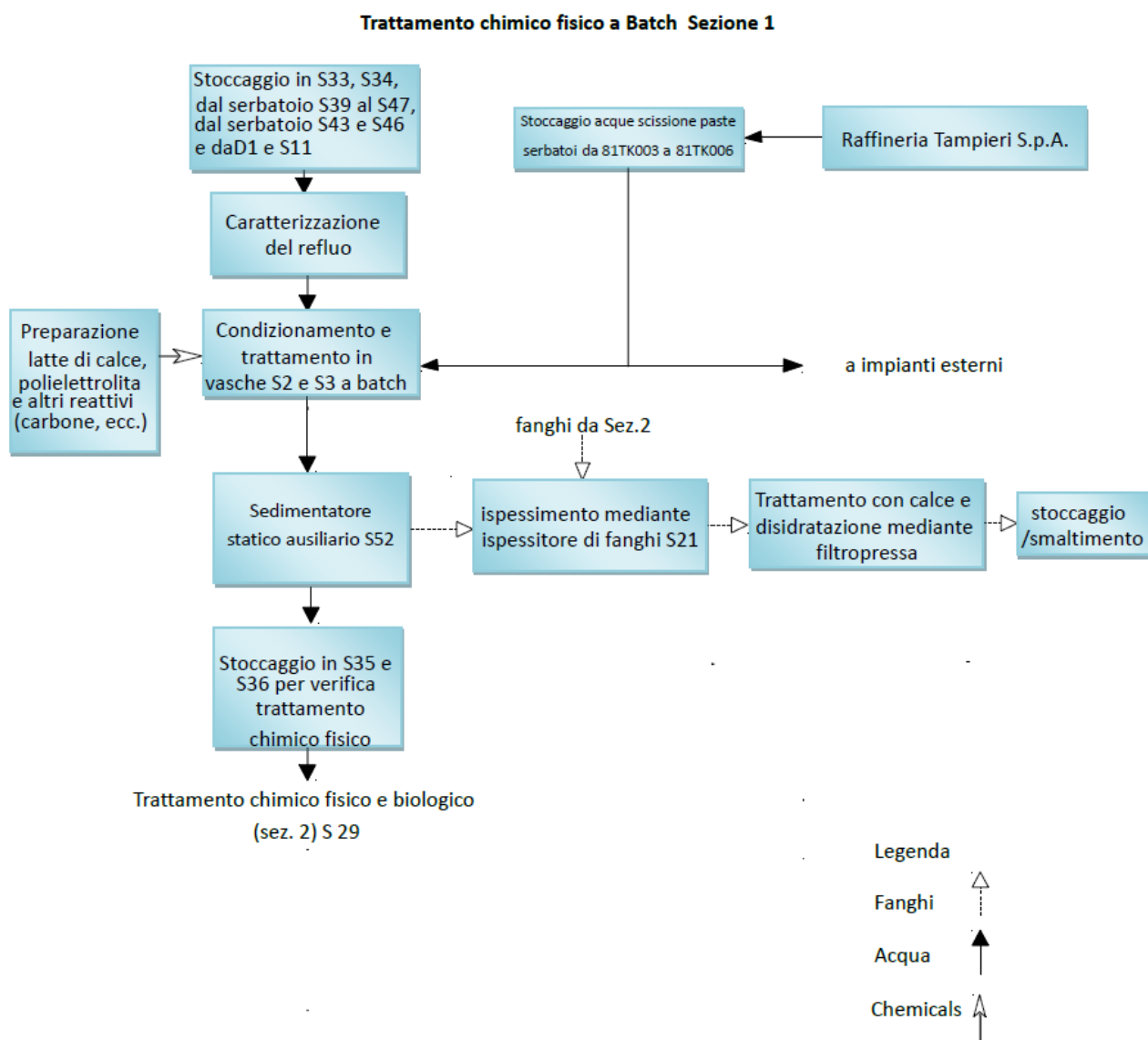
C.1.3.1) SEZIONE DI TRATTAMENTO CHIMICO-FISICO A BATCH (sezione 1)

I rifiuti liquidi che giungono all'impianto hanno caratteristiche qualitative e quantitative molto variabili, rendendo difficoltoso un trattamento di tipo continuo (che richiederebbe una certa omogeneità del rifiuto liquido da trattare); solo un processo di tipo discontinuo permette il trattamento in modo rapido, efficace e produttivo. Il trattamento a batch permette infatti di trattare quantità anche modeste di rifiuti liquidi, con più stadi di trattamento effettuati in sequenza nello stesso reattore.

In tal modo è possibile migliorare la qualità dei pretrattamenti ed ottimizzare i risultati ottenibili con il trattamento in tale sezione.

Il trattamento chimico fisico a batch è specificatamente indicato anche per i rifiuti liquidi pericolosi, consente di abbattere gli inquinanti presenti nei rifiuti liquidi speciali, ottenendo così una qualità del refluo trattato compatibile con il successivo trattamento biologico; viene effettuato in due vasche di stoccaggio ed equalizzazione (S2 ed S3), specializzate per il trattamento di rifiuti liquidi anche pericolosi, di volume pari a 200 m³ ciascuna, e dotate di agitatore lento, con la possibilità di additivare reattivi chimici per le fasi successive di trattamento.

I rifiuti pretrattati nelle due vasche S2 ed S3 vengono poi trasferiti al sedimentatore (S52) ove, durante la campagna di distillazione effettuata presso l'impianto di Tampieri spa, possono trovare stoccaggio, se prodotte, anche le borlande di distilleria neutralizzate. I fanghi chimici che si estraggono dal sedimentatore S52 sono trasferiti alla linea di trattamento dedicata di ispessimento e disidratazione tramite filtropresse.



C.1.3.2) TRATTAMENTO INTEGRATO CHIMICO-FISICO MONOSTADIO E BIOLOGICO (sezione 2)

A questa sezione dell'impianto giungono:

- tramite condotta, i reflui derivanti dagli stabilimenti industriali limitrofi collegati (Tampieri spa e Tampieri Energie srl);
- un quantitativo pari al massimo a 50.000 t/anno di rifiuti liquidi anche pericolosi (al massimo 10.000 t/a), trasportati tramite autobotti, che non hanno esigenze di trattamento a batch o a doppio stadio;
- i rifiuti/reflui trattati nella sezione 1 di impianto (trattamento chimico-fisico a batch).

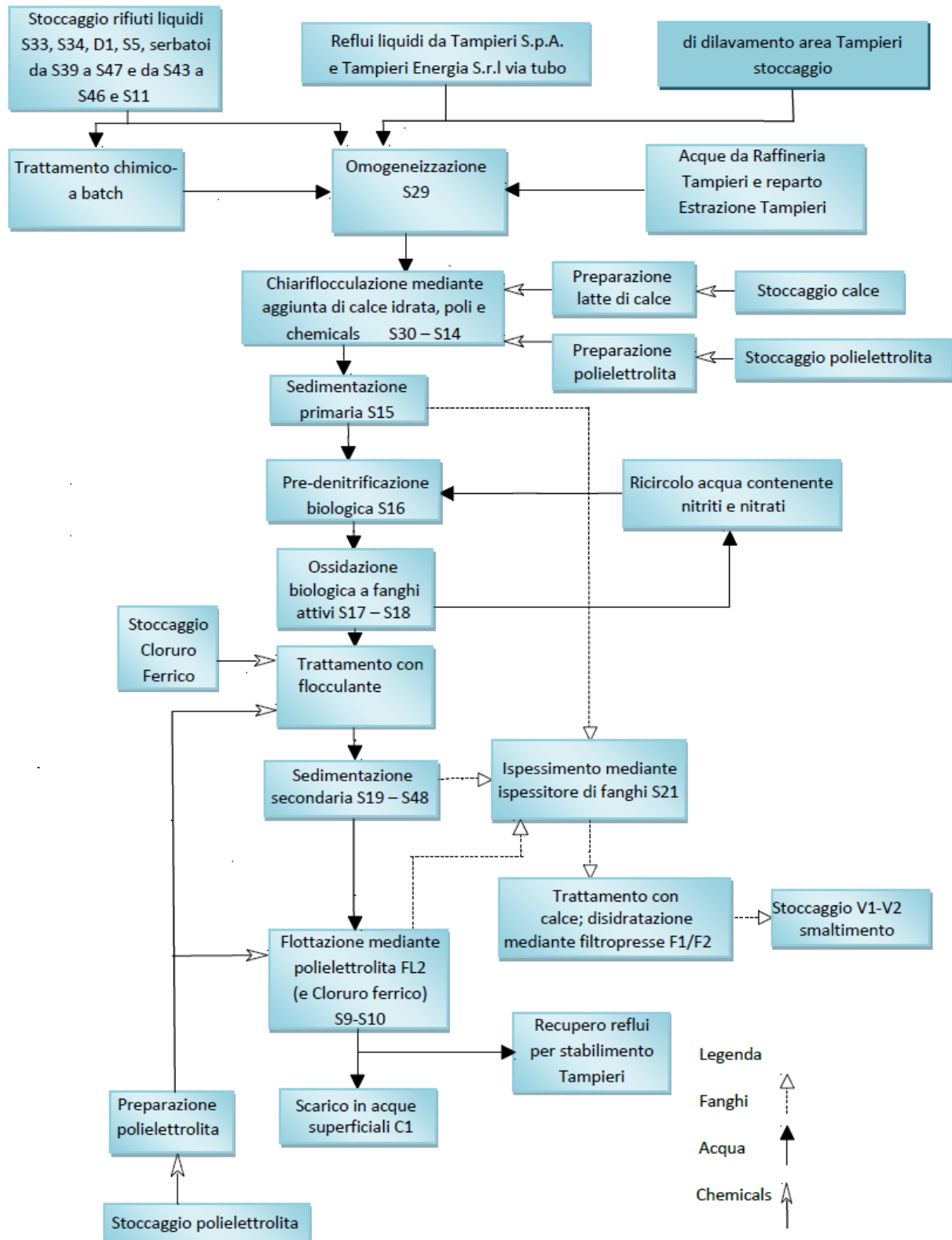
In questa sezione di impianto si svolgono i seguenti processi:

1. omogeneizzazione dei reflui per miscelare in continuo le "acque" provenienti dalle diverse utenze; da questa vasca, S29, viene prelevato un flusso con portata predefinita convogliato al successivo trattamento chimico fisico e biologico e infine al trattamento terziario;
2. una linea di chiariflocculazione (in S14 ed S30) mediante aggiunta di calce idrata e polielettrolita cationico, avente un reattore per correzione di pH in S14 (tramite calce idrata) e un ulteriore serbatoio S30 per migliorare la miscelazione di altri eventuali chemicals aggiunti;
3. una linea di sedimentazione primaria in sedimentatore a trazione periferica (S15) in cui si ha l'estrazione di fanghi chimici ed in cui l'abbattimento del carico organico varia tra il 40 ed il 65%;
4. pre-denitrificazione biologica in vasca dotata di agitazione meccanica (S16), per l'abbattimento di nitriti e nitrati;
5. ossidazione biologica a fanghi attivi mediante insufflaggio di aria, agitazione meccanica e aeratori superficiali, nelle vasche S17 ed S18;
6. doppia linea di sedimentazione secondaria finale, in sedimentatori a ponte raschiante (S19 ed S48) in cui avviene la separazione dei fanghi attivi dalle acque depurate;
7. trattamento terziario (S9 e S10) e flottazione finale (FL2) dei reflui; ha lo scopo di potenziare ed ottimizzare l'abbattimento dei solidi sospesi e delle eventuali sostanze pericolose residuali prima dello scarico in corpo idrico superficiale;
8. scarico finale (C1) dei reflui depurati in corpo idrico superficiale previo parziale recupero agli stabilimenti adiacenti (Tampieri spa e Tampieri Energie srl) tramite vasca S54 e pompa di rilancio.

Linee fanghi:

1. estrazione dei fanghi originati dalla linea di chiariflocculazione;
2. ricircolo fanghi attivi e trasferimento dei fanghi di supero;
3. ispessimento dei fanghi misti (chimici e biologici);
4. disidratazione dei fanghi con tecnologia ad elevato grado di disidratazione e loro stabilizzazione mediante 2 filtropresse.

Trattamento chimico fisico e biologico monostadio Sezione 2



C1.4) ADEGUAMENTI E MODIFICHE

Le modifiche non sostanziali richieste nel corso di validità dell'AIA n. 1894 del 19/06/2014, richiamate nelle premesse del presente provvedimento e la modifica sostanziale ricompresa nel procedimento di VIA avviato il 25/02/2016 (PGRA/2016/2085), sono state inserite e riportate nella descrizione del ciclo produttivo al paragrafo precedente.

C2) VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI E CRITICITA' INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE E PROPOSTA DEL GESTORE (solo per impianti nuovi)

1. APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

L'attività di trattamento reflui e rifiuti liquidi non è particolarmente idroesigente, l'impianto di depurazione di Faenza Depurazioni srl utilizza acqua proveniente dalla rete idrica della Tampieri spa, a sua volta alimentata da pozzi, per la preparazione dei reagenti (latte di calce, solfuro di sodio e polielettrolita), mentre per gli usi domestici, Faenza Depurazioni si avvale completamente della rete idrica della Tampieri spa, non avendo servizi igienici e spogliatoi esclusivi, ma utilizzando quelli della Tampieri spa; inoltre parte delle acque depurate prima del loro invio allo scarico finale, vengono inviate, tramite vasca S54 e pompe di rilancio, agli impianti Tampieri spa per il loro recupero.

Di seguito si riportano i dati di prelievo relativi agli ultimi anni di esercizio dell'impianto, dai quali risulta evidente l'influenza del recupero negli ultimi anni:

	2014	2015
Pozzo	18.940 m ³	7.418 m ³
Volume recuperato (da report annuale)	74.606 m ³ da Tampieri spa 65.000 m ³ internamente	17.730 m ³ da Tampieri spa 15.000 m ³ internamente
Volume scaricato (da report annuale)	670.875 m ³	596.897 m ³

2. SCARICHI IDRICI

Faenza Depurazioni fornisce il servizio di depurazione dei reflui (reflui industriali, reflui domestici, acque di dilavamento ad eccezione di quelle provenienti dalle coperture) alle aziende ad essa direttamente collegate (Tampieri spa e Tampieri Energie srl) e tratta rifiuti liquidi che giungono in impianto tramite autobotte; tali rifiuti contengono metalli, sostanze azotate ed altre sostanze inquinanti in percentuali variabili.

L'assetto fognario dello stabilimento è organizzato in modo tale per cui le acque reflue industriali degli impianti Tampieri spa e Tampieri Energie srl e le acque reflue di dilavamento (ad eccezione di quelle provenienti dalle coperture) degli stessi stabilimenti, tramite tubazione diretta, arrivano in impianto in parte alla sezione 2 ed in parte in vasche o serbatoi dedicati, al fine di effettuare controlli analitici e specifici e conseguenti pretrattamenti; questo in base a regolamenti condivisi con i produttori dei reflui, soggetti a verifiche e revisioni in base alla necessità.

Tramite autobotti arrivano in impianto i rifiuti speciali liquidi anche pericolosi, che sono destinati direttamente alla sezione 2, oppure prima alla sezione 1 (trattamento chimico-fisico a batch), per passare poi alla sezione 2 (trattamento combinato chimico-fisico monostadio e biologico con fase di predenitrificazione) in funzione delle proprie caratteristiche (elevata concentrazione di metalli pesanti o altri inquinanti).

Si identificano, quindi, due tipologie di scarico autorizzate: uno scarico parziale dalla sezione 1 alla sezione 2 dell'impianto, ed uno scarico finale in uscita dalla sezione 2 dell'impianto, recapitante in corso idrico superficiale: scolo Fiume Vetro, bacino idrografico del Canale Destra Reno.

In relazione alle sostanze pericolose potenzialmente presenti all'interno delle correnti da trattare in ingresso all'impianto di depurazione, si rileva che l'impianto è dotato di una vasca di stoccaggio (S5) con un volume pari a 600 m³ utilizzabile in condizioni di emergenza.

Lo scarico finale è qualificato come scarico anche di "sostanze pericolose" ai sensi dell'art. 108 del D.Lgs. n. 152/06 e smi e della DGR n. 1503/03.

Per quanto riguarda l'efficacia del trattamento chimico-fisico a batch (sezione 1), in relazione all'abbattimento delle sostanze pericolose eventualmente presenti nei rifiuti liquidi in ingresso, è individuato ed autorizzato uno scarico parziale (localizzato a valle di tale trattamento ed a monte della sezione 2) di sostanze pericolose, per il quale condizioni gestionali e prescrizioni da rispettare sono riportate nella sezione D seguente; in questo modo si tutela il buon funzionamento della sezione 2 e quindi la qualità dello scarico finale.

3. EMISSIONI IN ATMOSFERA

Emissioni convogliate

L'impianto non origina emissioni in atmosfera di tipo convogliato, ad eccezione di quella derivante dal silos della calce idrata S8A, previo passaggio in filtro a maniche.

Emissioni diffuse

Le emissioni diffuse possono essere relative ad eventuali emissioni odorigene derivanti da alcune vasche di stoccaggio o trattamento. Per quanto riguarda le vasche di stoccaggio una accurata gestione dei reflui e dei rifiuti in ingresso riduce il rischio di questo tipo di emissioni.

La ditta adotta una procedura per prevenire il rischio che i processi depurativi a fanghi attivi, diano origine ad emissioni odorigene significative nel corso del processo di demolizione delle molecole organiche, da parte dei microorganismi aerobici che operano il metabolismo della stessa; alla luce delle indagini preliminari sui processi produttivi che originano i rifiuti sottoposti ad omologa di accettazione, delle analisi chimiche disponibili, della conoscenza delle materie prime impiegate nel processo depurativo, dei prodotti e sottoprodotti ottenuti, degli eventuali catalizzatori utilizzati, si procede ad un prelievo campioni di rifiuto sul sito di produzione o in subordine si richiede la fornitura di un campione rappresentativo dei rifiuti prodotti e qualora la tipologia del rifiuto risulti nuova rispetto alle tipologie già omologate nell'impianto di Faenza Depurazioni, si procede in tal modo:

- 1) si esegue l'analisi chimica completa dei parametri organici e inorganici del rifiuto tal quale;
- 2) si procede ad effettuare prove di trattamento chimico/fisico con coagulanti, flocculanti, etc, per identificare il trattamento più idoneo dal punto di vista tecnico ed economico;
- 3) si procede alle analisi chimiche sul rifiuto liquido chiarificato o filtrato, post trattamento chimico fisico di laboratorio, che ha evidenziato la migliore performance;
- 4) si prende un litro di mixed-liquor dell'impianto (acque con fanghi attivi della vasca di ossidazione a fanghi attivi) e lo si centrifuga, con centrifuga da laboratorio, per ricavare 5-6 g. di fango attivo;
- 5) si prende parte del campione dell'acqua trattata di cui al punto 3) precedente, e se necessario, di diluisce con acqua per avere un COD medio tra 1.000 e 2.000 mg/l, se esso è a valori superiori in partenza, ottenendo almeno 1 litro di soluzione che si metterà in un beuta o in becker da 1 litro, lo si ossigenerà per almeno 15/20 minuti con un compressore da laboratorio, che immetterà aria all'interno della soluzione mediante un distributore poroso o a piccole bolle, e successivamente verrà immesso nello stesso contenitore il fango appena ottenuto dalla centrifugazione e si proseguirà nel processo di ossidazione per almeno 24/48 ore, simulando in tal modo il comportamento del trattamento sugli inquinanti organici presenti nel rifiuto in esame durante il processo metabolico di demolizione ad opera dei microorganismi dei fanghi attivi dell'impianto biologico aziendale.

Tale procedimento permette di accertare olfattivamente l'eventuale produzione di molecole maleodoranti, oltre a permettere di verificare la biodegradabilità a 24/48 ore attraverso le analisi del COD su una quota di acque chiarificate per filtrazione, ovviamente con riferimento alle diluizioni eventualmente applicate, e con riferimento al valore iniziale.

Inoltre garantisce la conoscenza preventiva di eventuali emissioni odorigene che si originano durante il processo a fanghi attivi e permette di annullare il rischio che si producano emissioni maleodoranti, in quanto in tal caso, tale rifiuto non sarà omologato e quindi sarà escluso dall'accettazione.

Le anomalie di impianto invece sono normalmente controllate dal fatto che il processo avviene in più vasche operanti a fanghi attivi ognuna delle quali by-passabile, quindi escludibile dal ciclo depurativo, in caso di manutenzione straordinaria, avendo inoltre a disposizione aeratori sommersi di scorta, riduttori di scorta, pompe ridondanti (di cui una sempre di scorta installata), apparecchiature che permettono di assicurare sempre affidabilità al processo depurativo.

Anche il caso in cui manchi la tensione per 6/8 ore, per l'esperienza maturata, non è tale da danneggiare l'attività dei microorganismi aerobici dei fanghi attivi, data la loro capacità di sopravvivere in condizioni anossiche per almeno 8/10 ore senza danni.

Nonostante le procedure adottate e la gestione degli impianti come precedentemente descritta, la tipologia di attività e la configurazione impiantistica di Faenza Depurazioni, non garantiscono pienamente l'assenza di impatti di carattere odorigeno, per cui si ritiene opportuno che la ditta svolga ulteriori approfondimenti seguendo le indicazioni riportate al punto 5 del successivo paragrafo D1, Piano di Adeguamento e Miglioramento.

Emissioni fuggitive

Non sono presenti sostanze gassose o liquide che viaggiano lungo tubature all'interno dello stabilimento, per cui non si ritiene questo aspetto significativo.

Emissioni eccezionali in condizioni prevedibili

Possono derivare da una cattiva miscelazione dei rifiuti liquidi che possono generare vapori. Il rispetto e l'applicazione delle procedure e delle istruzioni operative, che vengono seguite all'interno dell'impianto di trattamento, riduce al minimo il rischio che questo tipo di emissioni possa verificarsi. In particolare vengono effettuate prove di laboratorio su campioni di rifiuti liquidi al fine di verificare la fattibilità dei trattamenti ed evitare che, durante le reazioni di rimozione chimico – fisica e biologica degli inquinanti, possano generarsi emissioni odorigene.

4. GESTIONE RIFIUTI

Una delle attività di Faenza Depurazione è quella di gestione rifiuti, i quali arrivano all'impianto tramite autobotte e vengono ammessi e gestiti secondo le modalità e le procedure indicate nel Manuale Operativo di accettazione predisposto ed opportunamente aggiornato dall'azienda stessa.

L'impianto è autorizzato al trattamento di rifiuti liquidi con quantitativi massimi pari a 70.000 m³/anno per la sezione di trattamento chimico fisico a batch (sezione 1) e 50.000 m³/anno per la sezione di trattamento chimico-fisico monostadio e biologico (sezione 2).

La gestione dei rifiuti in ingresso (riportati negli allegati 1 e 2 seguenti) avviene secondo procedure che prevedono:

1. verifiche di carattere documentale (autorizzazioni dei trasportatori, degli impianti di trattamento che conferiscono acque, FIR, compilazione del registro di carico e scarico, ecc...);
2. scarico del rifiuto in idonei serbatoi di stoccaggio;
3. eventuale istantanea miscelazione nel caso in cui il rifiuto venga scaricato in un serbatoio che ne contiene già altri;
4. caratterizzazione del rifiuto prima dell'effettivo conferimento (come previsto dalle procedure di accettazione);
5. invio al trattamento vero e proprio;
6. conservazione dei campioni effettuati durante la fase di scarico per poter eseguire contro campioni, nel caso in cui si verificassero anomalie durante i trattamenti chimico-fisici.

L'attività di gestione rifiuti consiste nel deposito preliminare (D15) dei rifiuti liquidi e nel vero e proprio trattamento chimico-fisico e biologico (D9 e D8).

I serbatoi S39, S40, S41, S42 ed S47, di volume pari a 60 m³ ciascuno, sono dedicati al deposito preliminare (D15) dei rifiuti speciali pericolosi e non, al fine di poter accertare la loro idoneità al successivo trattamento integrato chimico-fisico e biologico (D9-D8). Tali serbatoi potranno anche ricevere rifiuti già caratterizzati ed idonei al trattamento chimico-fisico vero e proprio (D9).

I serbatoi D1 (dedicato allo stoccaggio dei rifiuti liquidi non pericolosi) di volume pari a 3.000 m³, S43, S44, S45 ed S46 di volume pari a 115 m³ ciascuno, la vasca S5 di volume pari a 600 m³ ed il serbatoio S11 di volume pari a 90 m³, sono invece dedicati esclusivamente allo stoccaggio preliminare dei rifiuti da inviare al trattamento chimico-fisico vero e proprio (D9). Le vasche S2 ed S3 da 200 m³ ciascuna sono dei reattori D9, utilizzabili anche come stoccaggio dei rifiuti prima del trattamento chimico fisico.

Per quanto riguarda la produzione di rifiuti, l'attività di depurazione acque reflue e trattamento rifiuti in conto terzi, comporta la produzione di fanghi residui che sono da smaltire (conferendoli ad impianti di smaltimento autorizzati) e di altre tipologie di rifiuti che si riportano nel seguito (elenco non esaustivo), per gli anni 2012, 2013 e 2014:

Codice CER e descrizione	Quantitativi t/anno		
	2012	2013	2014
150203 assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202	/	/	1,2
190204* miscugli di rifiuti contenenti almeno un rifiuto pericoloso	18.336,58	19.976,39	16.777,66
190809 miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili	56,92	59,62	22,30
190814 fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190813	3.463,61	4.792,10	5.076,29
190203 miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi	/	1.414,13	1.968,18
150106 imballaggi in materiali misti	/	/	4,57
170203 plastica	/	/	2,28

Il principale rifiuto prodotto risulta essere un rifiuto liquido pretrattato (CER 190204*), considerato che la quantità prodotta di tale rifiuto è legata totalmente dal quantitativo di rifiuti trattati (infatti ne è stato prodotto di più nel 2012 rispetto al 2014, quando è stata trattata meno della metà dei rifiuti), si ritiene che l'incremento di quantitativi di rifiuti trattabili richiesto, non apporti significative variazioni alla produzione di rifiuti da parte dell'attività.

L'ispessimento dei fanghi e la loro filtropressatura permettono di diminuirne il volume da smaltire, mentre l'eluato prodotto viene inviato in testa all'impianto di depurazione per poter essere trattato.

I rifiuti prodotti, gestiti in regime di deposito temporaneo, vengono smaltiti secondo il criterio temporale stabilito dall'art. 183, lettera bb) del D.Lgs 152/06 e smi.

5. INQUINAMENTO ACUSTICO

L'area di pertinenza della Faenza Depurazioni si inserisce in un'area produttiva che si sviluppa lungo via Granarolo, in Comune di Faenza; in particolare gli impianti in oggetto si trovano all'interno di un sito

produttivo in cui sono localizzate altre due realtà industriali importanti per il Comune di Faenza, Tampieri spa e Tampieri Energie srl. Al di fuori di questo contesto produttivo si riscontra la presenza di aree agricole (in direzione nord ed est) e di altre attività di tipo produttivo e commerciale (in direzione sud ed ovest) ed i ricettori sensibili individuati sono per lo più abitazioni di tipo rurale ed una attività di affittacamere.

Il Comune di Faenza ha approvato il Piano di Classificazione Acustica con DCC n. 3967/235 del 2/10/2008 del proprio territorio in esecuzione al disposto della Legge Quadro sull'inquinamento acustico n. 447/1995 e dalla L.R. n. 15/2001; l'ultima variante risale al 2011 (DCC n. 290 del 21/11/2011): l'area occupata dallo stabilimento si trova in classe V, mentre parte dei ricettori è localizzata in classe III.

Le sorgenti sonore individuate dall'azienda e considerate rilevanti ai fini dell'impatto acustico dell'attività di Faenza Depurazioni sono le seguenti (come individuate nella documentazione di impatto acustico, allegato 6 e allegato 3C, relativa alla modifica sostanziale):

1. aeratori sommersi vasca di ossidazione a fanghi attivi - SRG 1;
2. aeratori vasca di ossidazione fanghi attivi - SRG 2;
3. motoriduttore ponti raschianti - SRG 3;
4. compressori - SRG 4;
5. locale filtropresse - SRG 5;
6. coclea fango - SRG 6;
7. coclea trasporto fango - SRG 7;
8. additivazione latte di calce - SRG 8;
9. agitatore vasca S2 - SRG 9;
10. flottatore - SRG 10;
11. transito camion - SRG 11;
12. compressore vasche flottazione - SGR 12;
13. pala - SRG 13;

in prossimità di queste sorgenti sono state effettuate misurazioni e rilievi fonometrici confluiti nello studio previsionale di impatto acustico, dal quale non sono risultate criticità o superamenti dei limiti sia in periodo diurno che in periodo notturno, ai ricettori sensibili, per i quali sono stati verificati anche i limiti di immissione differenziali.

6. MATERIE PRIME, DI SERVIZIO E ADDITIVI

Le materie prime utilizzate sono sostanzialmente i reagenti di depurazione utilizzati per i trattamenti, tra cui quelli indicati di seguito:

Sostanza	Consumo t/annuo (rif. 2013)	Consumo t/annuo (rif. 2014)	Utilizzo/funzione
Cloruro ferrico	136	137,78	Coagulante
Dryfloc 652	0	1	Flocculante
Dryfloc 973PN	0	/	Flocculante
Emulsionante EM 494 TK	0	/	Per rottura emulsione
Calce idrata	1187	1280,68	Coagulante inertizzante
Carbone attivo in polvere (anticromos P13)	3	9,08	Adsorbente
Progen L 100	1,6	1	Additivi per fanghi attivi
Progen LG	1,4	2,5	Additivi per fanghi attivi
Probios 60	3,13	1,8	Additivi per fanghi attivi
Polifloc 1577	14,4	18	Flocculante
Catfloc 663 h	5	3	Flocculante
Catfloc 620 ahm	0,48	0,375	Flocculante
Catfloc ck	2,3	/	Flocculante
Urea tecnica solida	0	1	Correttivo
Acido fosforico 75%correttivo	0	16	Correttivo C:N:P
Ipoclorito di sodio	0	20	Ossidante

con un utilizzo specifico di reagenti (kg/m³):

Anno	Tot reagenti (kg)	Scaricati/trattati m ³	Consumo specifico kg/m ³
2013	1.354.310	666.748	2,03
2014	1.492.215	670.875	2,22

Dato il leggero incremento di utilizzo di reagenti, per stimare l'incremento di utilizzo degli stessi a seguito dell'aumento di quantitativi richiesto, si ipotizza un consumo specifico di 2,5 kg/m³ e volumi trattati pari a 740.000 m³ da cui deriva una previsione di utilizzo di reagenti di 1.650.000 kg/anno.

7. Traffico veicolare

In seguito alla modifica sostanziale, relativa all'incremento del quantitativo di rifiuti speciali trattabili in impianto, si avrà un incremento dei chemicals necessari e dei fanghi di depurazione prodotti. Tali incrementi

però, risultano essere contenuti e non particolarmente influenti sul traffico veicolare nell'intorno dello stabilimento Faenza Depurazioni. Per quanto riguarda invece, l'aumento dei rifiuti in ingresso, porterà a circa 4 camion al giorno in più rispetto alla situazione pre-modifica: vista la localizzazione dell'impianto in prossimità dell'autostrada e inserito in un'area prevalentemente industriale, il traffico non interessa il centro urbano di Faenza e si ritiene ambientalmente sostenibile.

C3) VALUTAZIONE DELLE OPZIONI E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO PROPOSTI DAL GESTORE CON IDENTIFICAZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO RISPONDENTE AI REQUISITI IPPC (POSIZIONAMENTO DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE MTD)

Per quanto riguarda la valutazione integrata dell'inquinamento e posizionamento dell'impianto rispetto alle Migliori Tecniche Disponibili (MTD), nella considerazione che a livello sia nazionale che comunitario sono state redatte Linee Guida o documenti BRefs che specificatamente prendono in esame le attività oggetto del presente provvedimento e svolte nell'impianto di depurazione acque reflue e trattamento rifiuti liquidi non pericolosi di Faenza Depurazioni, per la valutazione integrata delle prestazioni ambientali i riferimenti da adottare sono stati tratti da:

- Bref Comunitario *"Reference Document on the General Principles of Monitoring – July 2003"* e *"Linee guida recanti criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle Migliori Tecniche Disponibili – LINEE GUIDA IN MATERIA DI SISTEMI DI MONITORAGGIO"*, contenute nell'Allegato II del Decreto 31 Gennaio 2005 del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio;
- Bref comunitario *"Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage – July 2006"*;
- Bref Comunitario *"Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency (february 2009)"*.

Le MTD da adottare nell'installazione, individuate prendendo a riferimento i documenti sopra indicati, sono di seguito elencate, raggruppate per tematica e tipo di lavorazione.

Migliori tecniche e tecnologie per il trattamento dei rifiuti liquidi:

Criteri generali e sistemi di monitoraggio		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
1. predisporre le diverse sezioni dell'impianto ispirandosi a criteri di massima compattezza possibile, al fine di consentire un controllo più efficace sulle emissioni olfattive ed acustiche		Ok
2. ove necessario, ad esempio in prossimità di centri urbani, si devono privilegiare, in caso di possibilità di rilascio di composti osmogeni, sistemi di trattamento interrati o coperti dotati di sistemi di deodorizzazione e ventilazione		Non applicabile
3. l'impianto di trattamento deve essere delimitato da idonea recinzione lungo tutto il suo perimetro. La barriera esterna di protezione, deve essere realizzata con siepi, alberature e schermi mobili, atti a minimizzare l'impatto visivo dell'impianto. Deve essere garantita la manutenzione nel tempo di detta barriera di protezione ambientale.	Recinzione su tutto il perimetro, non realizzabile per problemi di spazio, la barriera con siepi e alberature	Applicata in parte
4. prevedere la presenza di appositi spazi per la realizzazione di eventuali adeguamenti tecnici e dimensionali e/o ampliamenti		Ok
5. dotare l'impianto di un adeguato sistema di canalizzazione a difesa dalle acque meteoriche esterne		Ok
6. per il trattamento presso impianti misti (impianti dotati di sezione di pretrattamento chimico-fisico e di sezione di depurazione biologica) determinare la potenzialità sulla base della capacità residua dell'impianto rispetto alla quantità prodotta in proprio o comunque convogliata tramite condotta. In ogni caso la potenzialità di trattamento in conto terzi non deve pregiudicare la capacità di trattamento dei propri reflui e/o di quelli conferiti tramite condotta rispetto alla capacità complessiva di		Ok

trattamento dell'impianto		
7. sulla base delle caratteristiche specifiche del rifiuto liquido da trattare e delle tipologie di trattamento messe in atto predisporre un adeguato piano di monitoraggio finalizzato a definire prioritariamente: a. i parametri da misurare b. la frequenza ed i tempi di campionamento c. i punti di prelievo dei campioni su cui effettuare le misurazioni, tenendo conto dei costi analitici (reagenti e strutture) e dei tempi di esecuzione d. le modalità di campionamento (campionamento istantaneo, composito, medio ponderato, manuale, automatico) e. la scelta delle metodologie analitiche. Deve essere privilegiato l'utilizzo di campionatori automatici, preferibilmente termostatati, al fine di garantire una corretta stima dei rendimenti di rimozione dell'impianto nella sua globalità e/o delle singole unità di trattamento. Per le attività di supervisione, analisi e prevenzione di eventuali disfunzionalità dell'impianto, può essere, altresì, utile prevedere la presenza di sensori multiparametrici collegati ad un sistema centralizzato di telecontrollo on-line		Ok
8. per impianti che scaricano i reflui depurati in corpi idrici recettori (ad esempio gli impianti di depurazione di acque reflue che ricevono rifiuti liquidi), prevedere la presenza di centraline di rilevamento per il monitoraggio delle caratteristiche dei corpi idrici stessi a monte e a valle dello scarico, in modo da poter valutare in tempo reale l'impatto ambientale esercitato dall'impianto; in particolare dovrebbe essere sempre garantito, ai fini del rispetto della normativa vigente, il monitoraggio delle diverse classi di inquinanti tra cui, ad esempio: COD, BOD, azoto ammoniacale, azoto nitrico e nitroso, pesticidi, metalli (ad es. As, Cd, Hg, Cr, Ni, Pb), composti organo metallici (tra cui dibutilstagno, tertrabutstagno, tributilstagno, trifenilstagno, dicloruro di dibutilstagno), IPA, composti organici volatili e semivolatili, composti nitroaromatici, alofenoli, aniline e derivati, pesticidi, PCB, tensioattivi, ecc	Lo scarico finale deve rispettare i limiti dettati dalla presente autorizzazione, per cui è predisposto un punto di campionamento sullo scarico finale Scolo Fiume Vetro.	Non applicata.
9. garantire, sulla base delle indicazioni contenute nel piano di monitoraggio, un adeguato livello di intervento	Si rimanda a quanto definito nelle attività di monitoraggio e di intervento in caso di anomalie, sezione D.	Ok
10. garantire che il programma di monitoraggio preveda, in ogni caso: a. controlli periodici dei parametri quali-quantitativi del rifiuto liquido in ingresso b. controlli periodici quali-quantitativi del rifiuto liquido/refluo in uscita c. controlli periodici quali quantitativi dei fanghi d. controlli periodici delle emissioni e. controlli periodici interni al processo	Si rimanda a quanto definito nella attività di monitoraggio, sezione D.	Ok
11. ove necessario prevedere la possibilità di dotare l'impianto di un proprio laboratorio interno, fornito di	Le analisi interne vengono effettuate presso il laboratorio della Tampieri spa (stabilimento adiacente)	Ok

attrezzature specifiche per le analisi di base. Nel caso di assenza di un laboratorio deve essere, comunque, prevista la possibilità di effettuare le analisi più semplici direttamente in impianto, ad esempio mediante l'utilizzo di kit analitici		
12. per i processi di trattamento biologico garantire, all'interno dei reattori o delle vasche, condizioni ambientali di pH, temperatura, ossigenazione e carico adeguate. Per assicurare l'efficienza del trattamento è opportuno effettuare periodiche analisi biologiche volte a verificare lo stato di "salute" del fango. Tali analisi possono essere di diverso tipo: a. analisi della microfauna del fango attivo per la valutazione del processo biologico-depurativo, con particolare riferimento nei processi a fanghi attivi alla identificazione e valutazione della componente filamentosa per la prevenzione e la diagnosi di problemi legati alla fase di chiarificazione b. analisi metaboliche, quali la valutazione di Oxygen Uptake Rate (OUR), Ammonia Utilization Rate (AUR) e Nitrate Utilization Rate (NUR), che sono in grado di evidenziare anomalie o variazioni delle condizioni all'interno della vasca di ossidazione e consentono l'accertamento di fenomeni di inibizione del processo	Il laboratorio esterno Pantalab effettua analisi della microfauna del fango per la valutazione del processo biologico depurativo.	Ok
13. predisporre e conservare un apposito registro dei dati di monitoraggio su cui devono essere riportate, per ogni campione, la data, l'ora, il punto di prelievo, le modalità di campionamento, le metodiche analitiche utilizzate e i relativi valori. I dati raccolti nell'ambito dell'attività di monitoraggio devono essere organizzati ed espressi in modo tale che sia possibile effettuare delle elaborazioni statistiche e/o matematiche al fine di quantificare i principali aspetti di gestione del processo ed incrementare costantemente la resa dell'impianto. Il trattamento e l'elaborazione dei dati acquisiti dovrà prevedere: a. l'effettuazione di bilanci di massa del processo riferiti ai singoli componenti b. il calcolo dei rendimenti depurativi per ogni unità c. il bilancio energetico e dei consumi, in funzione della tipologia di fonte (elettrica, gas, combustibili liquidi convenzionali, rifiuti), nonché la valutazione dei consumi energetici specifici di ogni operazione unitaria d. la verifica dei calcoli cinetici relativamente ai processi fondamentali e valutazione complessiva dei processi mediante modelli matematici e. la definizione di specifici indicatori finalizzati alla valutazione delle prestazioni del processo (es. MWh/t rifiuto trattato) f. lo sviluppo di un apposito piano di efficienza g. lo sviluppo di tecniche a minor	I dati raccolti durante il monitoraggio di Faenza Depurazioni sono elaborati prevedendo ciò che è riportato alle lettere a, b, c, d, e ed f.	Ok (rif. report annuale)

consumo energetico		
14. prevedere procedure di diagnosi in tempo reale dello stato del sistema in caso di disfunzioni. A tale scopo è opportuna la predisposizione di apposite tabelle di riferimento indicanti: d. evidenze della disfunzione e. possibili conseguenze a breve e lungo termine f. possibili cause g. analisi e verifiche di controllo h. possibilità di interventi correttivi Per le disfunzioni di tipo meccanico devono essere, altresì, previste: a. procedure per la sostituzione in tempo rapido delle apparecchiature elettromeccaniche in avaria b. procedure per la messa in by-pass parziale o totale della fase interessata dall'avaria. Devono essere, inoltre, effettuati periodici interventi di manutenzione, ad opera di personale opportunamente addestrato, finalizzati ad assicurare il corretto funzionamento delle diverse sezioni ed apparecchiature dell'impianto		Ok
15. dotare l'impianto di un piano di gestione delle emergenze e di un registro degli incidenti		Ok
16. garantire un adeguato livello di affidabilità del sistema impiantistico affinché siano raggiunte le prestazioni richieste nelle diverse condizioni operative		Ok
17. deve essere garantita la presenza di personale qualificato, adeguatamente addestrato alla gestione degli specifici rifiuti trattati nell'impianto ed in grado di adottare tempestivamente procedure di emergenza in caso di incidenti		Ok
18. disporre di un sistema che assicuri la tracciabilità dell'intera sequenza di trattamento del rifiuto, anche al fine di migliorare l'efficienza del processo. In tal senso, un sistema efficace deve consentire: a. la verifica dell'idoneità del rifiuto liquido al trattamento b. di documentare i trattamenti mediante appositi diagrammi di flusso e bilanci di massa c. di mantenere la tracciabilità del rifiuto lungo tutte le fasi di trattamento (accettazione/stoccaggio/trattamento/step successivi) d. di disporre, mediante accesso immediato, di tutte le informazioni relative alle caratteristiche merceologiche ed all'origine del rifiuto in ingresso. Dovrebbe, inoltre, essere garantita la possibilità per l'operatore di individuare, in ogni momento, la posizione di ciascuna tipologia di rifiuto lungo la sequenza di trattamento e. l'identificazione dei principali costituenti chimici del rifiuto liquido trattato (anche tramite l'analisi del COD) e l'analisi del loro destino una volta immessi nell'ambiente		Ok
19. disporre di procedure che consentano di separare e di verificare la		Ok

compatibilità delle diverse tipologie di rifiuto, tra cui: c. test di compatibilità effettuati preliminarmente alla miscelazione dei diversi rifiuti liquidi d. sistemi atti ad assicurare che l'eventuale miscela di rifiuti liquidi sia trattata secondo le procedure previste per la componente caratterizzata da maggiore pericolosità e. conservazione dei risultati dei test, ed in particolare di quelli che hanno portato a reazioni potenzialmente pericolose (aumento di temperatura, produzione di gas o innalzamento di pressione, ecc.), registrazione dei parametri operativi, quali cambio di viscosità, separazione o precipitazione di solidi e di qualsiasi altro parametro rilevante (ad esempio, sviluppo di emissioni osmogene)		
20. a chiusura dell'impianto deve essere previsto un piano di ripristino al fine di garantire la fruibilità del sito in coerenza con la destinazione urbanistica dell'area		Vedi paragrafo dedicato D2.13 Gestione fine vita dell'impianto
21. pianificare un sistema di Benchmarking, che consenta di analizzare e confrontare, con cadenza periodica, i processi, i metodi adottati e i risultati raggiunti, sia economici che ambientali, con quelli di altri impianti e organizzazioni che effettuano le stesse attività	Non applicabile in funzione della variabilità dei flussi e delle tipologie dei rifiuti trattati.	
22. le attività connesse con la gestione dell'impianto e le varie procedure operative che le regolamentano devono far parte di un apposito manuale di gestione al quale il gestore dell'impianto dovrà attenersi. Vanno attivate le procedure per l'adozione di sistemi di certificazione ambientale (ISO 14001) e soprattutto l'adesione al sistema EMAS	Azienda certificata ISO 14001 dal dicembre 2014	Ok
Attività di informazione		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
23. pianificazione delle attività di formazione, informazione ed aggiornamento del personale dell'impianto in modo da fornire tutte le informazioni di carattere generale in materia di qualità, sicurezza ed ambiente nonché indicazioni relative ad ogni specifico reparto		Ok
24. garanzia alle autorità competenti dell'accesso ai dati di funzionamento, ai dati relativi alle emissioni, ai rifiuti prodotti, nonché alle altre informazioni sulla manutenzione e controllo, inclusi gli aspetti legati alla sicurezza. Le informazioni dovranno includere: ● dati e responsabile delle situazioni critiche o di emergenza ● descrizione delle attività esercitate ● materiali utilizzati e relative caratteristiche ● procedure di emergenza in caso di inconvenienti tecnici ● programmi di monitoraggio delle emissioni e dell'efficienza dell'impianto	Queste informazioni, oltre ad essere in parte contenute nel report annuale, sono tenute in stabilimento a disposizione degli organi di controllo	Ok
25. la documentazione elaborata va resa pubblica affinché sia garantita la trasparenza ed il coinvolgimento della popolazione in tutte le fasi di realizzazione dell'impianto attraverso		Ok (report annuale e documentazione di rinnovo disponibile presso l'Autorità Competente)

relazioni periodiche di tipo divulgativo		
Stoccaggio e movimentazione dei rifiuti		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
26. localizzare le aree di stoccaggio in zone distanti da corsi d'acqua e da aree sensibili ed in modo tale da ridurre al minimo la movimentazione ed il trasporto nelle successive fasi di trattamento		Ok
27. nell'impianto devono essere distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti liquidi in ingresso da quelle utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti in uscita e dei materiali da avviare a recupero; lo stoccaggio dei rifiuti liquidi deve avvenire in maniera tale da evitare qualsiasi tipo di miscelazione con i rifiuti che hanno già subito il trattamento		Ok
28. dotare le aree di conferimento, di messa in sicurezza, di stoccaggio dei rifiuti liquidi di una copertura resistente alle intemperie e di superfici resistenti all'attacco chimico dei rifiuti	Rifiuti liquidi in serbatoi chiusi	Ok
29. dotare l'area di stoccaggio di appositi sistemi di drenaggio al fine di prevenire rilasci di reflui contaminati nell'ambiente; il sistema di drenaggio deve, inoltre, evitare il contatto di rifiuti tra loro incompatibili		Ok
30. assicurare che i rifiuti liquidi contenenti sostanze volatili osmogene siano stoccati in serbatoi o contenitori a tenuta stagna, adeguatamente impermeabilizzati		Ok
31. i recipienti fissi e mobili, comprese le vasche ed i bacini utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti liquidi, devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico - fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi		Ok
32. i serbatoi contenenti i rifiuti liquidi pericolosi devono essere provvisti di opportuni dispositivi di contenimento		Ok
33. se lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi avviene in recipienti mobili questi devono essere provvisti di: a. idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del rifiuto stoccato b. dispositivi atti ad effettuare, in condizioni di sicurezza, le operazioni di riempimento e svuotamento c. mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione	Non ci sono recipienti mobili adibiti allo stoccaggio di rifiuti	Non applicabile
34. conservare le soluzioni acide e basiche in idonei contenitori; tali soluzioni devono essere successivamente riunite, in modo da garantirne la neutralizzazione, in appositi serbatoi di stoccaggio		Ok
35. assicurare che i sistemi di collettamento dei rifiuti liquidi siano dotati di apposite valvole di chiusura. Le condutture di troppo pieno devono essere collegate ad un sistema di drenaggio confinato (area confinata o serbatoio)		Ok
36. dotare tutti i serbatoi ed i contenitori di adeguati sistemi di abbattimento degli odori, nonché di strumenti di misurazione e di allarme (sonoro e visivo)	È prevista la dotazione di adeguati sistemi di abbattimento degli odori, su tutti i serbatoi ed i contenitori, entro il 31/12/2014 (rif. paragrafo D1, punto 2)	Ok
37. ogni contenitore, dotato di apposito indicatore di livello, deve essere posto in una zona impermeabilizzata; i		Ok

contenitori devono essere provvisti di idonee valvole di sicurezza e le emissioni gassose devono essere raccolte ed opportunamente trattate		
38. limitare il più possibile i tempi di stoccaggio di rifiuti liquidi organici biodegradabili, onde evitare l'evolvere di processi fermentativi		Ok
39. garantire la facilità di accesso alle aree di stoccaggio evitando l'esposizione diretta alla luce del sole e/o al calore di sostanze particolarmente sensibili		Ok
40. nella movimentazione dei rifiuti liquidi applicare le seguenti tecniche: a. disporre di sistemi che assicurino la movimentazione in sicurezza b. avere un sistema di gestione dei flussi entranti ed uscenti che prenda in considerazione tutti i potenziali rischi connessi a tali operazioni c. disporre di personale chimico qualificato, preposto al controllo dei rifiuti provenienti da laboratori, alla classificazione delle sostanze ed all'organizzazione dei rifiuti in imballaggi e contenitori specifici d. adottare un sistema che assicuri l'utilizzo delle tecniche idonee per lo stoccaggio ed il trattamento dei rifiuti liquidi. e. assicurarsi che non siano in uso tubature o connessioni danneggiate f. utilizzare pompe rotative dotate di sistema di controllo della pressione e di valvole di sicurezza g. garantire che le emissioni gassose provenienti da reattori siano raccolte e convogliate verso appositi sistemi di trattamento		Parzialmente applicata (non applicabili lettere c, f e g)
41. assicurare che il mescolamento di rifiuti liquidi avvenga seguendo le corrette procedure, con una accurata pianificazione, sotto la supervisione di personale qualificato ed in locali provvisti di adeguata ventilazione. A tal fine può essere utile ricorrere alla tabella E.2 (delle linee guida nazionali), che indica la compatibilità chimica ed alcune delle possibili interazioni tra le diverse classi di sostanze. In nessun caso possono, comunque, essere previste operazioni di miscelazione finalizzate a ridurre le concentrazioni degli inquinanti. Dovrebbe essere, comunque, evitata la miscelazione di rifiuti che possono produrre emissioni di sostanze maleodoranti;		Ok
42. utilizzare un sistema di identificazione per i serbatoi e le condutture, con i seguenti accorgimenti: a) etichettare tutti i serbatoi ed i contenitori al fine di una identificazione univoca b) le etichette devono permettere di distinguere le varie tipologie di rifiuto e la direzione di flusso all'interno del processo c) conservare registri aggiornati relativi ai serbatoi di stoccaggio, su cui annotare: capacità, tipologie di soluzioni stoccate, programmi di manutenzione e risultati delle ispezioni, rifiuti liquidi compatibili con ogni specifico contenitore. A tal fine è necessario		Ok

prendere in considerazione le proprietà chimico-fisiche del rifiuto liquido tra cui, ad esempio, il punto di infiammabilità		
43. nel caso di sostanze che richiedono uno stoccaggio separato: a) verificare l'eventuale incompatibilità chimica tra i diversi rifiuti b) non mescolare emulsioni oleose con rifiuti costituiti da solventi c) a seconda della pericolosità del rifiuto può essere necessario condurre separatamente, oltre allo stoccaggio, anche le operazioni di pretrattamento		Ok
Trattamento delle emissioni gassose		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
44. prevenire il rischio di esplosioni tramite: a) l'installazione di un rilevatore di infiammabilità all'interno del sistema di collettamento delle emissioni, nel caso sussista un significativo rischio di formazione di miscele esplosive b) il mantenimento delle miscele gassose in condizioni di sicurezza, corrispondenti al 25% del limite inferiore di infiammabilità (LEL); tali condizioni possono essere garantite mediante l'aggiunta di aria, l'iniezione di gas inerti (ad es. azoto) o il mantenimento di atmosfera inerte nei serbatoi di produzione. In alternativa si può mantenere la miscela dei gas in condizioni tali da garantire un sufficiente superamento del limite superiore di infiammabilità (HEL)	Non sono ritirati rifiuti con le caratteristiche riportate	Non applicabile
45. utilizzare attrezzature e/o equipaggiamenti idonei a prevenire l'innescio di miscele di ossigeno e gas infiammabili, o quantomeno a minimizzarne gli effetti, tramite strumenti quali dispositivi d'arresto di detonazione e fusti sigillati		
46. effettuare una attenta valutazione dei consumi idrici, soprattutto nel caso di impianti localizzati in regioni particolarmente sensibili a questa problematica. Tenere in adeguata considerazione i consumi ed i recuperi di acque di processo e di raffreddamento. Nelle valutazioni sull'utilizzo delle tecniche di scrubbing ad umido devono essere considerate anche tecniche water-free	Si è provveduto all'installazione del sistema di trattamento terziario, per permettere il recupero di parte delle acque trattate negli impianti Tampieri spa.	Ok
47. l'utilizzo di sistemi chiusi in depressione o dotati di apparati di estrazione e convogliamento dei gas ad appositi sistemi di abbattimento delle emissioni, in particolar modo nel caso di processi che prevedono il trattamento ed il trasferimento di liquidi volatili (incluse le fasi di carico e scarico dei serbatoi)	È in corso di valutazione il progetto di collettamento delle emissioni gassose provenienti dai serbatoi di stoccaggio, per inviarle a scrubber alimentato a black liquor (entro il 2016)	
48. un limitato utilizzo di serbatoi con tappo superiore, nonché di vasche e pozzi garantendo, possibilmente, il collegamento di tutti gli sfiatatoi con appositi sistemi di abbattimento al fine di eliminare o, quantomeno, ridurre le emissioni dirette in atmosfera	Realizzato il collettamento delle emissioni gassose provenienti dai serbatoi di stoccaggio, per inviarle a scrubber alimentato a black liquor	Ok
49. l'utilizzo di sistemi di estrazione opportunamente dimensionati a servizio di tutto l'impianto (serbatoi di stoccaggio, reattori e serbatoi di miscelazione/reazione e aree di	Realizzato il collettamento delle emissioni gassose provenienti dai serbatoi di stoccaggio, per inviarle a scrubber alimentato a black liquor	Ok

trattamento), oppure la presenza di sistemi specifici di trattamento delle emissioni gassose per ogni serbatoio e reattore (ad esempio, filtri in carbone attivo per i serbatoi a tenuta contenenti solventi, ecc.)		
50. la presenza di colonne di lavaggio ("scrubber") per il trattamento dei principali composti inorganici contenuti nelle emissioni nel caso di processi o operazioni unitarie caratterizzate da emissioni puntuali	Realizzato il collettamento delle emissioni gassose provenienti dai serbatoi di stoccaggio, per inviarle a scrubber alimentato a black liquor	Ok
51. l'installazione di uno scrubber secondario per determinati sistemi di pretrattamento nel caso di emissioni gassose eccessivamente elevate o eccessivamente concentrate per gli scrubber principali	Non vi sono emissioni gassose eccessivamente elevate	Non applicabile
52. un corretto controllo operativo e una costante manutenzione dei sistemi di abbattimento, inclusa la gestione dei mezzi di lavaggio esausti	L'azienda ha implementato un piano di manutenzione preventiva degli impianti e dei sistemi di abbattimento presenti (al momento filtro a maniche a servizio dei silos calce idrata)	Ok
53. recupero dell'HCl quando possibile, attraverso lo scrubbing con acqua nelle fasi preliminari del trattamento, in modo da produrre una soluzione di acido cloridrico riutilizzabile nell'impianto	Non viene utilizzato HCl	Non applicabile
54. recuperare l'ammoniaca quando possibile	In corso un progetto sperimentale per il recupero sotto forma di fosfato di ammonio delle correnti ad alto tenore di ammoniaca	Ok
55. predisposizione di un programma per l'individuazione e la riparazione delle perdite	Intervento immediato nel caso in cui vengono rilevate perdite	Ok
56. riduzione, ove necessario, delle emissioni complessive del particolato a 5 – 20 mg/Nm ³ [fonte: "Best Available Techniques Reference Document for the Waste Treatments Industries"] mediante l'utilizzo di una opportuna combinazione di tecniche di abbattimento e misure di prevenzione	I rifiuti in ingresso sono liquidi. L'unico punto con emissioni di carattere polverulento è quella dei silos della calce, dotato di filtro a maniche e di durata limitata nel tempo (circa 1h a settimana).	Non applicabile
57. riduzione, ove necessario, delle emissioni complessive di composti organici volatili a 7 – 20* mg/Nm ³ [fonte: "Best Available Techniques Reference Document for the Waste Treatments Industries"] mediante l'utilizzo di una opportuna combinazione di misure di prevenzione e di tecniche di abbattimento illustrate in tabella E.6 (delle linee guida nazionali), valutando la specifica situazione * per bassi carichi di COV il limite superiore può essere innalzato a 50 mg/Nm ³	Eventuali tracce di COV dai serbatoi di stoccaggio, sono assorbiti dallo scrubber alimentato da mixed liquor vasche ossidazione fanghi attivi	
58. applicare, quando possibile, tecniche di recupero quali condensazione, separazione tramite membrane o adsorbimento, per recuperare materiali grezzi e solventi. Per correnti di gas caratterizzate da elevate concentrazioni di COV è indicato un pretrattamento con le seguenti tecniche: condensazione, separazione tramite membrane, condensazione. Successivamente si possono applicare adsorbimento, scrubbing ad umido o combustione. Nella valutazione comparata tra le tecniche di ossidazione catalitica ed ossidazione termica, tenere in particolare considerazione i vantaggi associati alla prima, ovvero minori emissioni di ossidi di azoto, temperature inferiori e requisiti energetici più contenuti	Non vi sono correnti con le caratteristiche indicate	Non applicabile

59. rimuovere gli inquinanti dalle correnti gassose (acidi alogenidrici, Cl ₂ , SO ₂ , H ₂ S, CS ₂ , COS, NH ₃ , HCN, NO _x , CO, Hg) tramite l'applicazione delle tecniche illustrate in tabella E.6 (delle linee guida nazionali); riassumendo, le tecniche idonee sono:		Ok
Gestione dei reflui prodotti nell'impianto		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
60. riduzione dell'utilizzo e minimizzazione della contaminazione dell'acqua mediante: a. impermeabilizzazione del sito b. controlli periodici dei serbatoi, in particolar modo di quelli interrati c. la dotazione di sistemi separati di drenaggio delle acque, a seconda del relativo carico di inquinante (acque di prima pioggia, acque di processo, ecc.), provvisti di un adeguato sistema di collettamento in grado di intercettare le acque meteoriche, le acque di lavaggio dei fusti e dei serbatoi e le perdite occasionali nonché di isolare le acque che potrebbero potenzialmente risultare maggiormente inquinante da quelle meno contaminate d. la presenza nell'impianto di un bacino di raccolta delle acque in caso di emergenza e. verifiche periodiche del sistema idrico, al fine di ridurre i consumi di acqua e prevenirne contaminazioni	Vedi anche documentazione presentata per verifica preliminare per la redazione della relazione di riferimento (DM 272/2014)	Ok
61. esecuzione di controlli giornalieri all'interno del sistema di gestione degli effluenti e compilazione e conservazione di apposito registro	Registrazione su software	Ok
62. la presenza di idonee strutture di accumulo dei reflui a valle delle sezioni di pretrattamento e trattamento	Nei serbatoi S35 ed S36 possono essere accumulati i reflui pretrattati	Ok
Gestione dei rifiuti prodotti dall'impianto		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
63. caratterizzazione dei rifiuti prodotti al fine di individuare le tecniche più idonee di trattamento e/o recupero		Ok
64. riutilizzo dei contenitori usati (serbatoi, fusti, cisternette, ecc.)		Non applicabile
65. ottimizzazione, ove possibile, dei sistemi di riutilizzo e riciclaggio all'interno dell'impianto		Ok
TRATTAMENTO DEI FANGHI		
66. per il trattamento dei fanghi all'interno dell'impianto, le migliori tecniche disponibili sono: • <u>concentrare i fanghi</u> (ispessimento e disidratazione, rif. paragrafo F.7.1 delle linee guida nazionali) • <u>stabilizzare i fanghi prima di una ulteriore operazione di trattamento o smaltimento</u> (stabilizzazione e condizionamento, rif. paragrafo F.7.2 delle linee guida nazionali) • nel caso si effettui l'incenerimento dei fanghi, recuperare l'energia	I fanghi prodotti vengono ispessiti, trattati con calce e disidratati mediante filtropressatura.	Ok

generata al fine di utilizzarla nell'impianto		
67. raffreddare il fango proveniente dal processo di essiccamento ad una temperatura inferiore a 50 °C prima del suo stoccaggio. I fanghi essiccati hanno, infatti, caratteristiche alquanto spiccate di infiammabilità. Possono pertanto sussistere rischi di esplosione in presenza di un innesco di accensione o comunque ad una temperatura superiore a 140 °C ed in atmosfera con una concentrazione di ossigeno almeno pari all'8%		Non applicabile
68. in particolar modo per i fanghi derivanti dai processi di tipo biologico, può risultare vantaggioso un trattamento integrato di essiccamento ed incenerimento che consente di minimizzare i consumi di combustibile ausiliario. Questi possono essere, infatti, limitati a quelli richiesti nelle operazioni di accensione in quanto l'autotermicità nel forno è garantita in condizioni stazionarie quando venga alimentato un fango sufficientemente concentrato (limite di concentrazione nel caso del forno a letto fluidizzato pari al 45-50% di secco). Tale scelta tecnologica risulta vantaggiosa anche per effetto della minimizzazione della produzione di fumi con conseguenti sensibili risparmi sui costi di impianto e di esercizio per la depurazione dei fumi		Non applicabile
69. presenza di idonee strutture di accumulo dei fanghi residui	I fanghi vengono raccolti in vasca S21 (ispessitore) ed inviati al successivo trattamento con calce e filtropressatura (in ambiente coperto).	Ok
70. i fanghi derivanti dal trattamento dovrebbero essere sottoposti ad analisi periodiche al fine di valutarne il contenuto in metalli pesanti (quali, ad esempio, Cd, Cr (VI e totale), Cu, Hg, Ni, Pb, Zn, As) e composti organici quali: - linear alchil benzen solforato (LAS) - composti organici alogenati (AOX) - Di(2-etilesil)ftalato (DEHP) - Nonilfenolo e nonilfenolo tosilato (NPE) - Idrocarburi policiclici aromatici (IPA) - Policlorobifenili (PCB) - Policlorodibenzodiossine (PCDD) - Policlorodibenzofurani (PCDF)		Ok
71. l'ente territorialmente competente deve valutare l'idoneità dei fanghi trattati provenienti dagli impianti di depurazione che ricevono rifiuti liquidi, ai fini del rilascio dell'autorizzazione allo spandimento al suolo degli stessi o per un loro invio ad impianti di compostaggio o trattamento meccanico/biologico	Non si effettua lo spandimento dei fanghi	Non applicabile

Migliori tecniche e tecnologie per i trattamenti chimico-fisici:

Criteri generali		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
72. nella conduzione delle reazioni chimico-fisiche le migliori tecniche devono garantire: a. una chiara definizione, per tutte le operazioni del processo, degli specifici obiettivi e delle reazioni chimiche previste		Ok (ad eccezione della lettera d)

b. una verifica di laboratorio preliminare all'adozione di una qualsiasi nuova combinazione di reazioni o miscelazione di rifiuti liquidi e/o reagenti c. l'utilizzo di reattori specificatamente progettati per il trattamento condotto d. la localizzazione dei reattori in ambienti confinati, dotati di adeguati sistemi di aerazione ed abbattimento degli inquinanti e. il costante monitoraggio delle reazioni al fine di assicurare un corretto svolgimento delle stesse f. che sia evitato il mescolamento di rifiuti liquidi e/o di altri flussi di rifiuti che contengono sia metalli che agenti complessati. A tal fine può essere utile fare riferimento alla tabella E.2 (delle linee guida nazionali)		
73. rispetto alle diverse caratteristiche dei rifiuti liquidi da trattare sono da prevedere in via indicativa i seguenti processi usualmente praticati anche secondo schemi integrati: a. neutralizzazione per correggere il pH; b. ossidazione e riduzione chimica per la trasformazione di sostanze tossiche (es. cianuri, fenoli, cromati); c. coagulazione e precipitazione chimica per la rimozione degli inquinanti, sotto forma di composti insolubili, e dei solidi sospesi; d. sedimentazione, filtrazione, adsorbimento su carboni attivi o resine; e. processi a membrana e scambio ionico; f. disidratazione dei fanghi; g. rottura delle emulsioni oleose; h. distillazione, evaporazione e strippaggio dei solventi. Eventuali altri processi di trattamento potranno essere previsti in rapporto alle caratteristiche dei rifiuti		Ok (ad eccezione delle lettere e ed h)
74. nel caso in cui lo scarico sia trattato in una successiva sezione biologica la capacità di trattamento chimico-fisico viene determinata dalla necessità di non modificare significativamente le caratteristiche qualitative dello scarico finale e dei fanghi della sezione biologica stessa. Nel caso dei rifiuti liquidi pericolosi dovrebbe essere sempre previsto un pre-trattamento chimico-fisico propedeutico al trattamento biologico		Ok
75. nei processi di neutralizzazione deve essere assicurata l'adozione dei comuni metodi di misurazione ed una periodica manutenzione e taratura degli strumenti. Deve essere, inoltre, garantito lo stoccaggio separato dei rifiuti già sottoposti a trattamento i quali, dopo un adeguato periodo di tempo, devono essere ispezionati al fine di verificarne le caratteristiche		Ok
76. applicare le seguenti tecniche ai processi di ossidoriduzione: 1) abbattere le emissioni gassose durante i processi ossidoriduttivi 2) disporre di misure di sicurezza e di sistemi di rilevazione delle emissioni gassose (es. rilevatori appositi per HCN, H₂S, NO_x)	Non sono presenti trattamenti specifici di ossidoriduzione con produzione di emissioni gassose	Non applicabile

77. collegare le aree relative ai trattamenti di filtrazione e disidratazione al sistema di abbattimento emissioni dell'impianto		Non applicata
78. aggiungere agenti flocculanti ai fanghi ed ai rifiuti liquidi da trattare, al fine di accelerare il processo di sedimentazione e promuovere il più possibile la separazione dei solidi. Nel caso siano economicamente attuabili, favorire i processi di evaporazione	Sono aggiunti flocculanti e additivi (latte di calce e cloruro ferrico)	Ok
79. applicare tecniche di pulitura rapida, a getto di vapore o ad acqua ad alta pressione, per i sistemi filtranti		Ok
80. in assenza di contaminanti biodegradabili, le migliori tecniche devono prevedere l'utilizzo di una combinazione di trattamenti chimici (per la neutralizzazione e la precipitazione) e di trattamenti meccanici (per l'eliminazione di sostanze non disciolte)		Ok
81. favorire le tecniche che garantiscano la rigenerazione ed il recupero delle basi e degli acidi contenuti nei rifiuti liquidi e l'utilizzo degli stessi nelle operazioni di chiariflocculazione, precipitazione, ecc. effettuate presso l'impianto		Ok
82. nel caso in cui il rifiuto liquido non sia avviato ad un ulteriore trattamento di tipo biologico, garantire il conseguimento, mediante l'applicazione delle opportune tecniche di rimozione, dei livelli di emissione indicati al successivo punto 97, per quanto riguarda i metalli pesanti ed, ove possibile, alla Tabella E.5 (delle linee guida nazionali), per quanto riguarda la domanda chimica e biochimica di ossigeno.		Ok
83. nel caso di avvio del rifiuto liquido ad un trattamento di tipo biologico la sezione di pre-trattamento chimico-fisico dovrebbe garantire, in linea generale, il raggiungimento dei limiti previsti dalla normativa vigente per gli scarichi delle acque reflue in rete fognaria per quanto riguarda i seguenti parametri: metalli pesanti, oli minerali, solventi organici azotati ed aromatici, composti organici alogenati, pesticidi fosforati e clorurati. I fenoli non dovrebbero superare una concentrazione pari a 10 mg/l	In seguito ad approfondimenti che hanno dimostrato la capacità di rimozione degli inquinanti fenoli, idrocarburi totali e solventi organici aromatici, della sezione biologica di trattamento, i loro limiti, allo scarico parziale (dalla sezione 1 alla sezione 2) sono stati derogati a 100 mg/l	
Tecniche specifiche per categoria di inquinanti		
Oli e idrocarburi		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
84. per ottenere una rimozione di oli ed idrocarburi, nel caso in cui la loro <u>presenza</u> sia <u>abbondante</u> e tale da rendere il rifiuto liquido incompatibile con i trattamenti previsti nell'impianto, è necessario applicare un'appropriata combinazione delle seguenti tecniche: - separazione tramite ciclone, microfiltrazione o API, o, in alternativa, attraverso l'utilizzo di sistemi a piatti paralleli o corrugati (PPI Parallel Plate Interceptor, CPI Corrugated Plate Interceptor) - microfiltrazione, filtrazione con mezzi granulari (ad esempio, su sabbia) o flottazione <u>trattamenti biologici</u> I livelli di emissione associati all'applicazione delle migliori tecniche disponibili per la rimozione degli oli e degli idrocarburi sono riportati nella	Separazione fisica per flottazione per gli oli vegetali in emulsione, separazione fisica e con uso di disemulsionanti per oli vegetali, idrocarburi e oli minerali.	Ok

tabella seguente <table> <tr> <th>Parametro</th><th>Concentrazione [mg/l]</th><th></th></tr> <tr> <td>Idrocarburi totali</td><td>0,05-1,5 → Faenza Depurazioni 0,10</td><td></td></tr> <tr> <td>BOD₅</td><td>2-20 → Faenza Depurazioni 20</td><td></td></tr> <tr> <td>COD</td><td>30-125 → Faenza Depurazioni 125</td><td></td></tr> </table>			Parametro	Concentrazione [mg/l]		Idrocarburi totali	0,05-1,5 → Faenza Depurazioni 0,10		BOD ₅	2-20 → Faenza Depurazioni 20		COD	30-125 → Faenza Depurazioni 125	
Parametro	Concentrazione [mg/l]													
Idrocarburi totali	0,05-1,5 → Faenza Depurazioni 0,10													
BOD ₅	2-20 → Faenza Depurazioni 20													
COD	30-125 → Faenza Depurazioni 125													
Separazione delle emulsioni oleose														
BAT	Posizione ditta	Adeguamento												
85. effettuazione delle seguenti operazioni: a. test o analisi per la verifica della presenza di cianuri nelle emulsioni; se presenti, è necessario ricorrere ad appositi pretrattamenti b. test di simulazione in laboratorio	Non vi sono cianuri	Non applicabile												
86. rottura delle emulsioni oleose ed recupero dei componenti separati; per favorire la separazione può rendersi necessaria l'aggiunta di flocculanti e/o agenti coagulanti. L'operazione di separazione delle emulsioni oleose dovrebbe essere effettuata nelle prime fasi del trattamento al fine di prevenire effetti indesiderati e danni nei successivi stadi	Viene dosato FeCl ₃ e/o calce idrata e/o disemulsionanti	Ok												
87. nel caso in cui la presenza di emulsioni oleose possa rappresentare fonte di danneggiamento delle strutture poste a valle ma l'operazione di disaggregazione delle stesse non sia attuabile, deve essere, comunque, assicurata la loro rimozione mediante appropriate tecniche quali, ad esempio, ossidazione con aria, evaporazione o degradazione biologica		Ok (rif. punto 86)												
Solidi sospesi totali														
BAT	Posizione ditta	Adeguamento												
88. rimozione dei solidi sospesi totali, nel caso in cui essi possano rappresentare fonte di danneggiamento delle sezioni dell'impianto poste a valle (ad esempio, raschiatura ed ostruzione di pompe e condutture, deterioramento dei sistemi di trattamento quali filtri, colonne di assorbimento, filtri a membrana, reattori di ossidazione, ecc.). A tal fine deve essere adottata una delle tecniche di trattamento riportate in tabella E7 delle linee guida nazionali. I trattamenti di rimozione dei solidi sospesi prevedono, generalmente, i seguenti stadi: 1°: sedimentazione/flottazione finalizzata ad intercettare il carico principale di SS al fine di prevenire intasamenti delle sezioni di filtrazione poste a valle e/o evitare il ricorso a frequenti operazioni di lavaggio (solitamente effettuato in controcorrente). Queste tecniche sono, in genere, sufficienti per prevenire fenomeni abrasivi e di ostruzione di pompe e tubature (posto che le emulsioni e i materiali grossolani siano stati precedentemente rimossi); 2°: qualora il contenuto di solidi non sia stato sufficientemente ridotto, al fine di limitare fenomeni di intasamento dei sistemi posti a valle (filtri a membrana, sistemi di	Sedimentazione e flottazione	Ok												

adsorbimento, reattori di ossidazione) può essere effettuata una filtrazione meccanica; 3°: nel caso debba essere garantita la totale assenza di solidi (ad esempio, per trattamenti quali nanofiltrazione od osmosi inversa), si può ricorrere ad operazioni di microfiltrazione o ultrafiltrazione		
89. rimozione dei solidi sospesi dai rifiuti liquidi che privilegi tecniche in grado di consentire il successivo recupero dei solidi stessi	Utilizzo di filtrazione meccanica	
90. utilizzo di agenti flocculanti e/o coagulanti in caso di presenza di materiale finemente disperso o non altrimenti separabile, al fine di formare fiocchi di dimensioni sufficienti per la sedimentazione		Ok
91. copertura o isolamento dei locali/sistemi di trattamento qualora gli odori e/o i rumori prodotti dal trattamento possano rappresentare un problema; le emissioni gassose devono essere convogliate, se necessario, ad un apposito sistema di abbattimento. Devono essere, altresì, applicate adeguate misure di sicurezza nel caso si prospettino rischi di esplosioni		Non applicabile
92. rimozione e appropriato trattamento e smaltimento dei fanghi derivanti dal processo		Ok
Metalli pesanti (le operazioni di recupero e riutilizzo risultano le sole attuabili al fine di impedire il rilascio dei metalli pesanti nell'ambiente, essi costituiscono una classe di inquinanti che non può essere distrutta)		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
93. conduzione del processo di precipitazione nelle condizioni ottimali ed in particolare deve essere: a. portato il pH al valore di minima solubilità del composto metallico che si intende precipitare (idrossido, carbonato, solfuro, ecc.) b. evitata l'introduzione di agenti complessanti, cromati e cianuri c. evitata la presenza di materiale organico che potrebbe interferire nei processi di precipitazione d. consentita, quando possibile, la chiarificazione per decantazione, e/o mediante l'aggiunta di additivi, del rifiuto liquido trattato e. favorita la precipitazione mediante la formazione di sali di solfuro, in presenza di agenti complessanti (questa tecnica può causare un incremento della concentrazione di solfuri nel refluo trattato)	Procedimento a batch	Ok
94. trattamento separato dei rifiuti liquidi contenenti metalli pesanti e loro composti e, solo successivamente, la loro eventuale miscelazione con altre tipologie di rifiuto liquido	Procedimento a batch	Ok
95. applicazione di tecniche in grado di privilegiare il recupero di materia		Non applicabile
96. nel trattamento di rifiuti liquidi contenenti composti del Cromo (VI) l'applicazione delle seguenti tecniche: a. evitare il mescolamento di rifiuti contenenti Cromo (VI) con altri rifiuti b. ridurre il Cr(VI) a Cr(III) c. favorire la precipitazione del metallo trivalente	Procedimento a batch	Ok
97. il conseguimento, mediante l'applicazione di una o più tecniche di trattamento opportunamente		Ok

combinare tra loro, dei livelli di emissione previsti dalla normativa vigente in materia di acque e, per alcuni specifici metalli, ove possibile, dei livelli indicati nella tabella seguente			
Parametro	Livello di emissione (mg/l)		
Cr (totale)	<0,05 (cmq < 1)		
Cu	<0,05 (cmq <0,1)		
Ni	<0,05 (cmq < 1)		
Pb	<0,05 (cmq <0,2)		
Zn	<0,05 (comunque < 0,5)		
As	< 0,1		
Cd	<0,002 (cmq <0,02)		
Cr (VI)	<0,002 (cmq <0,2)		
Hg	<0,003 (cmq <0,005)		
98. semplificazione dei successivi trattamenti di eliminazione dei metalli pesanti (ad esempio negli impianti centralizzati di trattamento delle acque reflue)			Non applicabile
Sali e/o acidi inorganici			
(la loro presenza può influenzare il corpo idrico recettore o l'operatività del sistema fognario (corrosione tubature, pompe, ecc) o causare malfunzionamento dei successivi processi biologici)			
BAT	Posizione ditta	Adeguamento	
99. appropriato trattamento dei rifiuti liquidi contenenti sali e/o acidi inorganici		Ok	
100. qualora attuabile, ricorrere a tecniche di trattamento che permettano il recupero ed il riutilizzo, nel rispetto delle normative vigenti, dei contaminanti separati, previa valutazione dei rispettivi effetti trasversali ed impatti ambientali		Non applicabile	
Cianuri, nitriti, ammoniaca			
BAT	Posizione ditta	Adeguamento	
101. nel trattamento di rifiuti liquidi contenenti cianuri applicare le seguenti tecniche: a. garantire l'eliminazione dei cianuri mediante ossidazione b. aggiungere soda caustica in eccesso per prevenire l'acidificazione della soluzione c. evitare il mescolamento di rifiuti contenenti cianuro ed acidi d. monitorare l'avanzamento delle reazioni tramite misure del potenziale elettrico	Non sono ammessi al trattamento rifiuti contenenti cianuri	Non applicabile	
102. applicare le seguenti tecniche nel trattamento di rifiuti liquidi contenenti nitriti: a. evitare il mescolamento di rifiuti contenenti nitriti con altri rifiuti b. monitorare ed evitare emissioni di NO _x durante il processo di ossidoriduzione		Ok	
103. applicare le seguenti tecniche al trattamento di rifiuti liquidi contenenti ammoniaca: d. utilizzare un sistema di strippaggio ad aria con scrubber acido per rifiuti contenenti soluzioni di ammoniaca fino al 20% in peso e. recuperare l'ammoniaca dagli scrubber f. eliminare l'ammoniaca rimossa dalla fase gassosa mediante lavaggio acido, con acido solforico, per produrre solfato di ammonio g. effettuare campionamenti di aria anche nelle sezioni di filtropressatura o nei camini, al	progetto sperimentale per trattamento e recupero correnti ad alto tenore di NH3 sotto forma di fosfato di ammonio	Ok	

fine di garantire il monitoraggio completo delle emissioni di composti organici volatili		
--	--	--

Migliori tecniche e tecnologie per i trattamenti biologici:

Criteri generali		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
109. utilizzo di una delle seguenti tecniche per lo stoccaggio e la movimentazione: a. il ricorso a sistemi automatizzati di apertura e chiusura delle porte al fine di garantire che le stesse rimangano aperte per periodi limitati b. dotare l'area di sistemi di collettamento dell'aria esausta	Non ci sono sistemi chiusi e dotati di porte	
110. controllo delle caratteristiche del rifiuto in ingresso al fine di verificarne l'idoneità al trattamento, adattando i sistemi di separazione dei diversi flussi in funzione del tipo di trattamento previsto e della tecnica di abbattimento applicabile (ad esempio, in funzione del contenuto di composti non biodegradabili). Al trattamento biologico dovrebbero essere ammessi esclusivamente i rifiuti liquidi non pericolosi con concentrazioni inferiori ai valori limite previsti dalla normativa vigente per lo scarico delle acque reflue in rete fognaria per i seguenti parametri: metalli pesanti (si veda anche il precedente punto 98), oli minerali, solventi organici azotati ed aromatici, composti organici alogenati, pesticidi fosforati e clorurati		Ok
111. utilizzo delle seguenti tecniche, nel caso sia applicata la digestione anaerobica: a. sviluppo di una adeguata integrazione del processo all'interno del sistema di gestione delle acque b. il riciclaggio del massimo quantitativo possibile di refluo nel reattore c. garantire che il sistema operi in condizioni termofiliche d. effettuare misure di TOC, COD, N, P e Cl nei flussi entranti ed uscenti e. massimizzare la produzione di biogas	La digestione anaerobica non è attiva	Non applicabile
112. nel caso in cui il trattamento biologico sia preceduto da una sezione di pretrattamento chimico-fisico la capacità di quest'ultima deve essere determinata in modo da non modificare significativamente le caratteristiche qualitative dello scarico finale e dei fanghi della sezione biologica		Ok
113. nel caso di impianti misti, in cui la sezione di trattamento biologica è destinata anche al trattamento di acque di processo o reflui di fognatura, il quantitativo massimo di rifiuti liquidi trattati in conto terzi e convogliati al processo biologico non dovrebbe superare il 10% della quantità totale trattata dallo stesso. Il trattamento dei rifiuti liquidi in impianti di depurazione di acque	In impianto non si trattano acque reflue urbane	Non applicabile

reflue urbane non deve, comunque, pregiudicare il mantenimento di un'adeguata capacità residua dell'impianto valutata in rapporto al bacino di utenza dell'impianto stesso ed alle esigenze di collettamento delle acque reflue urbane derivanti dalle utenze non ancora servite								
114. il conseguimento, ove possibile, dei livelli di emissione riportati in tabella per quanto riguarda la domanda chimica e biochimica di ossigeno (tali valori limite devono intendersi validi anche nel caso di impianti che effettuano esclusivamente il trattamento chimico-fisico dei rifiuti liquidi)		Ok						
<table><tr><td>Parametro</td><td>Concentrazione [mg/l] media mensile</td></tr><tr><td>BOD₅</td><td>2-20 → Faenza Depurazioni 20</td></tr><tr><td>COD</td><td>30-125 → Faenza Depurazioni 125</td></tr></table>	Parametro	Concentrazione [mg/l] media mensile	BOD ₅	2-20 → Faenza Depurazioni 20	COD	30-125 → Faenza Depurazioni 125		
Parametro	Concentrazione [mg/l] media mensile							
BOD ₅	2-20 → Faenza Depurazioni 20							
COD	30-125 → Faenza Depurazioni 125							

Tecniche specifiche per alcune tipologie di sostanze ed impianti di trattamento

Sostanze biodegradabili		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
115. rimozione delle sostanze biodegradabili dai rifiuti liquidi utilizzando uno dei trattamenti biologici (anaerobico, aerobico a fanghi attivi o a filtro percolatore) o una loro opportuna combinazione. Nel caso in cui siano applicati processi anaerobici, può essere richiesto un successivo trattamento aerobico. Un sistema di trattamento anaerobico può offrire il vantaggio di sfruttare l'energia derivante dalla combustione del metano prodotto, e di ottenere una consistente riduzione complessiva della produzione di fanghi attivi in eccesso (bassi rendimenti di crescita)	Applicazione del trattamento aerobico a fanghi attivi	Ok
116. applicazione di tecniche di nitrificazione/denitrificazione nel caso in cui il rifiuto liquido sia dotato di un elevato carico di azoto. In presenza di condizioni favorevoli, le tecniche di nitrificazione/denitrificazione possono essere facilmente applicate ad impianti esistenti	L'impianto dispone di pre-denitrificazione a fanghi attivi	Ok
117. il percolato di discarica individuato come rifiuto pericoloso dovrebbe essere, in ogni caso, sottoposto a trattamenti preliminari di tipo chimico-fisico prima del suo avvio alla sezione di trattamento biologico. Il percolato individuato come rifiuto non pericoloso dovrebbe essere sottoposto a preventiva analisi al fine di valutarne l'idoneità all'immissione diretta al depuratore biologico		Ok

Migliori tecniche e tecnologie per la riduzione delle emissioni derivanti dalle operazioni di scarico, stoccaggio e movimentazione di sostanze anche pericolose

Stoccaggio sostanze e/o prodotti liquidi e gas liquefatti		
Serbatoi		
Principi generali per prevenire e ridurre le emissioni		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Realizzare la progettazione dei serbatoi considerando:	Per i nuovi serbatoi o per la sostituzione di quelli esistenti si rispetteranno le prescrizioni della BAT	E' stato realizzato il piano di adeguamento delle vasche S1 – S4 da 200 m ³ /cad utili, con l'inserimento di 4 nuovi serbatoi da

- le caratteristiche chimico-fisiche delle sostanze stoccate; - come avviene lo stoccaggio, le strumentazioni necessarie, quanti operatori sono necessari e la relativa mansione; - la modalità di informazione degli operatori sulle condizioni anomale di processo (allarmi); - la tipologia di protezione del serbatoio da eventi anomali (istruzioni di sicurezza, sistemi di collegamento, deviazione dalla pressione di esercizio, rilevazione perdite, sistemi di contenimento, ecc.); - gli equipaggiamenti da installare, in base a esperienze pregresse (materiali da costruzione, tipologia delle valvole, ecc.); - le procedure di controllo e manutenzione da implementare e le soluzioni da adottare per rendere agevoli le attività di manutenzione e controllo (accessi, configurazioni, ecc.); - la modalità di gestione delle situazioni di emergenza (distanza da altri serbatoi, dagli impianti e dal confine di stabilimento, sistema antincendio, accessi per le squadre di emergenza come i Vigili del Fuoco).		100 m³/cad utili (120 m³/cad nominali) nel rispetto delle BAT a fianco.
Implementazione di un programma di manutenzione e sviluppo di un piano di ispezione basato sull'analisi di rischio (la fase di ispezione può essere divisa in ispezioni di routine, ispezioni dei serbatoi in servizio ed ispezioni dei serbatoi temporaneamente fuori servizio).	Vengono effettuate ispezioni programmate secondo quanto previsto dalla ISO 14001	Ok
Per la realizzazione di nuovi serbatoi è importante considerare la localizzazione ed il layout (es. raccolta delle acque, protezione del suolo e del sottosuolo, ecc.). Localizzare i serbatoi operanti a pressione atmosferica fuori terra, considerando però i serbatoi interrati per lo stoccaggio di sostanze infiammabili nel caso di limitati spazi; per i gas liquefatti, in funzione del volume di stoccaggio, sono da considerare i serbatoi interrati, tumulati o le sfere.	Non sono presenti serbatoi di sostanze infiammabili e gas liquefatti	Ok
Applicazione di un colore al serbatoio tale da contenere l'irraggiamento (max 70 %) oppure considerare una barriera isolante per i serbatoi fuori terra che contengono sostanze volatili.	serbatoi sono in vetroresina o in acciaio inox. Non ci sono serbatoi con sostanze volatili	Gli sfiati di eventuali serbatoi di sostanze volatili sono collegati a un sistema di abbattimento con scrubber
Minimizzare le emissioni dalle attività di stoccaggio, trasferimento e gestione delle sostanze.		Ok
Nei siti in cui sono attese emissioni significative di VOC, prevedere il loro monitoraggio anche attraverso modelli di calcolo occasionalmente validati da misure (utilizzo di tecniche DIAL).	Non si trattano rifiuti con emissioni significative di VOC	Non applicabile
Tipologie di serbatoi e loro caratteristiche		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Serbatoi aperti: se causa di emissioni occorre prevedere la loro copertura (copertura flessibile o rigida, ecc...)		Ok S1 e S4
Serbatoi a tetto galleggiante: la riduzione delle emissioni associata a questi tipi di serbatoi è almeno del 97%, raggiunta attraverso determinate caratteristiche dimensionali del tetto e delle pareti del serbatoio e delle guarnizioni (rif. Section 4.1 del Bref).	Non sono presenti o previsti serbatoi a tetto galleggiante	Non applicabile

Serbatoi a tetto fisso: per sostanze infiammabili o altri liquidi con diversi gradi di tossicità; nel caso di sostanze T, T+, CMR, deve essere applicato un idoneo sistema di trattamento dei vapori; per altre sostanze può essere previsto un tetto galleggiante interno; se il volume di stoccaggio supera i 50 m ³ deve essere applicato un rilevatore di pressione.	Non prevista accettazione di rifiuti infiammabili o con sostanze T, T+, CMR	Non applicabile
Serbatoi orizzontali a pressione atmosferica: per sostanze infiammabili o altri liquidi con tutti gradi di infiammabilità e tossicità; nel caso di sostanze T, T+, CMR, deve essere applicato un idoneo sistema di trattamento dei vapori; per le altre sostanze si devono prevedere le seguenti BAT (o combinazioni delle stesse): - trattamento dei vapori; - un serbatoio di contenimento dei vapori; - un sistema di bilanciamento dei vapori; - un sistema di aspirazione.	Non prevista accettazione di rifiuti infiammabili o con sostanze T, T+, CMR	Non applicabile
Serbatoi pressurizzati: per il contenimento di tutti i tipi di gas liquefatti; si deve prevedere un sistema di "drenaggio" dei vapori associato al loro trattamento.	Non sono presenti o previsti serbatoi pressurizzati	Non applicabile
Serbatoi a tetto apribile: con diaframma flessibile o con tetto apribile equipaggiato con aspirazione connessa a trattamento dei vapori.	Non sono presenti o previsti serbatoi a tetto apribile	Non applicabile
Serbatoi refrigerati: non ci sono emissioni significative da questi tipi di serbatoi.	Non sono presenti o previsti serbatoi refrigerati	Non applicabile
Serbatoi interrati e tumulati: utilizzati specialmente per le sostanze infiammabili; nel caso di sostanze T, T+, CMR, deve essere applicato un idoneo sistema di trattamento dei vapori; per le altre sostanze si devono prevedere le seguenti BAT (o combinazioni delle stesse): - trattamento dei vapori; - un serbatoio di contenimento dei vapori; - un sistema di bilanciamento dei vapori; un sistema di aspirazione.	Non sono presenti o previsti serbatoi interrati e tumulati	Non applicabile
Prevenzione degli incidenti nell'attività di stoccaggio in serbatoi		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Gestione della sicurezza e dei rischi: applicazione di un sistema di gestione della sicurezza	Nell'ambito della certificazione ISO 14001, sono contemplati anche aspetti legati alla sicurezza	Ok
Implementare istruzioni operative, procedure e addestrare il personale	SGA previsto dalla certificazione ISO 14001	Ok
Evitare perdite per corrosione: - selezionare materiali adatti e resistenti; - applicare appropriati metodi costruttivi; - prevenire infiltrazioni di acqua nei serbatoi e se necessario rimuoverla; - gestire le acque meteoriche; - fare manutenzione; - dove possibile aggiungere inibitori della corrosione o applicare protezioni catodiche all'interno o all'esterno del serbatoio; - prevedere manti anticorrosione. (anche per i serbatoi interrati)		Ok
Procedure operative e strumenti per prevenire i sovrariempimenti: - implementare dedicate procedure; - preveder sistemi di allarme e/o di auto chiusura delle valvole.		Ok in quanto tutti i serbatoi e le vasche sono dotati di indicatori di livello gestiti in tempo reale ed in continuo da DCS
Rilevazione delle perdite: - sistemi di barriere per prevenire i rilasci;	I serbatoi sono fuori terra. Eventuali perdite sono immediatamente visibili	Non applicabile

- inventario dei controlli; - metodi acustici; - monitoraggio dei vapori dal suolo.		
Emissioni nel suolo sottostante il serbatoio (approccio basato sul rischio): raggiungere il livello di rischio trascurabile di inquinamento del suolo dal fondo del serbatoio e dalle connessioni fondo/pareti.	I serbatoi sono dotati di basamenti in cemento armato e di vasche di contenimento	Ok
Contenimento. Protezione del suolo attorno ai serbatoi: - serbatoi a doppia parete; - serbatoi a doppia parete con lo scarico di fondo monitorato; - bacini di contenimento: membrane HPDE, superficie asfaltata, superficie cementata, strato di argilla; - "doppio serbatoio" (cup-tanks).	Bacini di contenimento in c.a.	Ok
Protezione dagli incendi: - sistemi di raffreddamento ad acqua; - paratie antifuoco (per serbatoi piccoli); - rivestimento resistente al fuoco.	Non si stoccano liquidi infiammabili	Non applicabile
Implementare l'equipaggiamento antincendio e valutare quale sia più opportuno caso per caso, anche in accordo con i VVF	Non applicabile	Non applicabile
Capacità di contenimento delle sostanze utilizzate per lo spegnimento degli incendi (es. acque antincendio)	Non applicabile	Non applicabile
Trasferimento e movimentazione di liquidi e gas liquefatti		
Principi generali per prevenire e ridurre le emissioni		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
Applicare uno strumento per la determinazione di piani di manutenzione e sviluppare piani di ispezione basati sul rischio di emissioni		Ok
Ricerca le perdite ed elaborare un programma di interventi di riparazione		Ok
Gli inquinanti provenienti dai serbatoi di stoccaggio, dalla movimentazione e dal trasferimento di liquidi e gas liquefatti, devono essere abbattuti prima di essere emessi.	Eventuali perdite vengono convogliate al trattamento tramite tubazione	Ok
Applicare un sistema di gestione della sicurezza (rif. Section 4.1.6.1 del Bref)	In corso di studio	In corso di studio
Considerazioni su trasferimento e movimentazione		
Piping: - per le nuove pipe-line scegliere tipologie fuori terra; - ridurre il numero di flange e raccordi (fonti di emissioni fugitive); - installare flange cieche (dove applicabile) per evitare aperture accidentali; - scegliere le guarnizioni adatte al processo ed installarle correttamente; - con sostanze tossiche, cancerogene e pericolose installare guarnizioni integre e ad alta affidabilità; - utilizzare materiali resistenti al prodotto che transita; - effettuare la manutenzione; - dove applicabile utilizzare inibitori di corrosione		Ok
Applicare trattamenti a vapore sulle emissioni significative di SOV durante il carico e lo scarico di sostanze volatili dai mezzi di trasporto		Ok
Valvole: - corretta selezione del materiale e della tecnica costruttiva in funzione del processo; - monitorare le valvole più a rischio; - se sono coinvolte sostanze tossiche, cancerogene o pericolose, installare diaframmi, utilizzare mantici o valvole a doppia parete; (rif. Sections 3.2.2.6 e 4.2.9 del Bref)		Ok
Pompe e compressori e sistemi		Ok

sigillanti/guarnizioni: - installazione appropriata delle pompe e dei compressori (ancoraggio alla base, ecc...); - seguire le raccomandazioni del costruttore; - scegliere la prevalenza della pompa appropriata in modo da ridurre lo squilibrio idraulico; - effettuare un monitoraggio ed una manutenzione regolare di tutte le componenti rotanti e sigillanti, anche attraverso un programma di riparazione o sostituzione; - individuare i sistemi sigillanti più appropriati alle applicazioni di processo; - nel caso di gas tossici applicare doppie guarnizioni con barriere liquide o gassose		
---	--	--

Migliori tecniche e tecnologie per l'efficienza energetica

BAT per l'efficienza energetica		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
<i>Miglioramento dell'efficienza energetica a livello di impianto</i>		
1. mettere in atto e aderire ad un sistema di gestione dell'efficienza energetica (ENEMS) avente le caratteristiche sottoelencate, in funzione della situazione locale: - impegno della dirigenza; - definizione, da parte della dirigenza, di una politica in materia di efficienza energetica per l'impianto; - pianificazione e definizioni di obiettivi e traguardi intermedi; - implementazione ed applicazione delle procedure, con particolare riferimento a: - struttura e responsabilità del personale; - formazione, sensibilizzazione e competenza; - comunicazione; - coinvolgimento del personale; - documentazione; - controllo efficiente dei processi; - programmi di manutenzione; - preparazione alle emergenze e risposte; - garanzia di conformità alla legislazione e agli accordi in materia di efficienza energetica (ove esistano); - valutazioni comparative (benchmarking); - controllo delle prestazioni e adozione di azioni correttive con particolare riferimento a - monitoraggio e misure; - azioni preventive e correttive; - mantenimento archivi; - audit interno indipendente (se possibile) per determinare se il sistema ENEMS corrisponde alle disposizioni previste e se è stato messo in atto e soggetto a manutenzione correttamente; - riesame dell'ENEMS da parte della dirigenza e verifica della sua costante idoneità, adeguatezza ed efficacia; - nella progettazione di una nuova unità, considerazione dell'impatto	La Ditta opera già una politica per ottimizzare l'efficienza energetica e ridurre i consumi mediante misure e regolazione in continuo di ossigeno in vasca di ossidazione mediante utilizzo inverter regolatori installati sui motori dei compressori a servizio degli aeratori sommersi. L'impianto si approvvigiona per le proprie esigenze energetiche dalla Tampieri Energie Srl. La gestione sulla produzione tipologia di allacci e forniture sono soggette al contratto tra le due società. La gestione dell'energia utilizzata viene controllata dal reporting annuale.	Non applicato

ambientale derivante dalla dismissione; i. sviluppo di tecnologie per l'efficienza energetica e aggiornamento sugli sviluppi delle tecniche nel settore		
2. ridurre costantemente al minimo l'impatto ambientale	In fase di attuazione e miglioramento continuo: i motori elettrici e le pompe, mano a mano che vengono rimpiazzati per manutenzione straordinaria, sono sostituiti con motori ad alta efficienza	Ok
3. individuare attraverso un audit gli aspetti di un impianto che incidono sull'efficienza energetica	I consumi energetici vengono monitorati mensilmente	
4. Nello svolgimento degli audit siano individuati i seguenti elementi: a. consumo e tipo di energia utilizzata nell'impianto, nei sistemi che lo costituiscono e nei processi, b. apparecchiature che consumano energia, tipo e quantità di energia utilizzata nell'impianto; c. possibilità di ridurre al minimo il consumo di energia, ad esempio provvedendo a: - contenere/ridurre i tempi di esercizio dell'impianto, ad esempio spegnendolo se non viene utilizzato, - garantire il massimo isolamento possibile, - ottimizzare i servizi, i sistemi e i processi associati (di cui alle BAT dalla 17 alla 29) d. possibilità di utilizzare fonti alternative o di garantire un uso più efficiente dell'energia, in particolare utilizzare l'energia in eccesso proveniente da altri processi e/o sistemi, e. possibilità di utilizzare in altri processi e/o sistemi l'energia prodotta in eccesso, f. possibilità di migliorare la qualità del calore (pompe di calore, ricompressione meccanica del vapore).	L'impianto non utilizza calore, i motori sono sostituiti con nuovi ad alta efficienza, non vi sono apparecchiature particolarmente energivore. Vedi inoltre punto 1	
5. Utilizzare gli strumenti o le metodologie più adatte per individuare e quantificare l'ottimizzazione dell'energia, ad esempio: - modelli e bilanci energetici, database, - tecniche quali la metodologia della pinch analysis, l'analisi exergetica o dell'entalpia o le analisi termoeconomiche, - stime e calcoli.	Nella sala quadri generale esiste un rifasatore per l'efficientamento dei consumi elettrici	
6. Individuare le opportunità per ottimizzare il recupero dell'energia nell'impianto, tra i vari sistemi dell'impianto e/o con terzi (sistemi a vapore, cogenerazione, ecc.).	Non vi sono utenze termiche e pertanto questo aspetto risulta di difficile applicazione.	
Approccio sistemico alla gestione dell'energia 7. Tra i sistemi che è possibile prendere in considerazione ai fini dell'ottimizzazione in generale figurano i seguenti: - unità di processo (si vedano i BREF settoriali), - sistemi di riscaldamento quali: vapore, acqua calda, - sistemi di raffreddamento e vuoto (si veda il BREF sui sistemi di raffreddamento industriali),	In impianto le uniche utenze energetiche riguardano i motori che, come evidenziato in precedenza, sono ottimizzati per tipologia di tecnologia utilizzata e tramite rifasatore.	

- sistemi a motore quali: aria compressa, pompe, - sistemi di illuminazione, - sistemi di essiccazione, separazione e concentrazione.		
Istituzione e riesame degli obiettivi e degli indicatori di efficienza energetica: 8. definire indicatori di efficienza energetica seguendo le indicazioni: a. individuare indicatori adeguati di efficienza energetica per un dato impianto e, se necessario, per i singoli processi, sistemi e/o unità, e misurarne le variazioni nel tempo o dopo l'applicazione di misure a favore dell'efficienza energetica; b. individuare e registrare i limiti opportuni associati agli indicatori; c. individuare e registrare i fattori che possono far variare l'efficienza energetica dei corrispondenti processi, sistemi e/o unità.	Esiste l'indicatore che riguarda il consumo elettrico specifico, oggetto di verifica annuale	
Benchmarking 9. Effettuare sistematicamente delle comparazioni periodiche con i parametri di riferimento (o benchmarks) settoriali, nazionali o regionali, ove esistano dati convalidati	La verifica viene effettuata con le prestazioni BAT di riferimento	
Progettazione ai fini dell'efficienza energetica (EED) 10. Ottimizzare l'efficienza energetica al momento della progettazione di un nuovo impianto, sistema o unità o prima di procedere ad un ammodernamento importante; a tal fine: a. è necessario avviare la progettazione ai fini dell'efficienza energetica fin dalle prime fasi della progettazione concettuale/di base, anche se non sono stati completamente definiti gli investimenti previsti; inoltre, tale progettazione deve essere integrata anche nelle procedure di appalto; b. occorre sviluppare e/o scegliere le tecnologie per l'efficienza energetica; c. può essere necessario raccogliere altri dati nell'ambito del lavoro di progettazione, oppure separatamente per integrare i dati esistenti o colmare le lacune in termini di conoscenze; d. l'attività di progettazione ai fini dell'efficienza energetica deve essere svolta da un esperto in campo energetico; e. la mappatura iniziale del consumo energetico dovrebbe tener conto anche delle parti all'interno delle organizzazioni che partecipano al progetto che incideranno sul futuro consumo energetico e si dovrà ottimizzare l'attività EED con loro (le parti in questione possono essere, ad esempio, il personale dell'impianto esistente incaricato di specificare i parametri operativi).	I nuovi motori sono scelti in base all'efficienza energetica	
Maggiore integrazione dei processi 11. Cercare di ottimizzare l'impiego di energia tra vari processi o sistemi all'interno di un impianto o con terzi.		Non applicabile
12. Mantenere iniziative finalizzate all'efficienza energetica attraverso: a. la messa in atto di un sistema	Le modifiche impiantistiche sono sempre progettate al fine anche di ridurre i consumi energetici	

specifico di gestione dell'energia; b. una contabilità dell'energia basata su valori reali (cioè misurati), che imponga l'onore e l'onere dell'efficienza energetica sull'utente/chi paga la bolletta; c. la creazione di centri di profitto nell'ambito dell'efficienza energetica; d. la valutazione comparativa (benchmarking); e. Un ammodernamento dei sistemi di gestione esistenti; f. l'utilizzo di tecniche per la gestione dei cambiamenti organizzativi.		
Mantenimento delle competenze 13. mantenere le competenze in materia di efficienza energetica e di sistemi che utilizzano l'energia con tecniche quali: a. personale qualificato e/o formazione del personale b. esercizi periodici in cui il personale viene messo a disposizione per svolgere controlli programmati o specifici (negli impianti in cui abitualmente opera o in altri) c. messa a disposizione delle risorse interne disponibili tra vari siti; d. ricorso a consulenti competenti per controlli mirati; e. esternalizzazione di sistemi e/o funzioni specializzati.	Il monitoraggio dei consumi è mensile, la gestione degli impianti e della rete è affidata ad elettricisti adeguatamente formati.	
Controllo efficace dei processi 14. garantire la realizzazione di controlli efficaci dei processi provvedendo a: a. mettere in atto sistemi che garantiscono che le procedure siano conosciute, capite e rispettate; b. garantire che vengano individuati i principali parametri di prestazione, che vengano ottimizzati ai fini dell'efficienza energetica e che vengano monitorati; c. documentare o registrare tali parametri.	I parametri sono registrati mensilmente e verificati	
Manutenzione 15. effettuare la manutenzione degli impianti al fine di ottimizzarne l'efficienza energetica applicando le tecniche descritte di seguito: a. conferire chiaramente i compiti di pianificazione ed esecuzione della manutenzione; b. definire un programma strutturato di manutenzione basato sulle descrizioni tecniche delle apparecchiature, norme ecc. e sugli eventuali guasti delle apparecchiature e le relative conseguenze. Può essere opportuno programmare alcune operazioni di manutenzione nei periodi di chiusura dell'impianto; c. integrare il programma di manutenzione con opportuni sistemi di registrazione e prove diagnostiche; d. individuare, nel corso della manutenzione ordinaria o in occasione di guasti e/o anomalie, eventuali perdite di efficienza energetica o punti in cui sia possibile ottenere dei miglioramenti; e. individuare perdite, guasti, usure e altro che possano avere	Manutenzione svolta regolarmente anche con materiali di scorta in magazzino	Ok

ripercussioni o limitare l'uso dell'energia e provvedere a porvi rimedio al più presto		
Monitoraggio e misura 16. Istituire e mantenere procedure documentate volte a monitorare e misurare periodicamente i principali elementi che caratterizzano le operazioni e le attività che possono presentare notevoli ripercussioni sull'efficienza energetica	Esiste un rifasatore generale	
BAT per l'efficienza energetica in sistemi, processi, attività o attrezzature che consumano energia		
<i>Combustione mediante combustibili gassosi</i>		
17. ottimizzare l'efficienza energetica della combustione attraverso le seguenti tecniche: a. Presenza di impianti di cogenerazione; b. Riduzione del flusso di gas emessi dalla combustione riducendo gli eccessi d'aria c. Abbassamento della temperatura dei gas di scarico attraverso: - Aumento dello scambio di calore di processo aumentando sia il coefficiente di scambio (ad es. installando dispositivi che aumentino la turbolenza del fluido di scambio termico) oppure aumentando o migliorando la superficie di scambio termico. - Recupero del calore dai gas esausti attraverso un ulteriore processo (per es. produzione di vapore con utilizzo di economizzatori). - Installazione di scambiatori di calore per il preriscaldamento di aria o di acqua o di combustibile, che utilizzino il calore dei fumi esausti. - Pulizia delle superfici di scambio termico dai residui di combustione (ceneri, particolato carbonioso) al fine di mantenere un'alta efficienza di scambio termico d. Preriscaldamento del gas di combustione con i gas di scarico, riducendone la temperatura di uscita e. Preriscaldamento dell'aria di combustione con i gas di scarico, riducendone la temperatura di uscita f. Presenza di bruciatori rigenerativi e recuperativi g. Sistemi automatizzati di regolazione dei bruciatori al fine di controllare la combustione attraverso il monitoraggio e controllo del flusso d'aria e di combustibile, del tenore di ossigeno nei gas di scarico e la richiesta di calore h. Scelta del combustibile che deve essere motivata in relazione alle sue caratteristiche: potere calorifico, eccesso di aria richiesto, eventuali combustibili da fonti rinnovabili. Si fa notare che l'uso di combustibili non fossili è maggiormente sostenibile, anche se l'energia in uso è inferiore. i. Uso di ossigeno come comburente in alternativa all'aria j. Riduzione delle perdite di calore		Non applicabile

mediante isolamento: in fase di installazione degli impianti prevedere adeguati isolamenti delle camere di combustione e delle tubazioni degli impianti termici, predisponendo un loro controllo, manutenzione ed eventuali sostituzioni quando degradati. k. Riduzione delle perdite di calore dalle porte di accesso alla camera di combustione: perdite di calore si possono verificare per irraggiamento durante l'apertura di portelli d'ispezione, di carico/scarico o mantenuti aperti per esigenze produttive dei forni. In particolare per impianti che funzionano a più di 500°C		
<i>Sistemi a vapore</i>		
18. ottimizzare l'efficienza energetica attraverso le seguenti tecniche: a. Ottimizzazione del risparmio energetico nella progettazione e nell'installazione delle linee di distribuzione del vapore. b. Utilizzo di turbine in contro-pressione invece di valvole di riduzione di pressione del vapore al fine di limitare le perdite di energia, se la potenzialità dell'impianto e i costi giustificano l'uso di una turbina. c. Miglioramento delle procedure operative e di controllo della caldaia d. Utilizzo dei controlli sequenziali delle caldaie nei siti in cui sono presenti più caldaie. In tali casi deve essere analizzata la domanda di vapore e le caldaie in uso, per ottimizzare l'uso dell'energia riducendo i cicli brevi delle stesse caldaie e. Installazione di una serranda di isolamento sui fumi esausti della caldaia. Da applicare quando due o più caldaie sono collegate ad un unico camino. Ciò evita, a caldaia ferma, movimento di aria in convezione naturale dentro e fuori alla caldaia, limitando quindi le perdite energetiche. f. Preriscaldamento dell'acqua di alimentazione g. Prevenzione e rimozione dei depositi sulle superfici di scambio termico h. Minimizzazione degli svuotamenti della caldaia attraverso miglioramenti nel trattamento dell'acqua di alimentazione. Installazione di un sistema automatico di dissoluzione dei solidi formati. i. Ripristino del refrattario della caldaia j. Ottimizzazione dei dispositivi di deareazione che rimuovono i gas dall'acqua di alimentazione. k. Minimizzazione delle perdite dovute a cicli di funzionamento brevi delle caldaie l. Programma di manutenzione delle caldaie. m. Chiusura delle linee inutilizzate di trasporto del vapore, eliminazione delle perdite nelle tubazioni n. Isolamento termico delle tubazioni		Non applicabile

del vapore e della condensa di ritorno, comprese valvole, apparecchi, ecc... o. Implementazione di un programma di controllo e riparazione delle trappole per vapore. p. Collettamento delle condense per il riutilizzo q. Riutilizzo del vapore che si forma quando il condensato ad alta pressione subisce un'espansione. (flash steam) r. Recupero dell'energia a seguito di scarico rapido della caldaia (blowdown).		
Recupero di calore		
19. Mantenere l'efficienza degli scambiatori di calore tramite: a. monitoraggio periodico dell'efficienza b. prevenzione o eliminazione delle incrostazioni		Non applicabile
Cogenerazione		
20. Cercare soluzioni per la cogenerazione(richiesta di calore e potenza elettrica), all'interno dell'impianto e/o all'esterno (con terzi)		Non applicabile
Alimentazione elettrica		
21. Aumentare il fattore di potenza, utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili: - installazione di condensatori nei circuiti a corrente alternata al fine di diminuire la potenza reattiva. - minimizzazione delle condizioni di minimo carico dei motori elettrici. - evitare il funzionamento dell'apparecchiatura oltre la sua tensione nominale - quando si sostituiscono motori elettrici, utilizzare motori ad efficienza energetica	L'alimentazione dell'energia elettrica avviene da terzi, già nel rispetto della BAT.	
22. Applicazione di filtri per l'eliminazione delle armoniche prodotte da alcuni carichi non lineari.		
23. Ottimizzare l'efficienza della fornitura di potenza elettrica, utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili: - assicurarsi che i cavi siano dimensionati per la potenza elettrica richiesta - mantenere i trasformatori di linea ad un carico operativo oltre il 40-50%. Per gli impianti esistenti applicarlo se il fattore di carico è inferiore al 40%. In caso di sostituzione prevedere trasformatori a basse perdite e predisporre un carico del 40-75% - installare trasformatori ad alta efficienza e basse perdite - collocare i dispositivi con richieste di corrente elevata vicino alle sorgenti di potenza (per es. trasformatori).		
Motori elettrici		
24. Ottimizzare i motori elettrici nel seguente ordine: - ottimizzare tutto il sistema di cui il motore o i motori fanno parte (ad esempio, il sistema di raffreddamento); - ottimizzare il o i motori del sistema secondo i nuovi requisiti di carico	Motori elettrici ad alta efficienza rifasati e dotati di inverter	

a utilizzando una o più delle seguenti tecniche, se e dove applicabili: a. utilizzo di motori ad efficienza energetica (EEM); b. dimensionamento adeguato dei motori; c. installazione di inverter (variable speed drivers VSD); d. installare trasmissioni e riduttori ad alta efficienza; e. prediligere la connessione diretta senza trasmissioni; f. prediligere cinghie sincrone al posto di cinghie a V; g. prediligere ingranaggi elicoidali al posto di ingranaggi a vite senza fine; h. riparare i motori secondo procedure che ne garantiscano la medesima efficienza energetica oppure prevedere la sostituzione con motori ad efficienza energetica; i. evitare le sostituzioni degli avvolgimenti o utilizzare aziende di manutenzione certificate; j. verificare il mantenimento dei parametri di potenza dell'impianto; k. prevedere manutenzione periodica, ingrassaggio e calibrazione dei dispositivi; - una volta ottimizzati i sistemi che consumano energia, ottimizzare i motori (non ancora ottimizzati) secondo i criteri seguenti: - dare priorità alla sostituzione dei motori non ottimizzati che sono in esercizio per oltre 2000 ore l'anno con motori a efficienza energetica (EEMs) - dotare di variatori di velocità (VSDs) i motori elettrici che funzionano con un carico variabile e che per oltre il 20% del tempo di esercizio operano a meno del 50% della loro capacità e sono in esercizio per più di 2000 ore l'anno.		
<i>Sistemi ad aria compressa</i>		
25. Ottimizzare i sistemi ad aria compressa (CAS) utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili: a. Progettazione del sistema a pressioni multiple (es. due reti a valori diversi di pressione) qualora i dispositivi di utilizzo richiedano aria compressa a pressione diversa, volume di stoccaggio dell'aria compressa, dimensionamento delle tubazioni di distribuzione dell'aria compressa e il posizionamento del compressore. b. Ammodernamento dei compressori per aumentare il risparmio energetico. c. Migliorare il raffreddamento, la deumidificazione e il filtraggio. d. Ridurre le perdite di pressione per attrito (per esempio aumentando il diametro dei condotti). e. Miglioramento dei sistemi (motori ad elevata efficienza, controlli di velocità sui motori).	Tali tecniche sono rispettate sin dalla fase di progetto, che viene realizzato da ditte esterne specializzate.	

f. Utilizzare sistemi di controllo, in particolare nelle installazioni con multi-compressori per aria compressa. g. Recuperare il calore sviluppato dai compressori, per altre funzioni ad esempio per riscaldamento di aria o acqua tramite scambiatori di calore. h. Utilizzare aria fredda esterna come presa d'aria in aspirazione anziché l'aria a temperatura maggiore di un ambiente chiuso in cui è installato il compressore. i. Il serbatoio di stoccaggio dell'aria compressa deve essere installato vicino agli utilizzi di aria compressa altamente fluttuanti. j. Riduzione delle perdite di aria compressa attraverso una buona manutenzione dei sistemi e effettuazione di test che stimino le quantità di perdite di aria compressa. k. Sostituzione e manutenzione dei filtri con maggiore frequenza al fine di limitare le perdite di carico.		
<i>Sistemi di pompaggio</i>		
26. Ottimizzare i sistemi di pompaggio utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili: a. Nella progettazione evitare la scelta di pompe sovradimensionate. Per quelle esistenti valutare i costi/benefici di una eventuale sostituzione. b. Nella progettazione selezionare correttamente l'accoppiamento della pompa con il motore necessario al suo funzionamento. c. Nella progettazione tener conto delle perdite di carico del circuito al fine della scelta della pompa. d. Prevedere adeguati sistemi di controllo e regolazione di portata e prevalenza dei sistemi di pompaggio: - Disconnettere eventuali pompe inutilizzate. - Valutare l'utilizzo di inverter (non applicabile per flussi costanti). - Utilizzo di pompe multiple controllate in alternativa da inverter, by-pass, o valvole. e. Effettuare una regolare manutenzione. Qualora una manutenzione non programmata diventi eccessiva, valutare i seguenti aspetti: cavitazione, guarnizioni, pompa non adatta a quell'utilizzo. f. Nel sistema di distribuzione minimizzare il numero di valvole e discontinuità nelle tubazioni, compatibilmente con le esigenze di operatività e manutenzione. g. Nel sistema di distribuzione evitare il più possibile l'utilizzo di curve (specialmente se strette) e assicurarsi che il diametro delle tubazioni non sia troppo piccolo	La progettazione dei sistemi di pompaggio e la loro realizzazione risponde ai requisiti.	
<i>Sistemi HVAC (Heating Ventilation and Air Conditioning - ventilazione, riscaldamento e aria condizionata)</i> HVAC sono sistemi composti da differenti componenti, per alcuni dei quali le BAT sono state indicate nei punti precedenti: per il riscaldamento, per il pompaggio fluidi, per scambiatori e pompe di calore, per ventilazione e riscaldamento/raffreddamento degli ambienti.		
27. Ottimizzare i sistemi HVAC ricorrendo alle tecniche descritte di seguito:	Non vi sono sistemi di riscaldamento in impianto, fatta eccezione per la pompa di	

- Progettazione integrata dei sistemi di ventilazione con identificazione delle aree da assoggettare a ventilazione generale, specifica o di processo. - Nella progettazione ottimizzare numero, forma e dimensione delle bocchette d'aerazione. - Utilizzare ventilatori ad alta efficienza e progettati per lavorare nelle condizioni operative ottimali. - Buona gestione del flusso d'aria, prevedendo un doppio flusso di ventilazione in base alle esigenze. - Progettare i sistemi di aerazione con condotti circolari di dimensioni sufficienti, evitando lunghe tratte ed ostacoli quali curve e restringimenti di sezione. - Nella progettazione considerare l'installazione di inverter per i motori elettrici. - Utilizzare sistemi di controllo automatici. Integrazione con un sistema centralizzato di gestione. - Nella progettazione valutare l'integrazione del filtraggio dell'aria all'interno dei condotti e del recupero di calore dall'aria esausta. - Nella progettazione ridurre il fabbisogno di riscaldamento/raffreddamento attraverso: l'isolamento degli edifici e delle vetrate, la riduzione delle infiltrazioni d'aria, l'installazione di porte automatizzate e impianti di regolazione della temperatura, ridurre il set-point della temperatura nel riscaldamento e alzare il set-point nel raffreddamento. - Migliorare l'efficienza dei sistemi di riscaldamento attraverso: il recupero del calore smaltito, l'utilizzo di pompe di calore, installazione di impianti di riscaldamento specifici per alcune aree e abbassando contestualmente la temperatura di esercizio dell'impianto generale in modo da evitare il riscaldamento di aree non occupate. - Migliorare l'efficienza dei sistemi di raffreddamento implementando il "free cooling" (aria di raffreddamento esterna). - Interrompere il funzionamento della ventilazione, quando possibile. - Garantire l'ermeticità del sistema e controllare gli accoppiamenti e le giunture. - Verificare i flussi d'aria e il bilanciamento del sistema, l'efficienza di riciclo aria, le perdite di pressione, la pulizia e sostituzione dei filtri.	calore per il box uffici e spogliatoi, poco rilevante dal punto di vista dei consumi.	
Ottimizzare i sistemi di illuminazione artificiali utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili: - Identificare i requisiti di illuminazione in termini di intensità e contenuto spettrale richiesti. - Pianificare spazi e attività in modo da ottimizzare l'utilizzo della luce naturale. - Selezionare apparecchi di illuminazione specifici per gli usi prefissati. - Utilizzare sistemi di controllo	I sistemi di illuminazione presenti in impianto sono tutti dotati di crepuscolare	

dell'illuminazione quali sensori, timer, ecc.; e. Addestrare il personale ad un uso efficiente degli apparecchi di illuminazione.		
<i>Processi di essiccazione, separazione e concentrazione</i>		
28. Ottimizzare i sistemi di essiccazione, separazione e concentrazione utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili: a) Selezionare la tecnologia ottimale o una combinazione di tecnologie di separazione. b) Usare calore in eccesso da altri processi, qualora disponibile. c) Utilizzo di processi meccanici quali per esempio: filtrazione, filtrazione a membrana al fine di raggiungere un alto livello di essiccazione al più basso consumo energetico. d) Utilizzo di processi termici, per esempio: essiccamento con riscaldamento diretto, essiccamento con riscaldamento indiretto, concentrazione con evaporatori a multiplo effetto. e) Essiccamento diretto (per convezione). f) Essiccamento diretto con vapore surriscaldato. g) Recupero del calore (incluso compressione meccanica del vapore (MVR) e pompe di calore). h) Ottimizzazione dell'isolamento termico del sistema di essiccazione, comprese eventuali tubazioni del vapore e della condensa di ritorno. i) Utilizzo di processi ad energia radiante (irraggiamento): o infrarosso (IR) o alta frequenza (HF) o microwave (MW). j) Automazione dei processi di essiccamento.		Non applicabile

Nell'impianto di Faenza Depurazione sono applicate anche le seguenti tecniche, associate con le BAT sopra riportate, per il trattamento di:

solidi sospesi

- sedimentazione;
- flottazione (trattamento terziario prima dello scarico finale);

metalli pesanti

- precipitazione, sedimentazione: allo scopo di trasferire i metalli pesanti disciolti in composti insolubili, per poi separarli dal flusso.

Per quanto riguarda il trattamento biologico la tecnica applicata è quella a fanghi attivi con pre-denitrificazione biologica.

SEZIONE D

SEZIONE DI ADEGUAMENTO IMPIANTO E SUE CONDIZIONI DI ESERCIZIO

D1) PIANO D'ADEGUAMENTO E MIGLIORAMENTO E SUA CRONOLOGIA - CONDIZIONI, LIMITI E PRESCRIZIONI DA RISPETTARE FINO ALLA DATA DI COMUNICAZIONE DI FINE LAVORI DI ADEGUAMENTO

Dalla valutazione integrata delle prestazioni ambientali dell'impianto di cui alla sezione C si evince una sostanziale conformità rispetto alle Migliori Tecniche Disponibili (MTD) di settore e dall'esame dell'ultimo rapporto di visita ispettiva PGRA/2016/9756 del 08/08/2016, trasmesso da ARPAE ST, emerge il rispetto dei contenuti del Piano di Adeguamento contenuto nel provvedimento di AIA n. 1894 del 19/06/2014 e smi (paragrafo D dell'allegato).

Tuttavia, tenendo in considerazione che nello stesso rapporto sono riportate azioni rivolte ad un miglioramento della gestione dell'impianto e dello svolgimento delle attività di monitoraggio e considerando quanto indicato dalla ditta, anche con le richieste/comunicazioni di modifica (PG 69266 del 19/08/2015 e PG 99489 del 29/12/2015 della Provincia di Ravenna), si prende atto degli interventi effettuati, riportati al paragrafo precedente C1.3 Descrizione dell'assetto impiantistico modificato e si ritiene comunque opportuno specificare il Piano di Miglioramento che segue:

1. il punto di campionamento a valle della sezione 2 deve essere chiaramente identificabile;
2. su detto punto, **a partire dal 2017**, deve essere effettuato un monitoraggio semestrale dei parametri previsti al punto 13 delle prescrizioni riportate al paragrafo D.2.8 seguente;
3. i punti di emissione dei sistemi di abbattimento e dei nuovi serbatoi, devono essere identificati con idonea cartellonistica;
4. **entro il 05/02/2017** le omologhe dei rifiuti in ingresso devono essere aggiornate con l'indicazione dei parametri specifici minimi che devono essere ricercati nei controlli di verifica sui carichi in ingresso;
5. **entro il 30/06/2017** la ditta deve provvedere ad un'analisi dell'impatto odorigeno della propria attività, anche alla luce dell'incremento dei quantitativi di rifiuti trattabili in impianto, individuando le possibili sorgenti, le aree delle eventuali ricadute (in funzione delle condizioni meteo), le eventuali tipologie di intervento da mettere in atto per ridurre il fenomeno (con particolare riferimento alla gestione delle vasche e alla loro possibile copertura), prevedendo, se necessario, anche una campagna di monitoraggio;
6. il D.Lgs 152/06, così come modificato dal D.Lgs 46/2014 in recepimento della Direttiva 2010/75/UE (Direttiva IED), prevede all'art. 29 sexies, comma 6 bis, che, fatto salvo quanto specificato nelle conclusioni sulle BAT applicabili, l'AIA programma specifici controlli almeno una volta ogni 5 anni per le acque sotterranee e almeno una volta ogni 10 anni per il suolo, a meno che sulla base di una valutazione sistematica del rischio di contaminazione non siano state fissate diverse modalità o più ampie frequenze per tali controlli. In adeguamento a tale previsione si rende necessaria l'integrazione del Piano di Monitoraggio. Al fine di individuare le modalità e le frequenze per adempiere a tale previsione si richiede di trasmettere entro il termine di 4 anni dall'entrata in vigore del D.Lgs. 46/14 (11/04/2018) ad ARPAE SAC di Ravenna una proposta contenente modalità di svolgimento, frequenze e parametri, relativi a specifici controlli per le acque sotterranee e per il suolo, con l'indicazione, se del caso, delle modalità di valutazione sistematica del rischio di contaminazione. Tale proposta sarà valutata e sarà conseguentemente aggiornata l'AIA.

Qualora non pervenga tale proposta, l'AIA verrà aggiornata d'ufficio con l'indicazione delle frequenze stabilite all'art. 29-sexies, comma 6-bis e delle modalità di controllo definite in conformità alle metodologie di riferimento adottate nel settore.

In merito a tale obbligo, si ricorda che il MATTM, nella circolare del 17/06/2015, ha chiarito che la documentazione di cui all'articolo 3, comma 2 del DM 272/2014, opportunamente validata dall'autorità competente, può costituire una valutazione sistematica del rischio di contaminazione e pertanto può giustificare la definizione di diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli su acque sotterranee e sottosuolo. Qualora codesta Azienda intenda avvalersi di tale possibilità, dovrà provvedere a produrre istanza volontaria di modifica non sostanziale contenente la richiesta di validazione della documentazione di cui all'articolo 3, comma 2 del DM 272/2014, nonché ogni altro elemento utile a valutare le diverse modalità e frequenze proposte, con riferimento anche alle sostanze non pericolose.

D2) CONDIZIONI GENERALI E SPECIFICHE PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

D2.1) Finalità

Quanto riportato nei successivi paragrafi della sezione D, definisce le condizioni e prescrizioni che il gestore deve rispettare nello svolgimento delle attività nel sito produttivo in oggetto; è importante ricordare che ogni variazione o modifica degli impianti, della loro gestione (per quanto definito nel presente atto), delle condizioni di funzionamento riportate nei paragrafi successivi e dello svolgimento di tutte le attività di monitoraggio previste, deve essere tempestivamente comunicata per mezzo del portale IPPC-AIA, come previsto dalle DGR 1113/2011 e 5249/2012: tale comunicazione costituisce domanda di modifica dell'AIA, da valutare ai sensi dell'art. 29-sexies del D.Lgs 152/06 e smi.

In merito agli opportuni requisiti di controllo, secondo quanto riportato nei paragrafi e sotto paragrafi della sezione D parte integrante della presente AIA, dedicati al monitoraggio, si dovrà provvedere a verifiche periodiche come ivi indicato.

Ove previsto e ritenuto necessario, nel seguito si provvede a regolamentare le situazioni diverse dal funzionamento a regime, prevedendo le eventuali misure da adottare.

D2.2) Condizioni relative alla gestione dell'impianto

L'impianto deve essere gestito nel rispetto di quanto riportato al paragrafo C3, in relazione alle BAT applicabili allo stesso, secondo tutte le procedure di carattere gestionale di cui l'azienda si è dotata e secondo quanto definito dal SGA certificato ISO 14001:2004.

D2.3) Comunicazioni e requisiti di notifica e informazione

Come previsto dal D.Lgs 152/06 e successive modifiche, artt. 29-sexies, e dalla normativa regionale, deve essere redatta **annualmente** una relazione descrittiva del monitoraggio effettuato ai sensi del Piano di Monitoraggio, contenente la verifica di conformità rispetto ai limiti puntuali ad alle prescrizioni contenute nel presente atto autorizzativo. La relazione dovrà essere inviata **entro il 30 aprile dell'anno successivo**, ad ARPAE ed all'Unione della Romagna Faentina (Comune di Faenza).

In attuazione dei contenuti della Determinazione n. 1063 del 02/02/2011 della Direzione Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna, avente per oggetto "Attuazione della normativa IPPC - Indicazioni per i gestori degli impianti e le amministrazioni provinciali per l'invio del rapporto annuale dei dati dell'anno 2010 tramite i servizi del portale IPPC-AIA", si comunica che a partire dal mese di aprile 2011, **lo strumento obbligatorio per l'invio dei report annuali degli impianti IPPC è il portale IPPC-AIA**; il caricamento sul portale dei file elaborati dai gestori deve avvenire con le modalità riportate nell'allegato 1 di detta determinazione e sostituisce la trasmissione cartacea agli enti sopra richiamati.

Una volta disponibili saranno forniti al gestore i modelli standard per il reporting dei dati. Fino a quel momento i dati del monitoraggio vengono forniti sulla base di formati standard eventualmente già in uso ovvero su modelli predisposti dal gestore stesso.

Nel caso in cui si verificano delle particolari circostanze quali superamenti dei limiti di emissione, emissioni accidentali non controllate da punti non esplicitamente regolamentati dall'AIA, malfunzionamenti e fuori uso dei sistemi di controllo e monitoraggio, incidenti ambientali ed igienico sanitari, situazioni di emergenza o di esercizio eccezionali, oltre a mettere in atto le procedure previste dal piano di emergenza, occorrerà avvertire ARPAE, AUSL e Comune di riferimento, nel più breve tempo possibile anche rivolgendosi ai servizi di pubblica emergenza (al di fuori degli orari di ufficio) e per le vie brevi con contatto telefonico diretto.

D2.4) EMISSIONI IN ATMOSFERA (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

D2.4.1 Aspetti generali

I valori limite di emissione e le prescrizioni che la Ditta è tenuta a rispettare sono individuati sulla base di:

- D.Lgs. n. 152/2006 e smi - Parte V, Titolo I in materia di prevenzione e limitazione delle emissioni in atmosfera di impianti e attività;
- DGR della Regione Emilia-Romagna n. 2236/2009 e smi in materia di autorizzazioni alle emissioni in atmosfera recante interventi di semplificazione e omogeneizzazione delle procedure e determinazione delle prescrizioni delle autorizzazioni di carattere generale per le attività in deroga ai sensi dell'art. 272 del D.Lgs. n. 152/2006 e smi;
- criteri per l'autorizzazione e il controllo delle emissioni inquinanti in atmosfera approvati dal CRIAER;
- Migliori Tecniche Disponibili individuate sulla base dei criteri citati al precedente paragrafo C;
- specifiche tecniche indicate dalla Ditta in merito ai processi e all'efficienza dei sistemi di abbattimento;
- valutazione dei dati degli autocontrolli dell'azienda forniti attraverso i report annuali.

Nelle eventuali modifiche dell'impianto, il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:

- ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
- ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
- ottimizzare i recuperi comunque intesi;
- diminuire le emissioni in atmosfera con particolare riferimento ai parametri NO_x e polveri.

D2.4.2 Emissioni Convogliate

L'unica emissione convogliata attualmente presente in impianto è relativa al filtro a maniche a servizio del silos della calce idrata (S8A), per la quale non si indicano campionamenti e autocontrolli, ma solo la verifica di funzionalità dell'impianto di abbattimento, come riportato successivamente.

Sul sistema di abbattimento tramite scrubber, a servizio del sistema di captazione delle emissioni provenienti dai serbatoi S43, S44, S45, S46, S33, S34, S35 e S36, (come previsto al punto 5 del paragrafo D1 del precedente provvedimento di AIA n. 1894 del 19/06/2014) deve essere prevista la regolare verifica di funzionalità dello stesso.

Prescrizioni

I nuovi serbatoi S26 e G1 devono essere collegati al sistema di abbattimento, scrubber, a servizio dei serbatoi sopra riportati.

Monitoraggio e controllo

Verifica semestrale della funzionalità dell'impianto di abbattimento con filtro a maniche posto sul silos della calce idrata S8A e dei tre impianti di abbattimento tramite scrubber a servizio rispettivamente dei serbatoi S39, S40, S41, S42, S47, e S43, S44, S45, S46, S33, S34, S35, S36, e S26 e G1 (scrubber di prossima installazione).

Tutte le attività di manutenzione devono essere opportunamente registrate.

Requisiti di notifica specifici

Nessun requisito di notifica specifico.

D2.4.3 Emissioni diffuse/fuggitive

Si ritengono non significative o assenti le emissioni fuggitive, dal momento che non ci sono in stabilimento emissioni convogliate e/o sostanze gassose o liquide movimentate tramite condotte.

Per quanto riguarda le emissioni diffuse, in particolare odorigene, la ditta è tenuta all'applicazione della specifica procedura di prevenzione del rischio per i processi depurativi a fanghi attivi, di dare origine ad emissioni odorigene significative (vedi punto 3 del paragrafo C2 precedente).

D2.4.4 Emissioni eccezionali in condizioni prevedibili

Vi possono essere emissioni eccezionali derivanti da una cattiva miscelazione di rifiuti liquidi che possono generare vapori. Tale eventualità risulta essere remota dal momento che l'azienda gestisce i rifiuti secondo le procedure e le istruzioni operative di cui si è dotata (e che fanno parte del SGA) e, qualora si verificino situazioni di emergenza, la loro gestione secondo opportune procedure, consente di ridurre al minimo la diffusione di odori e vapori.

D2.5) EMISSIONI IN ACQUA (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

Aspetti generali

Come già descritto nelle sezioni precedenti, l'impianto nel suo complesso è costituito da due sezioni di trattamento:

- sezione 1, pretrattamento chimico-fisico a batch specializzato per l'abbattimento dei metalli pesanti presenti in concentrazioni elevate;
- sezione 2, trattamento combinato chimico-fisico monostadio per l'abbattimento dei metalli presenti in basse concentrazioni e trattamento biologico con fase di denitrificazione.

In tali sezioni vengono trattati reflui di tipo industriale, domestico e di dilavamento (ad eccezione di quelli provenienti dalle coperture), provenienti tramite tubazione diretta dagli impianti Tampieri spa e Tampieri Energie srl: acque da separazione ceneri dal complesso IPPC adiacente Tampieri, acque di processo oleificio Tampieri spa (estrazione e preparazione), acque acide trattamento saponi raffineria Tampieri spa, acque di prima pioggia e lavaggio area produttiva Tampieri spa, acque di processo (borlande) distilleria Tampieri spa, acque di processo e lavaggi raffineria oli vegetali Tampieri spa escluse le acque acide da scissione saponi.

Su tali linee sono identificati due pozzetti di rilancio C2 e C3, gestiti direttamente da Faenza Depurazioni, dotati anche di scarichi di emergenza recapitanti nel fosso Fiume Vetro ed un pozzetto C4 collegato ad uno scarico di emergenza in corso idrico superficiale (fosso Fiume Vetro), piombato da ARPAE ST.

Alla sezione 1 vengono inviati e trattati rifiuti liquidi anche pericolosi (riportati in allegato 2) e le acque acide provenienti dalla Tampieri spa; dopo il trattamento passa tutto alla sezione 2, che a sua volta, riceve altri rifiuti liquidi anche pericolosi (riportati in allegato 3) e i restanti reflui provenienti dagli impianti Tampieri spa e Tampieri Energie srl.

Lo scarico finale nel fosso Fiume Vetro (bacino idrografico del Canale Destra Reno) è identificato con la sigla C1.

Si identificano, quindi, due tipologie di scarico autorizzate:

- uno scarico parziale dalla sezione 1 alla sezione 2 dell'impianto, il cui punto di campionamento ufficiale è denominato PU2;
- uno scarico finale in uscita dalla sezione 2 dell'impianto e recapitante in corso idrico superficiale, fosso Fiume Vetro, bacino idrografico del Canale Destra Reno, il cui punto di campionamento ufficiale è denominato C1.

In relazione alle sostanze pericolose potenzialmente presenti all'interno delle correnti da trattare in ingresso all'impianto di depurazione, si rileva che lo stabilimento è dotato di una vasca di stoccaggio, S5, a disposizione per emergenze (volume pari a 600 m³).

Gli autocontrolli relativi alle sostanze pericolose (indicate nel successivo paragrafo Limiti e prescrizioni), devono essere effettuati prendendo a riferimento i seguenti limiti di rilevabilità strumentale, al fine di stabilire la presenza o meno delle stesse nello scarico parziale e nello scarico finale, per poi, ove necessario, procedere alla loro caratterizzazione come scarichi di sostanze pericolose:

Sostanza	Limite di rilevabilità
Arsenico	0,01
Cadmio	0,001
Cromo totale	0,01 mg/l
Cromo VI	0,02 mg/l
Mercurio	0,0005
Nichel	0,01 mg/l
Piombo	0,02 mg/l
Rame	0,01 mg/l
Selenio	0,005
Zinco	0,02 mg/l
Fenoli	0,01 mg/l
Solventi organici aromatici	0,001 mg/l
Solventi organici azotati	0,05
Solventi clorurati	0,005 mg/l
Idrocarburi totali	0,05 mg/l

Tabella 1 - limiti di rilevabilità strumentale per le sostanze

La ditta Tampieri spa ha predisposto un progetto degli interventi di mitigazione e riequilibrio ambientale consistenti nel "miglioramento idraulico del tracciato dello Scolo Consorziale Fiume Vetro e della realizzazione di barriera fonoassorbente in terra", attualmente presentato al Comune di Faenza; la sua eventuale approvazione, potrebbe avere per l'installazione della ditta Faenza Depurazioni srl ripercussioni sull'assetto degli scarichi idrici finali autorizzati con il presente provvedimento di AIA, richiedendo la necessità

di presentare opportuna richiesta di modifica.

Limiti e prescrizioni

- 1) Il punto di prelievo e campionamento relativo allo scarico finale **C1**, nel fosso Fiume Vetro, è individuato nel tubo di polietilene che recapita nel fosso stesso ed il punto di controllo sullo scarico parziale **PU2**, è localizzato sulla condotta che convoglia i reflui alle vasche del trattamento biologico, rubinetto P15 (planimetria della rete fognaria aggiornata deve essere tenuta a disposizione degli organi di controllo).
- 2) Ai sensi di quanto previsto all'art. 108 del D.Lgs 152/06 e smi e della DGR 1053/03, con lo scarico finale delle acque reflue industriali è altresì autorizzato lo scarico parziale delle sostanze pericolose indicate nella seguente tabella 2, presenti in concentrazioni superiori ai limiti di rilevabilità strumentale, provenienti dalla sezione di trattamento chimico-fisico a batch (sezione 1).

Lo scarico parziale di sostanze pericolose, a valle della sezione di trattamento chimico-fisico a batch (sezione 1), di cui al presente punto, nel punto ufficiale di prelievamento, deve rispettare i valori limite di emissione per le sostanze pericolose riportate nella tabella 1, se rilevati in concentrazioni superiori ai limiti di rilevabilità delle metodiche di rilevamento riportati nella tabella 1 precedente.

I valori limite riportati nella tabella 2 corrispondono ai valori limite di emissione stabiliti nella tabella 3, allegato 5 alla parte III del D.Lgs 152/06 e smi, ad esclusione dei fenoli, degli idrocarburi totali e dei solventi organici aromatici, per cui sono indicati limiti in deroga; per le sostanze pericolose non contenute nella tabella 3, allegato 5 alla parte III del D.Lgs 152/06 e smi, si assumono i limiti indicati nella stessa tabella 3 relativi alle famiglie di composti a cui tali sostanze sono riconducibili per similitudine, secondo quanto riportato nella tabella 2 seguente:

Parametro/Sostanza	Limite di emissione (riferimento a scarico in rete fognaria)
Arsenico	0,5 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Cadmio	0,02 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Cromo totale	2 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Cromo VI	0,2 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Mercurio	0,005 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Nichel	4 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Piombo	0,3 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Rame	0,4 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Zinco	1 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Fenoli*	100 mg/l
Solventi organici aromatici*	100 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06) Sommatoria
Solventi clorurati	2 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06) Sommatoria
Idrocarburi totali*	100 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)

Tabella 2 - limiti per le sostanze pericolose allo scarico parziale

* i limiti di 100 mg/l per i parametri idrocarburi totali, solventi organici aromatici e fenoli sono stati derogati in seguito ad approfondimenti che hanno dimostrato la capacità di rimozione degli stessi, della sezione biologica di trattamento

- 3) Lo scarico finale delle acque reflue industriali contenente anche "sostanze pericolose", nel punto ufficiale di campionamento **C1**, deve essere conforme ai limiti di emissione indicati nella tabella 3, allegato 5 alla parte III del D.Lgs 152/06 e smi.

In particolare devono essere rispettati i limiti riportati nella tabella 3 seguente, anche per le sostanze pericolose presenti in concentrazioni superiori ai limiti di rilevabilità

Sostanza	Limite di emissione (riferimento a scarico in acque superficiali)
pH	5,5÷9,5
COD	160 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
BOD ₅	40 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Fosforo totale	10 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Azoto ammoniacale	15 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Azoto nitroso	0,6 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Azoto nitrico	20 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
SST	80 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Solfati	1000 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Cloruri	1200 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Tensioattivi totali	2 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Manganese	2 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Fluoruri	6 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Alluminio	1 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)

Ferro	2 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Arsenico	0,5 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Cadmio	0,02 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Cromo totale	2 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Cromo VI	0,2 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Mercurio	0,005 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Nichel	2 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Piombo	0,2 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Rame	0,1 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Zinco	0,5 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Fenoli	0,5 mg/l
Solventi organici aromatici	0,2 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06) Sommatoria
Benzene	Solventi organici aromatici (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Toluene	Solventi organici aromatici (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Xileni	Solventi organici aromatici (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Solventi clorurati	1 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06) Sommatoria
Diclorometano	Solventi clorurati (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Tricloroetilene	Solventi clorurati (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Tetracloroetilene	Solventi clorurati (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Triclorometano	Solventi clorurati (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)
Idrocarburi totali	5 mg/l (Tab 3 all 5 parte III D.Lgs 152/06)

Tabella 3 - limiti per le sostanze pericolose allo scarico finale delle acque reflue industriali.

- 4) Ai fini della verifica del rispetto dei limiti indicati ai precedenti punti 2) e 3) le determinazioni analitiche si intendono riferite ad un campione effettuato in maniera istantanea.
- 5) Gli scarichi di emergenza allo scolo Fiume Vetro, corrispondenti ai punti di rilancio C2 e C3 dei reflui provenienti da Tampieri spa e Tampieri Energie srl, devono essere mantenuti chiusi e sono piombati da ARPAE.
- 6) La gestione e l'utilizzo in casi di emergenza degli scarichi suddetti, devono essere regolamentati da apposita procedura, la quale deve prevedere la comunicazione ad ARPAE ST della rimozione dei sigilli e dell'attivazione degli scarichi.
- 7) I punti ufficiali di campionamento **C1** e **PU2**, ai fini del controllo devono essere idonei al prelevamento di campioni delle acque reflue (conformi alla normativa tecnica prevista in materia) e vanno mantenuti costantemente accessibili, a disposizione degli organi di vigilanza. Su di essi va garantita una periodica attività di manutenzione e sorveglianza per mantenere una costante efficienza del sistema.
- 8) Per lo scarico finale in acque superficiali contenente anche "sostanze pericolose" è comunque fatto salvo quanto stabilito al successivo paragrafo D2.8) per la gestione dei processi di trattamento dei rifiuti.
- 9) Relativamente agli aspetti di tutela delle acque in relazione agli scarichi di competenza del Consorzio di Bonifica della Romagna Occidentale non deve essere modificata in alcun modo e per nessuna ragione la qualità delle acque irrigue immesse nella rete dei canali consorziali. Restano altresì valide le prescrizioni indicate nell'atto di concessione n. 3-47-111 del 28/09/1976. In particolare la ditta dovrà comunicare al Consorzio di Bonifica della Romagna Occidentale **entro il 31 gennaio di ogni anno** il quantitativo di acque d'origine non meteorica scaricate nel canale di scolo consorziale "Fiume Vetro" al fine dell'applicazione dello specifico canone di concessione.

Monitoraggio e controllo

Scarico	Parametri	Frequenza	Registrazione
C1 scarico finale	Arsenico, Cadmio, Cromo tot, Cromo esavalente, Mercurio, Nichel, Piombo, Rame, Zinco, Fenoli, Solventi organici aromatici (Σ benzene, toluene, xileni), Solventi clorurati (Σ diclorometano, tricloroetilene, tetracloroetilene, triclorometano), Idrocarburi totali	mensile	Modalità di campionamento (data del prelievo, punto di prelievo e finalità, modalità di prelevamento, specificando se le aliquote sono inviate a più laboratori di analisi) riportate su apposito verbale conservato/esibito unitamente ai rapporti di prova.
C1 scarico finale	pH, COD, BOD ₅ , Fosforo totale, Azoto ammoniacale, Azoto nitroso, Azoto nitrico, SST, Solfati, Cloruri, Tensioattivi tot, Manganese, Fluoruri, Alluminio, Ferro	quadrimestrale	
PU2 scarico parziale	Arsenico, Cadmio, Cromo tot, Cromo esavalente, Mercurio, Nichel, Piombo, Rame, Zinco, Fenoli, Solventi organici aromatici, Solventi clorurati, Idrocarburi tot	mensile	Modalità di campionamento (data del prelievo, punto di prelievo e finalità, modalità di prelevamento, specificando se le aliquote sono inviate a più laboratori di analisi) riportate su apposito verbale conservato/esibito unitamente ai rapporti

			di prova.
--	--	--	-----------

Requisiti di notifica specifici

ARPAE ST può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del gestore; a tal fine lo stesso deve comunicare tramite fax ad ARPAE ST (Distretto Territoriale Competente), almeno 15 gg prima dell'inizio di ogni misurazione, le date previste per gli autocontrolli/campionamenti dello scarico finale in acque superficiali.

Deve essere comunicata l'attivazione degli scarichi di emergenza nello scolo fosso Fiume Vetro, così come previsto dalla procedura richiamata al punto 6 delle prescrizioni.

Nel caso in cui l'assetto degli scarichi (finale e di emergenza) dell'installazione della ditta Faenza Depurazioni srl subisca variazioni, in seguito all'approvazione ed attuazione del progetto degli interventi di mitigazione e riequilibrio ambientale consistenti nel "miglioramento idraulico del tracciato dello Scolo Consorziale Fiume Vetro e della realizzazione di barriera fonoassorbente in terra", in carico alla ditta Tampieri spa, è opportuno che la ditta Faenza Depurazioni presenti istanza di modifica AIA, la quale dovrà ricomprendere una relazione tecnica nella quale vengano descritte le modalità gestionali dello scarico ufficiale C1 nella fase di tombinamento del fosso, ovvero nelle condizioni di cantiere, al fine di garantire l'esecuzione degli autocontrolli previsti nel Piano di Monitoraggio e il corretto recapito dello scarico finale delle acque reflue industriali.

Allo stesso modo dovrà relazionare sulla gestione degli scarichi di emergenza C2 e C3 (qualora interessati) sia nella fase di cantiere che nella fase di esercizio, in considerazione del fatto che questi scarichi, oltre ad essere segregati, sono sigillati da ARPAE.

Dovrà essere presentata la planimetria aggiornata della rete fognaria con individuati i punti di scarico C1, C2 e C3 a seguito delle modifiche apportate dalla variazione del tracciato dello scolo Fiume Vetro.

D2.6) EMISSIONI NEL SUOLO (aspetti generali, limiti, requisiti di notifica specifici, monitoraggio, prescrizioni)

L'attività in oggetto non prevede nessuna emissione nel suolo.

Per quanto riguarda eventuali sversamenti accidentali, i serbatoi delle sostanze che devono essere inviate a trattamento, sono dotati di idonei bacini di contenimento e le aree di scarico dalle autobotti sono pavimentate e dotate di sistemi di raccolta per il trasferimento in vasca S5 di quanto eventualmente fuoriuscito.

D2.7) RUMORE (aspetti generali, limiti, requisiti di notifica specifici, monitoraggio, prescrizioni)

Prescrizioni

- 1) Provvedere con frequenza **triennale** ad una verifica sperimentale dello stato degli impianti che segua la UNI 11143-5 *Metodo per la stima dell'impatto e del clima acustico per tipologia di sorgenti Parte 5: Rumore da insediamenti produttivi (industriali e artigianali)* attenendosi alle metodiche in essa contenute correlate anche con la UNI 9884, mentre **annualmente** deve essere effettuata la manutenzione sulle sorgenti di rumore individuate all'interno dell'impianto da riportare nel report annuale. I rilievi della verifica dovranno essere confrontati con i limiti di classe acustica della classificazione acustica del Comune di Faenza.
- 2) Nel caso di installazione di nuove significative sorgenti di rumore dovrà essere effettuata un'indagine previsionale di impatto acustico ai sensi della DGR 673/04; tale relazione deve essere inviata ad ARPAE ST territorialmente competente ed al Comune di Faenza.
- 3) In ogni caso devono essere rispettati i limiti previsti dalla vigente normativa e dai piani di zonizzazione acustica vigenti a livello comunale.
- 4) Deve essere effettuato, nelle condizioni modificate ed in seguito all'attuazione del Piano di Bonifica Acustica in capo alle ditte Tampieri spa e Tampieri Energie srl, prevista entro il mese di agosto 2017, un monitoraggio acustico in opera, per verificare il rispetto dei limiti previsti dal DPCM 14/11/97 ai ricettori. Le misurazioni devono attenersi alle metodiche del DM 16/03/98 "Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico" e seguire le UNI 11143-1 e 5; la verifica del limite di immissione differenziale, anche desunto da misure esterne, dovrà tener conto del nuovo livello di rumore residuo ai ricettori, attenuato dagli interventi di mitigazione applicati alle sorgenti sonore del sito Tampieri. La relazione deve essere presentata ad ARPAE ST e in caso di criticità acustiche dovrà essere elaborato un Piano di Bonifica Acustica ai sensi dell'art. 9 della L.R. 9/2001.

Monitoraggio e controllo

Attività	Frequenza	Registrazione
Manutenzione periodica programmata sulle sorgenti sonore individuate all'interno dell'impianto	Annuale	Annotazione dello svolgimento e degli esiti su apposito registro e inserimento nel report annuale come previsto al paragrafo D2.2

Verifica strumentale	Triennale, comunicando ad ARPAE ST, almeno 15 gg prima, l'inizio delle rilevazioni	Elaborazione dei dati della verifica e presentazione della relazione, in copia conforme, ad ARPAE ST ed al Comune di Faenza
----------------------	--	---

Requisiti di notifica specifici

In occasione della verifica strumentale da effettuare con periodicità triennale, con un anticipo di almeno 15 giorni rispetto all'avvio delle rilevazioni, deve essere data comunicazione ad ARPAE.

D2.8) GESTIONE DEI RIFIUTI (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

D2.8.1) Rifiuti prodotti

Aspetti generali

L'attività di Faenza Depurazioni produce diverse tipologie di rifiuti, alcuni dei quali (come ad esempio le soluzioni acquose per acido solforico), vengono direttamente inviati ad impianti di trattamento esterni, quindi non sono accumulati in stabilimento; per gli altri, invece, sono identificate aree di deposito temporaneo.

La loro classificazione e la loro gestione deve avvenire secondo quanto previsto alla Parte IV del D.Lgs. n. 152/06, anche attraverso l'utilizzo di determinazioni di carattere analitico.

Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni e a gestire i rifiuti secondo quanto previsto dal successivo paragrafo.

Prescrizioni

Per tutte le tipologie di rifiuti prodotti, in attesa del conferimento a terzi per le opportune operazioni di recupero/smaltimento, è consentito il deposito temporaneo nelle preposte aree individuate nel sito, purché attuato in conformità a quanto previsto dall'art. 183, comma 1, lettera m) del D.Lgs. n. 152/06 e smi ovvero nelle procedure gestionali individuate dalle MTD.

In particolare, tale deposito temporaneo non deve generare in alcun modo contaminazioni delle acque e del suolo; a tal fine dovranno essere evitati sversamenti di rifiuti al di fuori dei preposti contenitori e tutte le aree esterne di deposito devono essere pavimentate. Per i rifiuti liquidi, stoccati in fusti o taniche, le preposte aree pavimentate di deposito dovranno altresì essere dotate di idonei sistemi di drenaggio ovvero bacini di contenimento adeguatamente dimensionati.

I rifiuti prodotti, gestiti in regime di deposito temporaneo, vengono smaltiti secondo il metodo temporale stabilito dall'art. 183, lettera bb) del D.Lgs 152/06 e smi.

Monitoraggio

Aspetto ambientale	Monitoraggio	Frequenza	Modalità di registrazione
Fanghi prodotti dall'impianto di trattamento	Caratterizzazione mirata alla verifica dei parametri richiesti dalle specifiche omologhe dell'impianto di destinazione finale per lo smaltimento	Mensile	Report annuale come previsto al paragrafo D2.2
Rifiuti (pericolosi e non pericolosi) prodotti dall'attività dell'impianto	Stato di giacenza dei depositi temporanei	Mensile	Su apposito registro/foglio di lavoro

D2.8.2) Rifiuti trattati (autorizzati al trattamento)

Aspetti generali

L'impianto è costituito da due sezioni distinte, ma complementari:

- 1) sezione di trattamento chimico-fisico e a batch, idoneo anche per l'abbattimento dei metalli in concentrazioni elevate ed altri inquinanti (sezione 1);
- 2) sezione di trattamento chimico-fisico monostadio e biologico con fase di predenitrificazione per l'abbattimento dei metalli in basse concentrazioni (sezione 2).

A servizio di entrambe le sezioni è presente una linea di trattamento fanghi (ispessimento, trattamento con calce, filtropressa) ed a servizio dell'impianto sono presenti opportune strutture di ricevimento e deposito preliminare dei rifiuti (come descritto nella precedente sezione C).

Ad entrambe le sezioni di trattamento sono conferiti in conto terzi, tramite mezzi mobili, rifiuti speciali liquidi anche pericolosi, opportunamente identificati secondo distinte tipologie, da indirizzare prima alla sezione 1 o direttamente alla sezione 2.

Dalla sezione 1, dopo avere ricevuto il primo trattamento, i rifiuti trattati vengono convogliati alla successiva sezione 2, che riceve, inoltre, direttamente, diverse tipologie di rifiuti liquidi speciali e acque reflue, classificate come industriali, provenienti tramite condotta diretta dagli stabilimenti Tampieri spa e Tampieri Energie srl.

A valle della sezione 1 è localizzato sulla tubazione di mandata, che dai serbatoi di stoccaggio acque post trattamento chimico-fisico sezione 1 (S35 ed S36) raggiunge la vasca di equalizzazione/omogeneizzazione della sezione 2 (S29), il punto di prelievo PU2, relativo allo scarico parziale, costituito da un rubinetto per il campionamento che viene effettuato in modo istantaneo.

In merito alla provenienza dei rifiuti ammessi al trattamento il gestore si impegna a garantire la priorità alle utenze locali e regionali, alla luce del principio di prossimità nello smaltimento dei rifiuti nell'impianto idoneo più vicino al luogo di produzione o raccolta, al fine di ridurre i movimenti dei rifiuti stessi, tenendo conto del contesto geografico o della necessità di impianti specializzati per determinati tipi di rifiuti, come assunto dal Piano Regionale di Gestione Rifiuti, approvato con DGR n. 67 del 03/05/2016.

Prescrizioni

L'attività di trattamento integrato chimico-fisico a batch (sezione 1) e chimico-fisico monostadio e biologico (sezione 2), D9/D8, di rifiuti speciali liquidi anche pericolosi, conferiti in conto terzi tramite mezzi mobili, deve essere svolta nel rispetto delle seguenti condizioni e prescrizioni.

- 1) Ad entrambe le sezioni di trattamento sono conferiti in conto terzi e tramite mezzi mobili, rifiuti speciali liquidi anche pericolosi. Per ogni sezione vengono identificate tipologie distinte di rifiuti da trattare come specificato al successivo punto 2). Dalla sezione 1 i reflui trattati vengono convogliati alla successiva sezione 2 che, oltre ai rifiuti conferiti tramite mezzi mobili, tratta, ai sensi della parte III del D.Lgs 152/06 e smi, le acque reflue provenienti da attività industriali collegate tramite condotta diretta (rif. paragrafo E2 - Emissioni in acqua) per una quantità pari a circa 700.000 m³/anno.
- 2) I rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi prodotti da terzi e conferiti tramite mezzi mobili, ammessi al trattamento, sono quelli elencati in allegato 2 per la sezione di trattamento chimico-fisico a batch (sezione 1) e in allegato 3 per la sezione di trattamento chimico-fisico monostadio e biologico (sezione 2). Per i rifiuti indicati con il codice CER XXYY99 nei formulari e nel registro di carico/scarico devono comunque essere indicate la descrizione qualitativa e le caratteristiche.
- 3) La **quantità massima di rifiuti trattabili** è fissata, rispettivamente, in **70.000 m³/anno per la sezione 1** e **50.000 m³/anno per la sezione 2**). Tali quantitativi non comprendono le acque reflue provenienti dagli impianti Tampieri spa e Tampieri Energie srl, convogliate al trattamento tramite condotta.
- 4) I rifiuti vengono ammessi all'impianto secondo le modalità e procedure indicate nel Manuale Operativo di Accettazione rifiuti (di seguito Manuale Operativo) predisposto ed aggiornato dalla ditta (che fa parte integrante del SGA certificato ISO 14001:2004), che viene integralmente assunto come riferimento. Il Manuale Operativo in uso, assunto come riferimento vincolante, da tenere a disposizione quale parte integrante della presente AIA, deve essere aggiornato in caso di modifiche significative al sistema di gestione. Per quelle tipologie di rifiuto che, in via generale, possono essere ammesse sia alla sezione 1 che alla sezione 2 si fa riferimento ai criteri per la scelta del trattamento più idoneo, che devono essere individuati dalla stessa ditta in base all'esperienza operativa, alla conoscenza dei processi depurativi ed a preventive prove di laboratorio. Allo scopo il Manuale Operativo deve indicare i criteri utilizzati dall'azienda per la scelta del trattamento più idoneo per quelle tipologie di rifiuto che, in via generale, possono essere ammesse sia alla sezione 1 che alla sezione 2.
- 5) Dalla documentazione relativa alla presa in carico dei rifiuti deve risultare la sezione di trattamento a cui vengono destinati. Nel Manuale Operativo, rispetto alle procedure di omologazione adottate, sono esplicitati e codificati i criteri di trattabilità dei rifiuti e le efficienze di abbattimento delle sostanze presenti nei rifiuti in rapporto alle condizioni di trattamento ed ai tempi di permanenza; ciò in particolare per le sostanze pericolose.
- 6) L'omologa dei rifiuti deve essere rinnovata con cadenza almeno annuale e comunque ogni volta che si modificano le caratteristiche dei rifiuti e/o del ciclo produttivo di origine.
- 7) Deve essere tenuto a disposizione un volume idoneo (tra i serbatoi destinati al deposito preliminare D15) per quelle partite di rifiuti su cui è necessario effettuare analisi e controlli approfonditi prima della presa in carico definitiva e del successivo trattamento.
- 8) Le operazioni di carico/scarico, movimentazione e stoccaggio dei rifiuti destinati al trattamento devono essere gestite con modalità tali da evitare ogni danno o pericolo per la salute degli addetti e ogni rischio di inquinamento dell'aria, dell'acqua e del suolo, nonché inconvenienti igienico-sanitari dovuti a rumore e cattivi odori.
- 9) I rifiuti incompatibili fra loro per caratteristiche chimico-fisiche e che possono reagire pericolosamente dando luogo a formazione di prodotti esplosivi e/o infiammabili, ovvero sviluppo di calore, devono essere stoccati in modo distinto per escludere possibilità di contatto diretto. A tale proposito le vasche ed i serbatoi di stoccaggio, devono essere dotati di idonea segnaletica che consenta di identificare in modo univoco il contenuto. Nelle zone di stoccaggio e movimentazione dei rifiuti devono essere apposte idonee tabelle che riportano le norme di comportamento per gli addetti.
- 10) Lo stoccaggio di rifiuti liquidi non costituisce, di norma, operazione autonoma di gestione dei rifiuti ma attività ausiliaria, funzionale e strettamente connessa con il trattamento nell'impianto. Allo scopo, nei serbatoi S39, S40, S41, S42, S47 sono ammesse **operazioni di deposito preliminare (D15) di rifiuti liquidi pericolosi e non**, per un volume complessivo pari a 300 m³, nella considerazione che il rifiuto

analizzato contenuto potrebbe anche risultare non conforme e quindi essere avviato ad altro impianto per il suo smaltimento ovvero se su un particolare rifiuto in ingresso si hanno indicazioni preliminari che facciano pianificare accertamenti analitici.

- 11) Nelle strutture di ricevimento e stoccaggio a servizio dell'impianto vengono effettuate operazioni di caratterizzazione dei rifiuti, nonché operazioni di omogeneizzazione e miscelazione fra tipologie diverse di rifiuti da trattare, anche pericolosi, per la preparazione di cariche omogenee da inviare alle sezioni di trattamento. Ai fini della complessiva attività di trattamento dei rifiuti nell'impianto è espressamente autorizzata anche l'attività di miscelazione di rifiuti in deroga al divieto di cui all'art. 187, comma 1) del D.Lgs. n. 152/2006 e smi; la miscelazione dei rifiuti è autorizzata nel rispetto delle specifiche disposizioni sulla gestione dei rifiuti della presente AIA e nel rispetto delle disposizioni generali indicate alle lettere a), b), c) del comma 2) del medesimo art. 187 del D.Lgs. n. 152/2006 e smi. Le operazioni di miscelazione sono finalizzate a ottimizzare lo smaltimento finale dei rifiuti e devono essere effettuate esclusivamente tra rifiuti la cui trattabilità è garantita indipendentemente dalla miscelazione. A tale riguardo nel Manuale Operativo, come previsto al punto 5 precedente, dovranno essere indicati i criteri con cui si procede alla miscelazione dei rifiuti a monte del trattamento. Deve essere comunque evitata la miscelazione di rifiuti che possono produrre emissioni di sostanze maleodoranti.
- 12) La sezione di trattamento chimico-fisico a batch (sezione 1) deve garantire i limiti di cui alla tabella 3 (per lo scarico in pubblica fognatura) allegato 5 alla parte III del D.Lgs 152/06 e smi per le sostanze elencate alla tabella 2 precedente (sezione D, paragrafo D2.5.2) ad eccezione degli idrocarburi totali, fenoli e solventi organici aromatici, per cui i limiti da rispettare sono indicati nelle medesime tabelle. Tali limiti sono da verificare al punto di prelievo (relativo allo scarico parziale, PU2 come individuato al punto 2 delle prescrizioni riportate al paragrafo D.2.5.2 Scarichi idrici) a monte della sezione 2 di trattamento, come definito al paragrafo precedente D2.5.2 (Scarichi idrici).
- 13) Nella sezione 2 a valle del trattamento chimico-fisico monostadio (quindi prima del trattamento biologico) devono essere rispettati i limiti della tabella 3 (relativamente allo scarico in pubblica fognatura) dell'allegato 5 alla parte III del D.Lgs 152/06 e smi, per i metalli pesanti e le altre sostanze tossiche persistenti citate al punto 12 ad esclusione di fenoli, idrocarburi totali e solventi organici aromatici. Per la verifica di tali limiti deve essere approntato un punto di prelievo a monte della fase di trattamento biologico.
- 14) Non sono ammessi conferimenti di rifiuti liquidi speciali direttamente alla fase biologica della sezione 2.
- 15) I percolati derivanti da discariche per rifiuti non pericolosi sono ammessi direttamente al trattamento nella sezione 2 se presentano valori limite di concentrazione inferiori a quelli riportati in tabella 3 (per lo scarico in pubblica fognatura) allegato 5 alla parte III del D.Lgs 152 e smi per i metalli pesanti e per eventuali altre sostanze tossiche ad esclusione dei fenoli. I percolati derivanti da discariche per rifiuti pericolosi vanno comunque sempre pretrattati alla sezione 1 (trattamento chimico-fisico a doppio stadio). Le diverse tipologie di percolati sopraindicati devono essere stoccate in modo separato.
- 16) Per la sezione 2 di trattamento chimico-fisico monostadio e biologico, è fatto salvo quanto definito al paragrafo D2.5.2 Scarichi idrici, in riferimento allo scarico finale C1.
- 17) Presso l'impianto deve essere tenuto un registro di carico/scarico dei rifiuti in cui annotare le movimentazioni dei rifiuti in ingresso, registrando in maniera distinta i conferimenti alle due sezioni di impianto e dei fanghi residui da smaltire.
- 18) I fanghi residui dei trattamenti devono essere conferiti ad impianti di smaltimento autorizzati. Al riguardo i fanghi devono essere classificati tramite periodiche analisi la cui documentazione deve essere mantenuta a disposizione degli organi di controllo. E' fatto divieto di destinare i fanghi che residuano sia dal trattamento chimico-fisico sia da quello biologico, a recupero in agricoltura. In particolare per il conferimento dei fanghi in discarica deve essere effettuata la caratterizzazione di base prevista dalla normativa vigente in materia.
- 19) E' fatto salvo l'obbligo del rispetto delle normative specifiche in materia di manipolazione, etichettatura ed imballaggio di sostanze pericolose.
- 20) È fatto salvo altresì il rispetto delle normative in materia di sicurezza, igiene degli ambienti di lavoro, prevenzione incendi e rischio di incidente rilevante, oltre a quanto regolamentato con la presente AIA in materia di emissioni in atmosfera, scarichi idrici e inquinamento acustico.
- 21) La ditta è tenuta ad eseguire periodiche campagne di controllo sulla funzionalità ed efficienza delle diverse fasi depurative; allo scopo si faccia riferimento anche a quanto previsto dal Manuale Operativo, come previsto al punto 4 precedente e a quanto riportato di seguito al paragrafo D2.15.

Monitoraggio

Aspetto ambientale	Monitoraggio	Frequenza	Modalità di registrazione
Rifiuti in ingresso	Controllo con prelievo di campioni per la ricerca dei parametri significativi in base alla provenienza del rifiuto	Ad ogni conferimento	Entro 24 ore dal termine della lavorazione registrazione dei quantitativi di rifiuti smaltiti nel registro di carico/scarico.

			Risultati dei controlli tenuti a disposizione degli organi di controllo.
--	--	--	--

Sui rifiuti in ingresso, sulla base della provenienza del rifiuto, devono essere svolti controlli analitici, per la ricerca dei parametri significativi, **ad ogni conferimento**, tutto nel rispetto di quanto indicato nel **Manuale Operativo di accettazione rifiuti**, come previsto al precedente punto 5 delle prescrizioni.

Requisiti di notifica specifici

Non sono previsti requisiti di notifica specifici.

D2.9) ENERGIA (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

Il gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale l'energia, con particolare riguardo alle MTD.

Nell'intero impianto in esame si individuano utenze elettriche: consumi di energia elettrica e di combustibili quali metano e gasolio. Non si individuano limiti e prescrizioni specifici, ma si riportano nel seguito le attività di monitoraggio.

Monitoraggio

Energia consumata	Frequenza	Modalità di registrazione
Consumo specifico di energia elettrica (kWh consumato/m ³ trattato)	Quadrimestrale	Registrazione da tenere a disposizione dell'autorità di controllo e da inserire nel Report annuale come previsto al paragrafo D2.2

D2.10) ALTRE CONDIZIONI (stoccaggio e utilizzo materie prime, prodotti, ecc...)

Monitoraggio

Attività	Frequenza	Modalità di registrazione
Registrazione dei consumi delle materie prime e di servizio/ausiliarie	Quadrimestrale	Registrazione da tenere a disposizione dell'autorità di controllo e da inserire nel Report annuale come previsto al paragrafo D2.2

D2.11) CONSUMI IDRICI (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

Il gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale la risorsa idrica, con particolare riguardo alle MTD.

Per quanto riguarda l'approvvigionamento idrico l'impianto Faenza Depurazioni si appoggia alla rete dell'adiacente stabilimento della Tampieri spa, sia per quel che riguarda l'acquedotto civile che per i fabbisogni di tipo industriale; inoltre recupera parte delle acque reflue depurate.

Monitoraggio

Risorsa idrica	Frequenza	Modalità di registrazione
Acqua prelevata da rete antincendio (registrazione del consumo)	Quadrimestrale	Registrazione da tenere a disposizione dell'autorità di controllo e da inserire nel Report annuale come previsto al paragrafo D2.2
Acqua trattata in impianto e recuperata nel ciclo produttivo	Quadrimestrale	

D2.12) PREPARAZIONE ALL'EMERGENZA

Tutte le emergenze dovranno essere gestite secondo le procedure individuate nel Sistema di Gestione Ambientale, in particolare nel Piano di Emergenza Aziendale; a tale scopo dovrà essere previsto il periodico aggiornamento del SGA e in caso di identificazione di nuove situazioni di emergenza o a seguito di eventi incidentali effettivamente occorsi, dovrà essere valutata la necessità di aggiornamento del Piano di Emergenza Aziendale.

In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto ARPAE, telefonicamente o via fax; successivamente il gestore è tenuto ad effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

D2.13) GESTIONE DEL FINE VITA DEGLI IMPIANTI

Aspetti generali

Viste la tipologia di attività svolta da Faenza Depurazioni nell'installazione oggetto della presente AIA, a servizio di terzi, non appare realistico delineare oggi un piano di dismissione e ripristino del sito; infatti, in futuro, nel caso di un eventuale intervento di ripristino ambientale dell'area, l'impianto e le strutture potrebbero aver subito modifiche e integrazioni oggi non prevedibili, in risposta ad esigenze funzionali e a vincoli normativi futuri.

Al fine di effettuare un raffronto in termini quantitativi con lo stato al momento della cessazione definitiva dell'attività, qualora l'attività stessa comporti l'utilizzo, la produzione o lo scarico di sostanze pericolose, tenuto conto della possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee, la normativa prevede che il gestore fornisca informazioni sullo stato attuale di qualità delle stesse (suolo e acque sotterranee), con riferimento alla presenza di sostanze pericolose pertinenti: uso attuale e, se possibile, uso passato del sito, eventuali misurazioni sul suolo e sulle acque sotterranee che ne illustrino lo stato.

Per quanto riguarda in particolare l'attività in oggetto, il gestore ha dichiarato che, in condizioni normali, alla luce delle modalità di gestione, delle caratteristiche delle pavimentazioni e viste anche le caratteristiche delle sostanze utilizzate, si escludono fenomeni di inquinamento del suolo e delle acque sotterranee, rendendo non necessaria la presentazione della relazione di riferimento prevista dall'art. 29-sexies, comma 9-quinquies del D.Lgs n. 152/2006 e s.m.i. e dal D.M. 272 del 13/11/2014.

Una volta cessata l'attività devono comunque essere rispettate le seguenti prescrizioni.

Prescrizioni

- 1) All'atto della cessazione dell'attività, il sito su cui insiste lo stabilimento dovrà essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del suolo e del sottosuolo ovvero degli eventi accidentali che potrebbero essersi manifestati durante l'esercizio.

In ogni caso il gestore dovrà provvedere a:

- a) lasciare il sito in sicurezza;
- b) svuotare vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque reflue (canalette, fognature, ecc...), pipeline, ecc, provvedendo ad un corretto recupero ovvero smaltimento del contenuto;
- c) rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero ovvero smaltimento degli stessi.

Prima di effettuare le operazioni di ripristino del sito, la Ditta dovrà comunicare ad ARPAE SAC di Ravenna un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti.

- 2) Al momento della cessazione definitiva delle attività, il gestore è tenuto a valutare lo stato di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee da parte di sostanze pericolose pertinenti usate, prodotte o rilasciate dall'installazione, ai sensi di quanto previsto dall'art. 29-sexies, comma 9-quinquies del D.Lgs n. 152/2006 e s.m.i. Se da tale valutazione risulta che l'installazione ha provocato un inquinamento significativo del suolo o delle acque sotterranee con sostanze pericolose pertinenti, rispetto allo stato constatato nella relazione di riferimento (qualora dovuta), dovranno essere adottate le misure necessarie per rimediare a tale inquinamento in modo da riportare il sito a tale stato, tenendo conto della fattibilità tecnica di dette misure.
- 3) Qualora non risulti obbligato a presentare la relazione di riferimento, al momento della cessazione definitiva delle attività, il gestore è tenuto ad eseguire gli interventi necessari ad eliminare, controllare, contenere o ridurre le sostanze pericolose pertinenti in modo che il sito, tenuto conto dell'uso (attuale o futuro), non comporti un rischio significativo per la salute umana o per l'ambiente a causa della contaminazione del suolo o delle acque sotterranee in conseguenza delle attività svolte.

D.2.14) REFLUI PROVENIENTI DA ALTRI IMPIANTI TRAMITE TUBAZIONE DIRETTA

In ingresso alla sezione 2 giungono direttamente le acque reflue industriali conferite tramite tubazione, provenienti dagli stabilimenti adiacenti Tampieri spa e Tampieri Energie srl, nel rispetto di omologhe definite tra le aziende.

Monitoraggio

Attività	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
Controlli sulle omologhe, registrazione dei quantitativi trattati e delle anomalie rilevate sui flussi dei reflui industriali che giungono tramite tubazione diretta	Semestrale	Report annuale come previsto al paragrafo D2.2

D.2.15) CONTROLLO DELLA FUNZIONALITA' DEPURATIVA E CAPACITA' RESIDUA DI TRATTAMENTO DELL'IMPIANTO

Monitoraggio

Attività	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
Controllo dell'efficienza di abbattimento delle sostanze pericolose nella sezione 1 (ingresso di un rifiuto alla sezione 1 e relativo scarico alla sezione 2, PU2)	Annuale	Report annuale come previsto al paragrafo D2.2
Controllo dell'efficienza di abbattimento di COD, azoto e fosforo totale della sezione biologica della sezione 2 (tra uscita acque reflue sedimentatore primario S15 e scarico finale C1, punto di prelievo posto sulla mandata della pompa sottostante il serbatoio S27 che alimenta la tubazione di trasferimento alla predenitrificazione biologica S16)	Annuale	
Verifica della capacità residua di trattamento dell'impianto	Annuale	

D3) PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

D3.1) Criteri generali di monitoraggio e interpretazione dei dati, monitoraggi specifici, esecuzione e revisione del piano

Il monitoraggio è mirato principalmente a:

- verifica del rispetto dei valori di emissione previsti dall'AIA e dalla normativa ambientale vigente;
- raccolta dati per la valutazione della corretta applicazione delle procedure di carattere gestionale.

La documentazione presentata costituente il Piano di Monitoraggio è vincolante al fine della presentazione dei dati relativi alle attività indicate nel presente allegato per le singole matrici monitorate. Qualsiasi variazione in relazione alle metodiche analitiche, strumentazione, modalità di rilevazione, ecc... dovranno essere tempestivamente comunicate all'Autorità competente e ad ARPAE ST: tale comunicazione costituisce domanda di modifica del Piano di Monitoraggio, da comunicare e valutare ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs 152/06 e smi.

Tutte le verifiche analitiche e gestionali svolte in difformità a quanto previsto dalla presente AIA verranno considerate non accettabili e dovranno essere ripresentate nel rispetto di quanto sopra indicato.

Gli impianti dovranno essere eserciti secondo le procedure di carattere gestionale, eventualmente inserite nel SGA, opportunamente modificate, ove necessario, secondo quanto stabilito nel presente provvedimento.

Si ritiene opportuno ed indispensabile evidenziare la necessità di adeguati interventi di manutenzione degli impianti comprese le strutture responsabili di emissioni sonore, di formazione del personale e di registrazione delle utilities.

Il gestore deve attuare il Piano di Monitoraggio e Controllo rispettando frequenza, tipologia e modalità dei diversi parametri da controllare.

Il gestore è tenuto a mantenere in efficienza i sistemi di misura relativi al Piano di Monitoraggio e Controllo, provvedendo periodicamente alla loro manutenzione e alla loro riparazione nel più breve tempo possibile.

L'azienda deve assicurarsi di entrare in possesso degli esiti analitici degli autocontrolli eventualmente previsti, in tempi ragionevoli, compatibili con i tempi tecnici necessari all'effettuazione delle analisi stesse. L'azienda inoltre è tenuta alla immediata segnalazione di valori fuori limite, informando ARPAE in caso di eventuale ripetizione della prestazione analitica a conferma dato.

I rapporti di prova riportanti la data, l'orario, il punto di campionamento, il risultato delle misure di autocontrollo (con relative soglie) e le caratteristiche di funzionamento dell'impianto nel corso dei prelievi, dovranno essere firmati dal responsabile dell'impianto o da ditta da esso incaricata, che dovrà utilizzare modulistica contenente almeno i dati previsti dai moduli di cui allegato 3 della DGR 87/2014; i rapporti andranno conservati e mantenuti a disposizione degli organi di controllo competenti.

ARPAE può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del Gestore. **A tal fine lo stesso dovrà comunicare tramite fax/raccomandata AR/PEC/altro ad ARPAE ST (Distretto territorialmente competente), con sufficiente anticipo (15 giorni), le date previste per gli autocontrolli/campionamenti inerenti il rumore e lo scarico finale in corpo idrico superficiale.**

In merito alla presentazione annuale dei dati del monitoraggio, si fa presente che la relazione (report annuale previsto al paragrafo D2.2) deve riportare una valutazione puntuale dei monitoraggi effettuati evidenziando le anomalie riscontrate, le eventuali azioni correttive e le indagini svolte sulle cause; i rapporti analitici relativi alle emissioni in atmosfera ed agli scarichi idrici andranno allegati; l'andamento degli indicatori di efficienza andrà valutato e commentato; le tabelle riassuntive dei monitoraggi svolti dovranno essere complete delle unità di misura dei parametri analizzati.

Nel Report annuale dovrà essere data evidenza di eventuali incidenti di tipo ambientale; nel caso specifico, di sversamenti accidentali con conseguente perdita di rifiuti o reflui dai serbatoi, dalle condotte o nelle fasi di carico/scarico su aree interne e/o esterne anche se impermeabilizzate e delle azioni messe in atto per evitare il deflusso in corso idrico superficiale.

D3.1.1) Emissioni in atmosfera

Modalità operative

Per la verifica dei limiti, fatte salve le future determinazioni del Ministero dell'Ambiente ai sensi dell'art 271 comma 17, dovranno essere utilizzati dei format specifici di ritorno delle informazioni, oltre ai risultati degli autocontrolli; in particolare possono essere considerate ottimali le informazioni previste ed indicate dal Rapporto ISTISAN 91/41, punto 7 ovvero:

- ditta, impianto, fase di processo, condizioni di marcia e caratteristiche della emissione;
- data del controllo;

- area della sezione di campionamento, temperatura, umidità e velocità dell'effluente;
- portata volumetrica e percentuale di ossigeno misurata;
- metodo di campionamento ed analisi, durata del campionamento;
- risultati della misura: sostanza determinata, concentrazione e unità di misura;
- condizioni di normalizzazione dei risultati della misura;
- autovalutazione di conformità/non conformità al valore limite.

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

I risultati dei controlli e la relativa relazione tecnica, previsti dal Piano di autocontrollo, devono essere tenuti a disposizione degli Enti di Controllo (ARPA, Provincia, ecc.).

Tale relazione tecnica dovrà contenere le valutazioni in merito al rispetto o meno dei valori limite autorizzati.

Accessibilità e caratteristiche del punto di prelievo

I sistemi di accesso degli operatori ai punti di prelievo e misura manuali e automatici devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro ai sensi del D.Lgs 81/08 e successive modifiche. L'azienda dovrà fornire tutte le informazioni sui pericoli e rischi specifici esistenti nell'ambiente in cui opererà il personale incaricato di eseguire prelievi e misure alle emissioni. L'azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura.

Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere definito ed identificato nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che ostacolano la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc.) devono essere dotati di parapetti normali secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate.

I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli: non sono considerate idonee scale portatili. Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno. Nel caso di scale molto alte, il percorso deve essere suddiviso, mediante ripiani intermedi, in varie tratte di altezza non superiore a 8-9 metri. Qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, la ditta deve mettere a disposizione degli operatori le seguenti strutture:

Quota superiore a 5m	sistema manuale di sollevamento delle apparecchiature utilizzate per i controlli (es: carrucola con fune idonea) provvista di idoneo sistema di blocco
Quota superiore a 15m	sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di sistema frenante

La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza. In particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed antisdrucciolo e possibilmente dotate di protezione contro gli agenti atmosferici. Per altezze non superiori a 5m possono essere utilizzati ponti a torre su ruote costruiti secondo i requisiti previsti dalle normative vigenti e dotati di parapetto normale su tutti i lati.

Si ritiene idoneo l'impiego di una piattaforma mobile che dovrà essere in ogni momento disponibile presso lo stabilimento per le operazioni di campionamento da parte degli Enti preposti al controllo.

Punto di prelievo: attrezzatura e collocazione

(riferimento metodi UNICHIM 422 – UNI 10169 – UNI EN 13284-1)

Ogni emissione deve essere numerata ed identificata univocamente con scritta indelebile in prossimità del punto di prelievo. I punti di prelievo devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà necessaria alla esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle norme tecniche di riferimento (UNI 10169 e UNI EN 13284-1) ovvero almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità. E' facoltà dell'Autorità Competente richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri la inadeguatezza. In funzione delle dimensioni del condotto devono essere previsti uno o più punti di prelievo. Il numero di punti di prelievo è stabilito sulla base della tabella seguente:

Condotti circolari		Condotti rettangolari	
diametro (m)	N° punti di prelievo	lato minore (m)	N° punti di prelievo
fino a 1 m	1	fino a 0,5 m	1 al centro del lato
da 1 m a 2 m	2 (posizionati a 90°)	da 0,5 a 1 m	2

superiore a 2 m	3 (posizionati a 60°)	superiore a 1 m	3	al centro dei segmenti uguali in cui è suddiviso il lato
-----------------	-----------------------	-----------------	---	--

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con bocchettone di diametro interno da 3 pollici filettato internamente e deve sporgere per circa 50mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere collocati ad almeno 1 metro di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro. Le prescrizioni tecniche in oggetto possono essere verificate da ARPA che ne può fissare i termini temporali per la loro realizzazione. I camini devono essere comunque attrezzati per i prelievi anche nel caso di impianti per i quali non sia previsto un autocontrollo periodico ma sia comunque previsto un limite di emissione. Nel caso tali prescrizioni non venissero realizzate nei tempi richiesti, le emissioni saranno considerate non campionabili.

Limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni

I valori limite di emissione espressi in concentrazione, salvo diversamente disposto dall'autorizzazione, sono stabiliti con riferimento al funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose e si intendono stabiliti come media oraria. Per la verifica di conformità ai limiti di emissione si dovrà quindi far riferimento a misurazioni o campionamenti della durata pari ad un periodo temporale di un'ora di funzionamento dell'impianto produttivo nelle condizioni di esercizio più gravose. Nel caso di misurazioni discontinue eseguite con metodi automatici che utilizzano strumentazioni a lettura diretta, la concentrazione deve essere calcolata come media di almeno 3 letture consecutive e riferita, anche in questo caso, ad un'ora di funzionamento dell'impianto produttivo nelle condizioni di esercizio più gravose.

Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, i risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza della misurazione al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo stesso. Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente in prossimità del valore limite di emissione e non deve essere generalmente superiore al valore indicato nelle norme tecniche (Manuale Unichim n.158/1988 "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" e Rapporto ISTISAN 91/41 "Criteri generali per il controllo delle emissioni") che indicano per metodi di campionamento e analisi di tipo manuale un'incertezza pari al 30% del risultato e per metodi automatici un'incertezza pari al 10% del risultato. Sono fatte salve valutazioni su metodi di campionamento ed analisi caratterizzati da incertezze di entità maggiore preventivamente esposte/discusse con l'autorità di controllo.

Il risultato di un controllo è da considerare superiore al valore limite autorizzato quando l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della misura (cioè l'intervallo corrispondente a "Risultato Misurazione $\pm$ Incertezza di Misura") risulta superiore al valore limite autorizzato.

Metodi di campionamento e misura

Per la verifica dei valori limite di emissione con metodi di misura manuali devono essere utilizzati:

- metodi UNI EN / UNI / UNICHIM
- metodi normati e/o ufficiali
- altri metodi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente.

I metodi ritenuti idonei alla determinazione delle portate degli effluenti e delle concentrazioni degli inquinanti, per i quali possono essere stabiliti limiti di emissione, sono riportati di seguito; altri metodi possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente sentita l'Autorità Competente per il Controllo (ARPA).

D3.1.2) Emissioni in acqua

Metodiche analitiche

Parametro/Inquinante	Metodi indicati
pH	APAT CNR IRSA 2060 Man 29/2003
Temperatura	APAT CNR IRSA 2100 Man 29/2003
Colore	APAT CNR IRSA 2020C Man 29/2003
Odore	APAT CNR IRSA 2050 Man 29/2003
Metalli grossolani	L.319 10/05/76 GU 141 25/05/76
Solidi sospesi totali	APAT CNR IRSA 2090B Man 29/2003
BOD ₅	APAT CNR IRSA 5120 B2 Man 29/2003
COD	ISO 15705 2002 APAT CNR IRSA 5130-1 Man 29/2003
Alluminio	APAT CNR IRSA 3010+3020 Man 29/2003
Arsenico	APAT CNR IRSA 3080a Man 29/2003
Cadmio	APAT CNR IRSA 3010+3020 Man 29/2003
Cromo totale	APAT CNR IRSA 3010+3020 Man 29/2003
Cromo VI	APAT CNR IRSA 3150C Man 29/2003
Ferro	APAT CNR IRSA 3010+3020 Man 29/2003
Manganese	APAT CNR IRSA 3010+3020 Man 29/2003

Mercurio	APAT CNR IRSA 3200 A1 Man 29/2003
Nichel	APAT CNR IRSA 3010+3020 Man 29/2003
Piombo	APAT CNR IRSA 3010+3020 Man 29/2003
Selenio	APAT CNR IRSA 3010+3020 Man 29/2003
Rame	APAT CNR IRSA 3010+3020 Man 29/2003
Stagno	APAT CNR IRSA 3010+3020 Man 29/2003
Zinco	APAT CNR IRSA 3010+3020 Man 29/2003
Solfuri	APAT CNR IRSA 4160 Man 29/2003
Solfati	APAT CNR IRSA 4150 B Man 29/2003
Cloruri	APAT CNR IRSA 4020 Man 29/2003
Fluoruri	APAT CNR IRSA 4020 Man 29/2003
Fosforo totale	APAT CNR IRSA 3010+3020 Man 29/2003 APAT CNR IRSA 4110 A1 Man 29/2003
Azoto ammoniacale	APAT CNR IRSA 4030 C trit Man 29/2003
Azoto nitrico	APAT CNR IRSA 4020 Man 29/2003 APAT CNR IRSA 4040 A1 Man 29/2003
Azoto nitroso	APAT CNR IRSA 4020 Man 29/2003 APAT CNR IRSA 4050 Man 29/2003
Azoto totale	APAT CNR IRSA 5030 Man 29/2003 (senza eliminazione ammoniacale) Azoto nitrico APAT CNR IRSA 4040 A1 Man 29/2003 Azoto nitroso APAT CNR IRSA 4050 Man 29/2003
Grassi e oli animali e vegetali	APAT CNR IRSA 2030 A1 Man 29/2003
Idrocarburi totali	APAT CNR IRSA 2030 B2 Man 29/2003
Fenoli	APAT CNR IRSA 5070 A1 Man 29/2003
Aldeidi	APAT CNR IRSA 5010 A Man 29/2003
Solventi organici aromatici	APAT CNR IRSA 5140 Man 29/2003
Solventi organici azotati	EPA 3510 C 1996 EPA 8270 D 2007
Tensioattivi anionici	APAT CNR IRSA 5170 Man 29/2003
Tensioattivi non anionici	980/1 UNICHIM 1996
Pesticidi fosforati	APAT CNR IRSA 5100 Man 29/2003
Pesticidi totali	APAT CNR IRSA 5090 Man 29/2003
Solventi clorurati	APAT CNR IRSA 5150 Man 29/2003
1,2,3 Triclorobenzene	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
1,2,4 Triclorobenzene	EPA 5030 C 2003 EPA 8260 C 2006
Cloroalcani C10-C13	355 AGRI 2004 Rev 0
Benzene	APAT CNR IRSA 5140 Man 29/2003
Toluene	APAT CNR IRSA 5140 Man 29/2003
Xileni	APAT CNR IRSA 5140 Man 29/2003
Isopropilbenzene	APAT CNR IRSA 5140 Man 29/2003
Propilbenzene	APAT CNR IRSA 5140 Man 29/2003
Stirene	APAT CNR IRSA 5140 Man 29/2003
Diclorometano	APAT CNR IRSA 5150 Man 29/2003
Cloroformio	APAT CNR IRSA 5150 Man 29/2003
Clorobenzene	APAT CNR IRSA 5150 Man 29/2003
1,1,1 Tricloroetano	APAT CNR IRSA 5150 Man 29/2003
Tetracloruro di carbonio	APAT CNR IRSA 5150 Man 29/2003
1,2 Dicloroetano	APAT CNR IRSA 5150 Man 29/2003
Tricloroetilene	APAT CNR IRSA 5150 Man 29/2003

In relazione a quanto indicato è fatto salvo che indipendentemente dalla fonte o dal contesto in cui il metodo viene citato o indicato, deve essere sempre presa a riferimento la versione più aggiornata.

I metodi alternativi e/o complementari ai metodi ufficiali devono avere un limite di rilevabilità complessivo che non ecceda il 10% del valore limite stabilito. In casi particolari l'utilizzo dei metodi con prestazioni superiori al 10% del limite devono essere preventivamente concordati con l'Autorità Competente e con ARPA.

Valutazione del risultato analitico

Il criterio decisionale per l'analisi di conformità al valore limite di emissione, in funzione dell'intervallo di confidenza della misura (cioè l'intervallo corrispondente a "Risultato della Misurazione $\pm$ Incertezza di Misura") è il seguente:

- il risultato di un controllo risulta CONFORME quando l'estremo superiore dell'intervallo di confidenza della misura risulta inferiore al valore limite autorizzato (VLE);
- il risultato di un controllo risulta CONFORME quando l'estremo superiore dell'intervallo di confidenza della misura risulta superiore al VLE ma la misura rilevata è sotto il VLE;
- il risultato di un controllo è da considerarsi NON conforme, quando l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della misura risulta inferiore al VLE e la misura rilevata è sopra il VLE; in questo caso si dovrà procedere ad una analisi di conformità del risultato come indicato nella linea guida ISPRA 52/2009 "L'analisi di conformità con i valori di legge: il ruolo dell'incertezza associata a risultati di misura";
- il risultato di un controllo risulta NON conforme quando l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della misura risulta superiore al VLE.

ARPAE ST per la valutazione dei propri dati analitici si è dotata di una specifica Linea Guida: "Criterio decisionale per l'analisi di conformità ad un limite di legge in funzione dell'incertezza di misura" (LG 20/DT).

I rapporti di prova relativi agli autocontrolli devono riportare, insieme al valore del parametro analitico, il metodo utilizzato e la relativa incertezza estesa (P95%), l'esito analitico e le condizioni di assetto dell'impianto, se pertinenti, durante l'esecuzione del prelievo.

Per quanto concerne i metodi presentati dal laboratorio di riferimento nel Piano di Monitoraggio, si ribadisce che al momento della presentazione dei rapporti di prova relativi a quanto previsto nel Piano stesso, dovrà essere data evidenza dell'incertezza estesa associata al dato analitico. Si rammenta altresì che l'incertezza estesa deve essere compatibile con i coefficienti di variazione (Cv) di ripetibilità indicati nei Metodi ufficiali.

D3.1.3) Rifiuti

Metodiche, verifica di conformità e rispetto dei limiti

Per ogni misura di inquinante e/o parametro di riferimento effettuata sui rifiuti, è definita l'incertezza della misura con un coefficiente di copertura almeno pari a 2 volte le deviazioni standard (P95%) del metodo utilizzato. Devono essere utilizzati dei metodi ufficiali normati o definiti da enti di normazione; nell'ambito dei metodi ufficiali la metodica utilizzata deve essere adeguata e pertinente in funzione dei valori limite del parametro ricercato.

D3.1.4) Indicatori di prestazione

Gli indicatori di prestazione ambientale utilizzati come indicatori indiretti di impatto ambientale sono:

Consumo idrico specifico rispetto ai reflui/rifiuti liquidi trattati

Efficienza di utilizzo risorsa idrica: m³ di acqua industriale consumata rispetto ai m³ di reflui/rifiuti liquidi trattati: valore di riferimento 0,2.

Consumo specifico di energia rispetto ai reflui/rifiuti liquidi trattati

Efficienza di utilizzo energetico: kWh di energia totale consumata rispetto ai m³ di reflui/rifiuti liquidi trattati; valore di riferimento 3.

Resa di abbattimento dell'impianto

Efficienza di rimozione di COD, Azoto Totale e Fosforo Totale (tra il sedimentatore a valle della sez. 1 e lo scarico finale);

Efficienza di rimozione delle sostanze pericolose Tab. 5 All. 5 alla parte terza del D.Lgs 152/06 e smi (su scarico parziale sezione 1 e scarico finale).

I valori degli indicatori di performance ambientale sopra riportati devono essere determinati su base annua, resi disponibili e verificabili dalle autorità di controllo e riportati nel report annuale (previsto al paragrafo D2.2).

D3.2) Autocontrolli, controlli programmati e loro costo

La regolamentazione degli autocontrolli per le diverse matrici ambientali inserite nel Piano di Monitoraggio che l'azienda deve attuare, con le frequenze, le metodiche, ecc... è riportata nei paragrafi precedenti.

Per quanto riguarda, invece, i controlli programmati, effettuati dall'organo di vigilanza (ARPA), si ritiene adeguata una periodicità di controllo **triennale** con visita ispettiva mirata a:

- verifica dell'applicazione di quanto previsto nel Piano di Monitoraggio;
- verifica degli indicatori di prestazione ambientale dell'impianto;
- verifica e controllo delle analisi effettuate sullo scarico finale (C1) e sullo scarico parziale (PU2) delle acque reflue, con eventuale prelievo ed analisi;
- verifica dell'attuazione del piano di intervento e controllo sulle emissioni sonore, come previsto nei paragrafi precedenti;
- modalità di gestione dei rifiuti: registri di carico/scarico;
- modalità di gestione delle aree di stoccaggio dei rifiuti;

nel caso di modifiche impiantistiche che prevedono l'inserimento di nuove e significative fonti di emissioni sonore, da comunicare e valutare ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs 152/06 e s.m.i., è prevista una verifica ispettiva mirata.

Le periodicità riportate sono comunque da ritenersi indicative e da valutarsi anche in base alle risultanze contenute nei report annuali che la Ditta è tenuta a fornire, come da prescrizioni e da Piano di Monitoraggio, alla Provincia e all'ARPA.

Qualora fosse necessario l'impiego di particolari attrezzature o dispositivi di protezione ai fini della sicurezza, per agevolare lo svolgimento dell'intervento di campionamento o ispezione, si prescrive che tale attrezzatura o DPI sia a disposizione dei Tecnici di Arpa.

Le spese occorrenti per le attività di controllo programmato da parte dell'Organo di Vigilanza (ARPAE ST) previste nel Piano di Controllo dell'impianto, oltre alla verifica del Piano di Adeguamento, sono a carico del Gestore e saranno determinate secondo quanto previsto nel Piano stesso.

Il corrispettivo economico relativo al Piano di Controllo verrà valutato in base alle tariffe fissate dalla normativa vigente Decreto Ministeriale 24 aprile 2008 "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59, recante attuazione integrale della direttiva 96/61/CE sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento", come modificato ed adeguato dalla Delibera di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 e sue successive modifiche (Delibera di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 e Delibera di Giunta Regionale n. 812 del 08/06/2009).

Il versamento dovrà essere effettuato a favore di ARPAE secondo le modalità opportunamente comunicate dalla stessa.

D3.3) Controlli dell'impianto nelle condizioni diverse dal normale esercizio

Come già riportato in precedenza ogni condizione eccezionale di funzionamento degli impianti deve essere comunicata ad ARPAE, in anticipo se si tratta di condizioni prevedibili (emissioni dovute ad attività programmate di avvio o fermata impianti, manutenzione ordinaria o straordinaria programmata, cambi di materie prime o di prodotti, ecc...) ed immediatamente a valle del loro verificarsi se si tratta di condizioni imprevedibili (malfunzionamenti delle apparecchiature, anomalie nelle caratteristiche di processo, cambiamenti non controllabili delle materie in ingresso, errori umani, ecc...).

Alla luce delle suddette comunicazioni l'Autorità Competente può prevedere l'effettuazione di campionamenti o ispezioni straordinarie.

SEZIONE E

SEZIONE INDICAZIONI GESTIONALI

1. L'impianto deve essere gestito secondo tutte le procedure di carattere gestionale inserite nel Sistema di Gestione Ambientale dell'azienda.
2. Si ritiene opportuno e indispensabile evidenziare la necessità di adeguati interventi di manutenzione dell'impianto comprese le strutture responsabili di emissioni sonore, di formazione del personale e di registrazione delle utilities (utenze).
3. L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente ed il personale addetto.

ELENCO RIFIUTI AMMESSI ALLA SEZIONE 1 (quantitativo autorizzato 70.000 t/a, di cui al massimo 40.000 t/a di pericolosi)

Codice CER	Descrizione
01	RIFIUTI DERIVANTI DA PROSPEZIONE, ESTRAZIONE DA MINIERA O CAVA, NONCHE' DAL TRATTAMENTO FISICO O CHIMICO DI MINERALI
0105	Fanghi di perforazione e altri rifiuti di perforazione
010599	rifiuti non specificati altrimenti
02	RIFIUTI PRODOTTI DA AGRICOLTURA, ORTICOLTURA, ACQUACOLTURA, SELVICOLTURA, CACCIA E PESCA, TRATTAMENTO E PREPARAZIONE DI ALIMENTI
0201	Rifiuti prodotti da agricoltura, orticoltura, selvicoltura, acquacoltura, caccia e pesca
020101	fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia
020108 *	rifiuti agrochimici contenenti sostanze pericolose
020109	rifiuti agrochimici diversi da quelli della voce 020108
020199	rifiuti non specificati altrimenti
0202	Rifiuti della preparazione e del trattamento di carne, pesce ed altri alimenti di origine animale
020201	fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia
020203	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione
020204	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti
020299	rifiuti non specificati altrimenti
0203	Rifiuti della preparazione e del trattamento di frutta, vegetali, cereali, oli alimentari, cacao, caffè, tè e tabacco; della produzione di conserve alimentari; della produzione di lievito ed estratto di lievito; della preparazione e fermentazione di melassa
020301	fanghi prodotti da operazioni di lavaggio, pulizia, sbucciatura, centrifugazione e separazione di componenti
020304	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione
020305	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti
020399	rifiuti non specificati altrimenti
0204	Rifiuti prodotti dalla raffinazione dello zucchero
020403	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti
020499	rifiuti non specificati altrimenti
0205	Rifiuti dell'industria lattiero-casearia
020501	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione
020502	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti
020599	rifiuti non specificati altrimenti
0206	Rifiuti dell'industria dolciaria e della panificazione
020601	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione
020603	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti
020699	rifiuti non specificati altrimenti
0207	Rifiuti della preparazione di bevande alcoliche ed analcoliche (tranne caffè, tè e cacao)
020701	rifiuti prodotti dalle operazioni di lavaggio, pulizia e macinazione della materia prima
020702	rifiuti prodotti dalla distillazione di bevande alcoliche
020703	rifiuti prodotti dai trattamenti chimici
020704	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione
020705	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti
020799	rifiuti non specificati altrimenti
03	RIFIUTI DELLA LAVORAZIONE DEL LEGNO E DELLA PRODUZIONE DI PANNELLI, MOBILI, POLPA, CARTA E CARTONE
0301	Rifiuti della lavorazione del legno e della produzione di pannelli e mobili
030199	rifiuti non specificati altrimenti
0303	Rifiuti della produzione e della lavorazione di polpa, carta e cartone
030399	rifiuti non specificati altrimenti
05	RIFIUTI DELLA RAFFINAZIONE DEL PETROLIO, PURIFICAZIONE DEL GAS NATURALE E TRATTAMENTO PIROLITICO DEL CARBONE
0507	Rifiuti prodotti dalla purificazione e dal trasporto del gas naturale
050799	rifiuti non specificati altrimenti
06	RIFIUTI DEI PROCESSI CHIMICI INORGANICI
0601	Rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di acidi
060101 *	acido solforico e acido solforoso
060102 *	acido cloridrico
060104 *	acido fosforico e fosforoso
060106 *	altri acidi
060199	rifiuti non specificati altrimenti
0602	Rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di acidi
060201 *	idrossido di calcio
060203 *	idrossido di ammonio
060204 *	idrossido di sodio e di potassio

Codice CER	Descrizione
060205 *	altre basi
060299	rifiuti non specificati altrimenti
0603	Rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di sali, loro soluzioni e ossidi metallici
060313 *	sali e loro soluzioni, contenenti metalli pesanti
060314	sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 060311 e 060313
060399	rifiuti non specificati altrimenti
0604	Rifiuti contenuti metalli, diversi di quelli di cui alla voce 0603
060499	rifiuti non specificati altrimenti
07	RIFIUTI DEI PROCESSI CHIMICI ORGANICI
0701	Rifiuti da produzione, formulazione, fornitura ed uso di prodotti chimici organici di base
070101 *	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
070104 *	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
070199	rifiuti non specificati altrimenti
0702	Rifiuti da produzione, formulazione, fornitura ed uso (PFFU) di plastiche, gomme sintetiche e fibre artificiali
070201 *	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
070204 *	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
070299	rifiuti non specificati altrimenti
0703	Rifiuti da produzione, formulazione, fornitura ed uso di coloranti e pigmenti organici (tranne 0611)
070301 *	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
070304 *	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
070399	rifiuti non specificati altrimenti
0705	Rifiuti da produzione, formulazione, fornitura ed uso di prodotti farmaceutici
070501 *	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
070599	rifiuti non specificati altrimenti
0706	Rifiuti da produzione, formulazione, fornitura ed uso di grassi, lubrificanti, saponi, detergenti, disinfettanti e cosmetici
070601 *	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
070604 *	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
070699	rifiuti non specificati altrimenti
0707	Rifiuti da produzione, formulazione, fornitura ed uso di prodotti della chimica fine e di prodotti chimici non specificati altrimenti
070701 *	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
070704 *	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
070799	rifiuti non specificati altrimenti
08	RIFIUTI DELLA PRODUZIONE, FORMULAZIONE, FORNITURA ED USO DI RIVESTIMENTI (PITTURE, VERNICI E SMALTI VETRATI), ADESIVI, SIGILLANTI E INCHIOSTRI PER STAMPA
0801	Rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di pitture e vernici
080111 *	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
080112	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 080111
080119 *	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
080120	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 080119
080199	rifiuti non specificati altrimenti
0802	Rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di altri rivestimenti (inclusi materiali ceramici)
080203	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici
080299	rifiuti non specificati altrimenti
0803	Rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di inchiostri per stampa
080307	Fanghi acquosi contenenti inchiostro
080308	rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro
080313	Scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 080312
080399	Rifiuti non specificati altrimenti
0804	Rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di adesivi e sigillanti (inclusi i prodotti impermeabilizzanti)
080415 *	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
080416	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 080415
080499	rifiuti non specificati altrimenti
09	RIFIUTI DELL'INDUSTRIA FOTOGRAFICA
0901	Rifiuti dell'industria fotografica
090101 *	soluzioni di sviluppo e attivanti a base acquosa
090102 *	soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa
090104 *	soluzioni fissative
090105 *	soluzioni di lavaggio e soluzioni di arresto-fissaggio
090113 *	rifiuti liquidi acquosi prodotti dal recupero in loco dell'argento, diversi da quelli di cui alla voce 090106*

Codice CER	Descrizione
090199	rifiuti non specificati altrimenti
10	RIFIUTI PRODOTTI DA PROCESSI TERMICI
1001	Rifiuti di centrali termiche ed altri impianti termici (eccetto 19)
100109 *	acido solforico
100118 *	rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi, contenenti sostanze pericolose
100119	rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi, diversi di quelli di cui alle voci 100105, 100107 e 100118
100123	fanghi acquosi da operazioni di pulizia caldaie, diversi di quelli di cui alla voce 100122
100126	rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento
100199	rifiuti non specificati altrimenti
1011	Rifiuti della fabbricazione del vetro e di prodotti di vetro
101199	rifiuti non specificati altrimenti
1012	Rifiuti della fabbricazione di prodotti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione
101299	rifiuti non specificati altrimenti
1013	Rifiuti della fabbricazione di cemento, calce e gesso e manufatti di tali materiali
101399	rifiuti non specificati altrimenti
11	RIFIUTI PRODOTTI DAL TRATTAMENTO CHIMICO SUPERFICIALE E DAL RIVESTIMENTO DI METALLI ED ALTRI MATERIALI; IDROMETALLURGIA NON FERROSA
1101	Rifiuti prodotti dal trattamento e ricopertura di metalli (ad esempio, processi galvanici, zincatura, decapaggio, pulitura elettrolitica, fosfatazione, sgrassaggio con alcali, anodizzazione)
110105 *	acidi di decapaggio
110106 *	acidi non specificati altrimenti
110107 *	basi di decapaggio
110111 *	soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose
110112	soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 110111
110113 *	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose
110114	rifiuti di sgrassaggio diversi da quelli di cui alla voce 110113
110198 *	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose
110199	rifiuti non specificati altrimenti
12	RIFIUTI PRODOTTI DALLA LAVORAZIONE E DAL TRATTAMENTO FISICO E MECCANICO SUPERFICIALE DI METALLI E PLASTICA
1201	Rifiuti prodotti dalla lavorazione e dal trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli e plastiche
120199	rifiuti non specificati altrimenti
1203	Rifiuti prodotti da processi di sgrassatura ad acqua e vapore (tranne 11)
120301 *	soluzioni acquose di lavaggio
120302 *	rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore
13	OLI ESAURITI E RESIDUI DI COMBUSTIBILI LIQUIDI (TRANNE OLI COMMESTIBILI ED OLI DI CUI AI CAPITOLI 05, 12 E 19)
1305	Prodotti di separazione olio/acqua
130507 *	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua
16	RIFIUTI NON SPECIFICATI ALTRIMENTI NELL'ELENCO
1601	Veicoli fuori uso appartenenti a diversi modi di trasporto (comprese le macchine mobili non stradali) e rifiuti prodotti dallo smantellamento di veicoli fuori uso e dalla manutenzione di veicoli (tranne 13, 14, 1606 e 1608)
160114 *	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose
160115	liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 160114
160199	rifiuti non specificati altrimenti
1603	Prodotti fuori specifica e prodotti inutilizzati
160303 *	rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose
160304	rifiuti inorganici diversi da quelli di cui alla voce 160303
160305 *	rifiuti organici contenenti sostanze pericolose
160306	rifiuti organici diversi da quelli di cui alla voce 160305
1605	Gas in contenitori a pressione e prodotti chimici di scarto
160506 *	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio
160507 *	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose
160508 *	sostanze chimiche organiche di scarto, contenenti o costituite da sostanze pericolose
160509	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 160506, 160507 e 160508
1607	Rifiuti della pulizia di serbatoi per trasporto e stoccaggio e di fusti (tranne 05 e 13)
160708 *	rifiuti contenenti olio
160709 *	rifiuti contenenti sostanze pericolose
160799	rifiuti non specificati altrimenti
1610	Rifiuti liquidi acquosi destinati ad essere trattati fuori sito
161001 *	soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose
161002	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 161001
161003 *	concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose

Codice CER	Descrizione
161004	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 161003
19	RIFIUTI PRODOTTI DA IMPIANTI DI TRATTAMENTO DEI RIFIUTI, IMPIANTI DI TRATTAMENTO DELLE ACQUE REFLUE FUORI SITO, NONCHE' DALLA POTABILIZZAZIONE DELL'ACQUA E DALLA SUA PREPARAZIONE PER USO INDUSTRIALE
1901	
190106 *	rifiuti liquidi acquosi prodotti dal trattamento dei fumi e di altri rifiuti liquidi acquosi
190199	rifiuti non specificati altrimenti
1902	Rifiuti prodotti da specifici trattamenti chimico-fisici di rifiuti industriali (comprese decromatazione, decianizzazione, neutralizzazione)
190203	miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi
190204 *	miscugli di rifiuti contenenti almeno un rifiuto pericoloso
190211 *	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose
190299	rifiuti non specificati altrimenti
1904	Rifiuti vetrificati e rifiuti di vetrificazione
190404	Rifiuti liquidi acquosi prodotti dalla tempra di rifiuti vetrificati
1905	Rifiuti prodotti dal trattamento aerobico di rifiuti solidi
190599	rifiuti non specificati altrimenti
1906	Rifiuti prodotti dal trattamento anaerobico dei rifiuti
190603	liquidi prodotti dal trattamento anaerobico dei rifiuti urbani
190605	liquidi prodotti dal trattamento anaerobico di rifiuti di origine animale o vegetale
190699	rifiuti non specificati altrimenti
1907	Percolato di discarica
190702 *	percolato di discarica, contenente sostanze pericolose
190703	percolato di discarica, diverso da quello di cui alla voce 190702
1908	Rifiuti prodotti dagli impianti per il trattamento delle acque reflue, non specificati altrimenti
190802	rifiuti dell'eliminazione della sabbia
190807	soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico
190808 *	rifiuti prodotti da sistemi a membrana, contenenti sostanze pericolose
190812	Fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, diversi di quelli di cui alla voce 190811
190899	rifiuti non specificati altrimenti
1909	Rifiuti prodotti dalla potabilizzazione dell'acqua o dalla sua preparazione per uso industriale
190906	soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico
190999	rifiuti non specificati altrimenti
1911	Rifiuti prodotti dalla rigenerazione dell'olio
191103 *	rifiuti liquidi acquosi
191104 *	rifiuti prodotti dalla purificazione di carburanti tramite basi
191107 *	rifiuti prodotti dalla purificazione dei fumi
191199	rifiuti non specificati altrimenti
1913	Rifiuti prodotti dalle operazioni di bonifica di terreni e risanamento delle acque di falda
191307 *	rifiuti liquidi acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose
191308	rifiuti liquidi acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 191307
20	RIFIUTI URBANI (RIFIUTI DOMESTICI E ASSIMILABILI PRODOTTI DA ATTIVITA' COMMERCIALI E INDUSTRIALI, NONCHE' DALLE ISTITUZIONI) INCLUSI I RIFIUTI DELLA RACCOLTA DIFFERENZIATA
2001	Frazioni oggetto di raccolta differenziata (tranne 1501)
200114 *	acidi
200115 *	sostanze alcaline

ELENCO RIFIUTI AMMESSI ALLA SEZIONE 2 (quantitativo autorizzato 50.000 t/a, di cui al massimo 10.000 t/a di pericolosi)

Codice CER	Descrizione
01	RIFIUTI DERIVANTI DA PROSPEZIONE, ESTRAZIONE DA MINIERA O CAVA, NONCHE' DAL TRATTAMENTO FISICO O CHIMICO DI MINERALI
0105	Fanghi di perforazione e altri rifiuti di perforazione
010599	rifiuti non specificati altrimenti
02	RIFIUTI PRODOTTI DA AGRICOLTURA, ORTICOLTURA, ACQUACOLTURA, SELVICOLTURA, CACCIA E PESCA, TRATTAMENTO E PREPARAZIONE DI ALIMENTI
0201	Rifiuti prodotti da agricoltura, orticoltura, selvicoltura, acquacoltura, caccia e pesca
020101	fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia
020108 *	rifiuti agrochimici contenenti sostanze pericolose
020109	rifiuti agrochimici diversi da quelli della voce 020108
020199	rifiuti non specificati altrimenti
0202	Rifiuti della preparazione e del trattamento di carne, pesce ed altri alimenti di origine animale
020201	fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia
020203	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione
020204	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti
020299	rifiuti non specificati altrimenti
0203	Rifiuti della preparazione e del trattamento di frutta, vegetali, cereali, oli alimentari, cacao, caffè, tè e tabacco; della produzione di conserve alimentari; della produzione di lievito ed estratto di lievito; della preparazione e fermentazione di melassa
020301	fanghi prodotti da operazioni di lavaggio, pulizia, sbucciatura, centrifugazione e separazione di componenti
020304	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione
020305	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti
020399	rifiuti non specificati altrimenti
0204	Rifiuti prodotti dalla raffinazione dello zucchero
020403	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti
020499	rifiuti non specificati altrimenti
0205	Rifiuti dell'industria lattiero-casearia
020501	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione
020502	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti
020599	rifiuti non specificati altrimenti
0206	Rifiuti dell'industria dolciaria e della panificazione
020601	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione
020603	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti
020699	rifiuti non specificati altrimenti
0207	Rifiuti della preparazione di bevande alcoliche ed analcoliche (tranne caffè, tè e cacao)
020701	rifiuti prodotti dalle operazioni di lavaggio, pulizia e macinazione della materia prima
020702	rifiuti prodotti dalla distillazione di bevande alcoliche
020703	rifiuti prodotti dai trattamenti chimici
020704	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione
020705	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti
020799	rifiuti non specificati altrimenti
03	RIFIUTI DELLA LAVORAZIONE DEL LEGNO E DELLA PRODUZIONE DI PANNELLI, MOBILI, POLPA, CARTA E CARTONE
0301	Rifiuti della lavorazione del legno e della produzione di pannelli e mobili
030199	rifiuti non specificati altrimenti
0303	Rifiuti della produzione e della lavorazione di polpa, carta e cartone
030399	rifiuti non specificati altrimenti
05	RIFIUTI DELLA RAFFINAZIONE DEL PETROLIO, PURIFICAZIONE DEL GAS NATURALE E TRATTAMENTO PIROLITICO DEL CARBONE
0507	Rifiuti prodotti dalla purificazione e dal trasporto del gas naturale
050799	rifiuti non specificati altrimenti
07	RIFIUTI DEI PROCESSI CHIMICI ORGANICI
0701	Rifiuti da produzione, formulazione, fornitura ed uso di prodotti chimici organici di base
070101 *	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
070199	rifiuti non specificati altrimenti
0702	Rifiuti da produzione, formulazione, fornitura ed uso (PFFU) di plastiche, gomme sintetiche e fibre artificiali
070201 *	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
070299	rifiuti non specificati altrimenti
0705	Rifiuti da produzione, formulazione, fornitura ed uso di prodotti farmaceutici
070501 *	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
070599	rifiuti non specificati altrimenti

Codice CER	Descrizione
0706	Rifiuti da produzione, formulazione, fornitura ed uso di grassi, lubrificanti, saponi, detergenti, disinfettanti e cosmetici
070601 *	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
070699	rifiuti non specificati altrimenti
0707	Rifiuti da produzione, formulazione, fornitura ed uso di prodotti della chimica fine e di prodotti chimici non specificati altrimenti
070701 *	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
070799	rifiuti non specificati altrimenti
13	OLI ESAURITI E RESIDUI DI COMBUSTIBILI LIQUIDI (TRANNE OLI COMMESTIBILI ED OLI DI CUI AI CAPITOLI 05, 12 E 19)
1305	Prodotti di separazione olio/acqua
130507 *	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua
16	RIFIUTI NON SPECIFICATI ALTRIMENTI NELL'ELENCO
1603	Prodotti fuori specifica e prodotti inutilizzati
160303 *	rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose
160304	rifiuti inorganici diversi da quelli di cui alla voce 160303
160305 *	rifiuti organici contenenti sostanze pericolose
160306	rifiuti organici diversi da quelli di cui alla voce 160305
1607	Rifiuti della pulizia di serbatoi per trasporto e stoccaggio e di fusti (tranne 05 e 13)
160708 *	rifiuti contenenti olio
160709 *	rifiuti contenenti sostanze pericolose
160799	rifiuti non specificati altrimenti
1610	Rifiuti liquidi acquosi destinati ad essere trattati fuori sito
161001 *	soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose
161002	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 161001
161003 *	concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose
161004	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 161003
19	RIFIUTI PRODOTTI DA IMPIANTI DI TRATTAMENTO DEI RIFIUTI, IMPIANTI DI TRATTAMENTO DELLE ACQUE REFLUE FUORI SITO, NONCHE' DALLA POTABILIZZAZIONE DELL'ACQUA E DALLA SUA PREPARAZIONE PER USO INDUSTRIALE
1901	
190106 *	rifiuti liquidi acquosi prodotti dal trattamento dei fumi e di altri rifiuti liquidi acquosi
190199	rifiuti non specificati altrimenti
1902	Rifiuti prodotti da specifici trattamenti chimico-fisici di rifiuti industriali (comprese decromatazione, decianizzazione, neutralizzazione)
190203	miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi
190204 *	miscugli di rifiuti contenenti almeno un rifiuto pericoloso
190211 *	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose
190299	rifiuti non specificati altrimenti
1905	Rifiuti prodotti dal trattamento aerobico di rifiuti solidi
190599	rifiuti non specificati altrimenti
1906	Rifiuti prodotti dal trattamento anaerobico dei rifiuti
190603	liquidi prodotti dal trattamento anaerobico dei rifiuti urbani
190605	liquidi prodotti dal trattamento anaerobico di rifiuti di origine animale o vegetale
190699	rifiuti non specificati altrimenti
1907	Percolato di discarica
190702 *	percolato di discarica, contenente sostanze pericolose
190703	percolato di discarica, diverso da quello di cui alla voce 190702
1908	Rifiuti prodotti dagli impianti per il trattamento delle acque reflue, non specificati altrimenti
190802	rifiuti dell'eliminazione della sabbia
190805	fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue urbane
190809	Miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili
190812	Fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190811
190814	Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190813
190899	rifiuti non specificati altrimenti
1909	Rifiuti prodotti dalla potabilizzazione dell'acqua o dalla sua preparazione per uso industriale
190999	rifiuti non specificati altrimenti
1913	Rifiuti prodotti dalle operazioni di bonifica di terreni e risanamento delle acque di falda
191307 *	rifiuti liquidi acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose
191308	rifiuti liquidi acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 191307

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