

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2022-5262 del 13/10/2022
Oggetto	D.Lgs n. 152/2006 e smi, Parte II, Titolo III-bis - LR n. 21/2004 e smi - LR n. 13/2015 e smi - DGR n. 1795/2016 - S.EC.AM. SRL CON SEDE LEGALE E INSTALLAZIONE IN COMUNE DI RAVENNA, VIA VICOLI n. 93/A - AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (AIA) PER L'ESERCIZIO DI ATTIVITA' IPPC DI STOCCAGGIO, RECUPERO E SMALTIMENTO DI RIFIUTI ANCHE PERICOLOSI (PUNTI 5.1.b - 5.1.c - 5.1.d - 5.1.f - 5.3.a.II - 5.3.a.III - 5.5 DELL'ALLEGATO VIII ALLA PARTE II DEL D.Lgs n. 152/2006 e smi) E DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CHIMICI INORGANICI (PUNTO 4.2.d DELL'ALLEGATO VIII ALLA PARTE II DEL D.Lgs n. 152/2006 e smi) NONCHÉ ALTRE ATTIVITA' CONNESSE DI GESTIONE DI RIFIUTI - RIESAME CON MODIFICA SOSTANZIALE AIA
Proposta	n. PDET-AMB-2022-5515 del 13/10/2022
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna
Dirigente adottante	Ermanno Errani

Questo giorno tredici OTTOBRE 2022 presso la sede di P.zz Caduti per la Libertà, 2 - 48121 Ravenna, il Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna, Ermanno Errani, determina quanto segue.

Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna

OGGETTO: D.Lgs n. 152/2006 e smi, Parte II, Titolo III-bis - LR n. 21/2004 e smi - LR n. 13/2015 e smi – DGR n. 1795/2016 - **S.EC.AM. SRL** CON SEDE LEGALE E INSTALLAZIONE IN COMUNE DI RAVENNA, VIA VICOLI n. 93/A - **AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (AIA)** PER L'ESERCIZIO DI **ATTIVITA' IPPC DI STOCCAGGIO, RECUPERO E SMALTIMENTO DI RIFIUTI ANCHE PERICOLOSI** (PUNTI 5.1.b - 5.1.c - 5.1.d - 5.1.f - 5.3.a.II – 5.3.a.III - 5.5 DELL'ALLEGATO VIII ALLA PARTE II DEL D.Lgs n. 152/2006 e smi) **E DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CHIMICI INORGANICI** (PUNTO 4.2.d DELL'ALLEGATO VIII ALLA PARTE II DEL D.Lgs n. 152/2006 e smi) **NONCHÉ ALTRE ATTIVITA' CONNESSE DI GESTIONE DI RIFIUTI – RIESAME CON MODIFICA SOSTANZIALE AIA**

IL DIRIGENTE

PREMESSO che:

- per l'esercizio di attività IPPC di stoccaggio, recupero e smaltimento di rifiuti anche pericolosi e altre attività connesse di gestione di rifiuti nell'installazione in oggetto, S.EC.AM. srl, avente sede legale in Comune di Ravenna, Via Vicoli n. 93/A (Partita IVA / C.F. 01118170396), risulta titolare nella persona del proprio gestore dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata dalla Provincia di Ravenna con provvedimento del Dirigente del Settore Ambiente e Territorio n. 375 del 05/02/2015 e smi;
- nell'installazione IPPC in oggetto si distinguono le seguenti sezioni impiantistiche di stoccaggio e recupero/smaltimento dei rifiuti:
 - sezione di stoccaggio (R13-D15) di rifiuti sfusi e confezionati, anche pericolosi, comprese operazioni di raggruppamento/ricondizionamento preliminare, miscelazione e triturazione (D13-D14);
 - sezione di stoccaggio (R13) e di trattamento finalizzato al recupero (R3-R4-R5-R6) di rifiuti liquidi e solidi polverulenti, anche pericolosi;
 - sezione di stoccaggio (D15) e trattamento chimico-fisico (D9) di rifiuti liquidi anche pericolosi.

Sono altresì individuati, come parte dell'installazione oggetto dell'AIA, anche 7 serbatoi di stoccaggio denominati X5, X6, ..., X11 da 60 m³ ciascuno, adiacenti all'impianto di stoccaggio e recupero/smaltimento di rifiuti, in cui viene svolta un'attività accessoria di stoccaggio di sostanze liquide che risulta non interessata da alcuna attività di gestione dei rifiuti e senza alcuna connessione funzionale o tecnica, anche di termini di modalità di svolgimento, con le attività IPPC svolte nello stesso sito dal medesimo gestore;

VISTA la domanda di attivazione del procedimento autorizzazione unica di Valutazione di Impatto Ambientale (VIA) relativa al progetto di incremento della capacità di recupero di rifiuti anche pericolosi e introduzione dell'attività di fabbricazione di prodotti chimici inorganici presso l'installazione esistente in oggetto avanzata da S.EC.AM. srl alla Regione Emilia-Romagna in data 13/02/2020 (ns. PG/2020/23389, PG/2020/23588, PG/2020/25456), con contestuale nuova **domanda di AIA per modifica sostanziale** dell'assetto impiantistico autorizzato con la suddetta AIA n. 375 del 05/02/2015 e smi presentata, ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs n. 152/2006 e smi, anche per via telematica tramite Portale IPPC-AIA in data 21/02/2020 (ns. PG/2020/29941), comprensiva di **riesame** ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, lettera a) del D.Lgs n. 152/2006 e smi in relazione alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale IPPC di gestione dei rifiuti svolta presso l'installazione;

RICHIAMATI:

- il *Decreto Legislativo 3 aprile 2006, n. 152 e smi* recante "Norme in materia ambientale" e in particolare il Titolo III-bis della Parte II e il Titolo I della Parte IV del D.Lgs n. 152/2006 e smi in materia, rispettivamente, di AIA e di gestione rifiuti;
- la *Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004 e smi* recante disciplina della prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC);

RICHIAMATE altresì:

- 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 e smi* 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. Alla luce del rinnovato riparto di competenze, le funzioni amministrative in materia di AIA 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. 1795 del 31 ottobre 2016* recante direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di AIA in attuazione della LR n. 13/2015 che, nella definizione dei compiti assegnati ad ARPAE, fornisce precise indicazioni sullo svolgimento dei procedimenti e sui contenuti dei conseguenti atti, in sostituzione della precedente DGR n. 2170/2015;
- la *Deliberazione di Giunta Regionale Emilia-Romagna n. 1181 del 23 luglio 2018* di approvazione dell'assetto organizzativo generale di ARPAE di cui alla LR n. 13/2015 che individua strutture autorizzatorie articolate in sedi operative provinciali (Servizi Autorizzazioni e Concessioni) a cui competono i procedimenti/processi autorizzatori e concessori in materia di ambiente, di energia e gestione del demanio idrico;

ATTESA secondo l'AIA vigente (come aggiornata con propria determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2021-5178 del 18/10/2021 in relazione alla comunicazione di modifica non sostanziale presentata dal gestore parallelamente al suddetto procedimento di autorizzazione unica di VIA) la realizzazione di un nuovo serbatoio denominato X12 (di capacità 30 m³) dotato di guardia idraulica, a servizio della sottounità impiantistica CLOFE, da dedicare allo stoccaggio di sostanze non qualificate come rifiuti;

PRESO ATTO che allo stato degli atti a disposizione, con il suddetto progetto il gestore prospetta in particolare:

- l'incremento a 85.000 t/anno della potenzialità annua di trattamento finalizzato al recupero di rifiuti anche pericolosi, attualmente fissata in 55.000 t/anno di rifiuti di cui almeno 3.500 t/anno non pericolosi, fermo restando la capacità massima giornaliera di recupero autorizzata (550 t/giorno). Tale potenziamento dell'attività di recupero di rifiuti anche pericolosi verrà determinato esclusivamente mediante aumento dell'operatività annua, passando da 200 giorni/anno a 300 giorni/anno;
- alcune variazioni all'assetto impiantistico dell'esistente sezione di trattamento finalizzato al recupero di rifiuti anche pericolosi, riguardanti in particolare:
 - installazione nella sottounità impiantistica INUBA di 3 ulteriori filtri a carboni attivi denominati NF3, NF4, NF5 per migliorare il processo di recupero dei rifiuti;
 - ricollocazione nella sottounità impiantistica CLOFE del secondo stadio dell'esistente filtropressa BFP1 (BFP1-B) a servizio della sottounità impiantistica ITAS;
 - implementazione della sottounità impiantistica ITAS con nuova unità evaporativa e di dissoluzione per aumentare la concentrazione dei prodotti ottenuti dal recupero dei rifiuti;
 - cambio di destinazione d'uso degli esistenti 7 serbatoi denominati X5, X6,..., X11 attualmente dedicati allo stoccaggio di sostanze liquide senza connessione tecnica e funzionale con l'attività IPPC di stoccaggio e recupero/smaltimento di rifiuti anche pericolosi svolta nell'installazione che si intende destinare nello stato di progetto allo stoccaggio dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero dei rifiuti anche pericolosi nella sottounità impiantistica INUBA;
 - cambio di destinazione d'uso dell'esistente serbatoio denominato N13 attualmente a servizio della sezione impiantistica di trattamento chimico-fisico di rifiuti liquidi che si intende dedicare nello stato di progetto alla sottounità impiantistica INUBA;
- la diminuzione della quantità massima annua da 10.000 t/anno a 7.000 t/anno di rifiuti anche pericolosi da destinare allo stoccaggio (D15/R13) con eventuale pretrattamento mediante ricondizionamento preliminare (D14), raggruppamento preliminare (D13), miscelazione (D13) e triturazione (D13), ferma restando la capacità massima istantanea di stoccaggio (D15/R13) già autorizzata (90 t);
- la realizzazione all'interno di un adiacente capannone (non facente parte ad oggi dell'installazione IPPC oggetto dell'AIA n. 375 del 05/02/2015 e smi) di nuova sezione impiantistica per la fabbricazione di prodotti chimici inorganici, e in particolare sali quali solfato di ammonio, solfato di alluminio, tricloruro di alluminio, con capacità pari a 10.000 t/anno, tecnicamente e funzionalmente connessa con l'attività IPPC di recupero di rifiuti anche pericolosi svolta nell'installazione in oggetto;
- la realizzazione di un sistema di carico-scarico a ciclo chiuso a circolazione naturale dei serbatoi denominati NV1A/B/C/D, NV2A/B/C/D, NV3, N1, N2, N3, N4, N5, N10, N11, N12, N13 a servizio della sezione impiantistica di trattamento finalizzato al recupero dei rifiuti e dei 4 nuovi serbatoi

denominati X1,..., X4 a servizio della nuova sezione impiantistica per la fabbricazione di prodotti chimici inorganici, oltre agli esistenti 7 serbatoi denominati X5,..., X11 oggetto di cambio di destinazione d'uso (già dotati di sistema di carico-scarico a ciclo chiuso);

- l'incremento del quantitativo massimo (fino a 9.300 m³/anno) della quota parte dei reflui risultante dalla sezione impiantistica di trattamento chimico-fisico, da destinare al riutilizzo nella sezione di trattamento finalizzato al recupero dei rifiuti, senza alcuna variazione impiantistica e ferme restando le condizioni di riutilizzo per forme d'uso compatibili già stabilite nell'AIA;

RICHIAMATI in particolare l'art. 5 "*Definizioni*" e l'art. 29-nonies "*Modifica degli impianti o variazione del gestore*" del D.Lgs n. 152/2006 e smi, nonché l'art. 11 della LR n. 21/2004 che rimanda a quanto stabilito dalla normativa nazionale in caso di modifica da parte delle installazioni soggette ad AIA;

VISTA la nota circolare della Regione Emilia-Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 (cosiddetta "*Quinta Circolare IPPC*") contenente indicazioni per la gestione delle AIA, con particolare riguardo all'individuazione delle modifiche sostanziali/non sostanziali ai fini dell'applicazione dell'art. 29-nonies del D.Lgs n. 152/2006 e smi;

RITENUTO che il suddetto progetto, prevedendo, tra l'altro, modifica che comporta l'avvio nell'installazione di nuova attività IPPC (fabbricazione di prodotti chimici inorganici di cui al punto 4.2.d dell'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs n. 152/2006 e smi) sia da considerare ai sensi di quanto previsto dall'art. 5, comma 1, lettera I-bis) del D.Lgs n. 152/2006 e smi e nella Quinta Circolare IPPC regionale sopracitata come modifica sostanziale dell'installazione IPPC autorizzata con l'AIA n. 375 del 05/02/2015 e smi, per cui il gestore ha provveduto alla presentazione di una nuova domanda di AIA ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 2) del D.Lgs n. 152/2006 e smi e dell'art. 11, comma 1) della LR n. 21/2004 e smi;

CONSIDERATO che, ai sensi dell'art. 29-ter, comma 1) del D.Lgs n. 152/2006 e smi, ai fini della modifica sostanziale degli impianti di installazioni esistenti in cui sono svolte attività IPPC si provvede al rilascio dell'AIA di cui all'art. 29-sexies del D.Lgs n. 152/2006 e smi;

RICHIAMATO in particolare l'art. 6 del D.Lgs n. 152/2006 e smi recante, tra l'altro, principi generali dell'AIA;

RICHIAMATI altresì i seguenti articoli del Titolo III-bis della Parte II del D.Lgs n. 152/2006 e smi: art. 29-bis "*Individuazione e utilizzo delle migliori tecniche disponibili*", art. 29-quater "*Procedura per il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale*", art. 29-sexies "*Autorizzazione Integrata Ambientale*", che disciplinano le condizioni per il rilascio dell'AIA;

CONSIDERATO che, ai sensi dell'art. 29-quater, comma 11) del D.Lgs n. 152/2006 e smi, l'AIA sostituisce ad ogni effetto le autorizzazioni ambientali riportate nell'elenco di cui all'Allegato IX alla Parte II dello stesso decreto, tra cui l'autorizzazione unica per gli impianti di smaltimento e recupero dei rifiuti di cui all'art. 208 del D.Lgs n. 152/2006 e smi;

VISTO l'art. 184-ter del D.Lgs n. 152/2006 e smi sulla cessazione della qualifica di rifiuto (ovvero "End of Waste" - di seguito EoW) e in particolare il comma 3) sulla procedura di rilascio "caso per caso" dei provvedimenti autorizzativi per lo svolgimento di operazioni di recupero di rifiuti da cui esitano EoW. Il comma 3) dell'art. 184-ter del D.Lgs n. 152/2006 e smi, come modificato dal DL n. 77/2021 convertito con L. n. 108/2021, dispone nello specifico che in mancanza di criteri specifici adottati mediante disciplina comunitaria o nazionale, le autorizzazioni siano rilasciate "caso per caso" per specifiche tipologie di rifiuto, previo parere obbligatorio e vincolante dell'ISPRA o dell'Agenzia Regionale per la Protezione Ambientale territorialmente competente. Tale parere obbligatorio e vincolante è finalizzato alla valutazione della sussistenza delle condizioni di cui all'art. 184-ter, comma 1) del D.Lgs n. 152/2006 e smi e alla definizione dei criteri dettagliati ai sensi del comma 3) del medesimo articolo, nonché finalizzato esclusivamente alla verifica degli aspetti ambientali, senza contenere valutazioni sia rispetto agli impatti sulla salute legati all'utilizzo della sostanza che cessa la qualifica di rifiuto, sia sull'applicazione di standard sanitari, non di competenza del Sistema Nazionale per la Protezione dell'Ambiente (SNPA);

VISTE in proposito le "*Linee Guida per l'applicazione della disciplina End of Waste di cui all'art. 184-ter, comma 3-ter del D.Lgs n. 152/2006*". *Revisione Gennaio 2022 - Delibera del Consiglio SNPA Seduta del 23/02/2022. Doc. n. 156/22 - Linee Guida SNPA 41/22*;

DATO ATTO che:

- la modifica sostanziale dell'AIA n. 375 del 05/02/2015 e smi costituisce endoprocedimento del procedimento di autorizzazione unica di VIA di competenza regionale ai sensi del Titolo III della Parte II del D.Lgs n. 152/2006 e smi e della LR n. 4/2018, previa istruttoria del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) di ARPAE territorialmente competente;
- in data 26/02/2020, la Regione Emilia-Romagna comunicava che la documentazione presentata risultava difforme da quanto prevede la norma e di conseguenza non pubblicabile sul proprio sito web, facendo presente che la richiesta di secretazione di parte della documentazione presentata veniva accolta solo per alcuni documenti (ns. PG/2020/31008);
- in data 04/03/2020 il proponente trasmetteva la documentazione conforme (ns. PG/2020/35015), per cui la Regione Emilia-Romagna provvedeva in data 06/03/2020 alla pubblicazione sul proprio sito web ai fini della verifica di completezza (ns. PG/2020/37840);
- la verifica di completezza con esito negativo della domanda ai sensi dell'art. 27-bis del D.Lgs n. 152/2006 e smi comportava l'esigenza di richiedere integrazioni documentali in data 06/05/2020 (ns. PG/2020/66631);
- a seguito della presentazione da parte del proponente in data 05/06/2020 della documentazione integrativa richiesta (ns. PG/2020/81103, PG/2020/81107, PG/2020/8115), veniva esperita con esito positivo la verifica di completezza documentale della domanda (ns. PG/2020/84354), per cui si provvedeva alla pubblicazione sul BURERT in data 24/06/2020 dell'avviso di avvenuto deposito della documentazione di AIA, ai sensi della DGR n. 1795/2016. In data coincidente, la Regione Emilia-Romagna, in qualità di autorità competente del procedimento di autorizzazione unica di VIA, pubblicava sul proprio sito web l'avviso di deposito per il progetto in questione, di cui veniva data informazione nell'albo pretorio informatico del Comune di Ravenna. L'avviso al pubblico teneva luogo della comunicazione di avvio del procedimento di autorizzazione unica di VIA, ai sensi degli artt. 7 e 8 della Legge n. 241/1990 e smi;
- al fine di coordinare e semplificare i lavori istruttori per l'eventuale richiesta di integrazioni veniva indetta, con nota ns. PG/2020/91609 del 25/06/2020, una Conferenza di Servizi istruttoria in modalità sincrona che si riuniva in un'unica sessione in data 25/08/2020, da cui emergeva la necessità di acquisire elementi integrativi, richiesti al proponente in data 22/09/2020 nell'ambito del procedimento di autorizzazione unica di VIA (ns. PG/2020/135980);
- in ragione della complessità della documentazione da presentare, veniva richiesta dal proponente una proroga temporale del termine inizialmente fissato per la presentazione delle integrazioni (ns. PG/2020/151291), concessa da ARPAE- SAC di Ravenna con nota ns. PG/2020/152778;
- a seguito della presentazione da parte del proponente in data 19/04/2021 della documentazione integrativa (ns. PG/2021/59545 e PG/2021/60922), veniva indetta la Conferenza di Servizi decisoria in modalità sincrona per l'esame delle integrazioni e il completamento dell'istruttoria di PAUR, le cui valutazioni e conclusioni vengono assunte anche ai fini istruttori per la modifica sostanziale dell'AIA ai sensi dell'art. 29-quater del D.Lgs n. 152/2006 e smi, che organizzava i propri lavori come di seguito specificato:
 - si insediava svolgendo una prima seduta in data 26/05/2021 (convocata con note ns. PG/2021/67857 e PG/2021/80192) da cui risultavano necessari chiarimenti e precisazioni su alcuni aspetti;
 - a seguito di chiarimenti/precisazioni forniti a titolo volontario dal proponente in data 02/07/2021 (ns. PG/2021/103766, PG/2021/103769 e PG/2021/103774) si teneva in data 03/08/2021 la seconda seduta dei lavori convocata con nota ns. PG/2021/109147, alla luce della quale il proponente in data 26/08/2021 inviava documentazione integrativa volontaria al fine di fornire ulteriori chiarimenti/precisazioni (ns. PG/2021/131943, PG/2021/131950 e PG/2021/131955);
 - in data 19/01/2022 veniva comunicata la sospensione dei termini del procedimento anche alla luce della complessità della fase istruttoria di AIA vertente sulla disamina di un numero elevato di processi di recupero finalizzati alla cessazione della qualifica di rifiuto EoW "caso per caso", ulteriormente complicata dalla mancanza di norme tecniche di riferimento per la definizione delle specifiche tecniche e ambientali, che comportava a più riprese un confronto tecnico con il proponente (ns. PG/2022/8213);
 - a seguito di ulteriori elementi documentali forniti a titolo volontario dal proponente in data 11/02/2022 (ns. PG/2022/22963) alla luce degli esiti dei confronti tecnici avuti sul complesso tema EoW e altri chiarimenti presentati in data 25/03/2022 (ns. PG/2022/50381) e in data 28/03/2022 (ns. PG/2022/51051), si teneva in data 28/03/2022 la terza seduta dei lavori convocata con nota ns. PG/2022/42339 in cui si concordava una fase interlocutoria con il proponente per il perfezionamento delle informazioni mancanti sui processi di recupero EoW "caso per caso" proposti, che portava alla presentazione a titolo volontario da parte del proponente di documentazione (ns. PG/2022/79315 e PG/2022/80848) contenente anche modifiche che necessariamente comportavano un ulteriore vaglio anche degli altri Enti e Servizi coinvolti nel procedimento tra cui AUSL e ARPAE - Servizio Territoriale di Ravenna;

- a seguito di tale fase interlocutoria e di approfondimento istruttorio, si teneva in data 15/09/2022 la seduta conclusiva dei lavori convocata con nota ns. PG/2022/146366, successivamente aggiornata in data 19/09/2022 e in data 23/09/2022, alla luce degli elementi di novità emersi nel corso della seduta tali da richiedere un ulteriore passaggio istruttorio da parte di ARPAE SAC e ST di Ravenna (ns. PG/2022/154595), così come richiesto dal proponente al fine di valutare la documentazione in aggiornamento e integrazione trasmessa durante le riunioni (ns PG/2022/154556, PG/2022/154559, PG/2022/154563, PG/2022/154573, PG/2022/154578, PG/2022/154581, PG/2022/154585, PG/2022/154586);
- in particolare, nell'ambito dei lavori della suddetta Conferenza dei Servizi decisoria venivano acquisiti:
 - parere favorevole espresso dal Comune di Ravenna sugli tutti gli aspetti di competenza, senza prescrizioni del Sindaco sugli aspetti di insalubrità di cui agli artt. 216 e 217 del Regio Decreto 27 luglio 1934, n. 1265, ai sensi dell'art. 29-quater, comma 6) del D.Lgs n. 152/2006 e smi (ns. PG/2020/133434 del 19/09/2020 e PG/2022/149908 del 14/09/2022);
 - parere favorevole, con prescrizioni, espresso dal Comando provinciale dei Vigili del Fuoco di Ravenna ai fini della prevenzione incendi ai sensi del DPR n. 151/2011 (ns. PG/2020/66362 del 06/05/2020 e ns. PG/2021/113968 del 21/07/2021);
 - parere favorevole, con prescrizioni, espresso da ANAS SpA ai fini della viabilità (ns. PG/2020/159748 del 04/11/2020);
 - parere favorevole di compatibilità con il Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (PTCP) espresso dalla Provincia di Ravenna - Servizio Programmazione Territoriale (ns. PG/2021/81633 del 24/05/2021);
 - parere favorevole espresso dal Consorzio di Bonifica della Romagna anche sugli aspetti di compatibilità idraulica ai sensi della LR n. 4/2007 (ns. PG/2021/82795 del 25/05/2021, PG/2021/121084 del 03/08/2021, PG/2022/51351 del 28/03/2022);
 - parere favorevole espresso da AUSL della Romagna - Direzione Dipartimento di Sanità Pubblica sulla valutazione igienico-sanitaria (ns. PG/2022/54592 del 01/04/2022 e PG/2022/103276 del 22/06/2022);
 - parere obbligatorio e vincolante espresso dal Servizio Territoriale ARPAE di Ravenna ai sensi dell'art. 184-ter, comma 3) del D.Lgs n. 152/2006 e smi per il rilascio "caso per caso" dell'autorizzazione allo svolgimento di operazioni di recupero di rifiuti da cui esitano EoW, compresa nell'AIA (ns. PG/2022/55611 del 04/04/2022 e ns. PG/2022/138319 del 24/08/2022);
 - parere favorevole, con prescrizioni, espresso dal Servizio Territoriale ARPAE di Ravenna sul Piano di monitoraggio e controllo degli impianti e delle emissioni nell'ambiente da inserire nell'AIA, ai sensi dell'art. 29-quater, comma 6) del D.Lgs n. 152/2006 e smi (ns. PG/2022/66545 del 22/04/2022) comprensivo di relazione tecnica istruttoria a riscontro della richiesta di contributo tecnico avanzata da ARPAE – SAC di Ravenna con nota ns. PG/2020/91732;
 - parere negativo espresso da HERA SpA - Direzione Acqua sullo scarico in pubblica fognatura di acque reflue industriali (ns. PG/2022/148721 del 12/09/2022);
- nell'ambito del procedimento di autorizzazione unica di VIA non pervenivano osservazioni da parte di soggetti interessati;

PRESO ATTO che, allo stato degli atti a disposizione, il gestore non intende svolgere operazioni di rigenerazione di acidi e basi (R6), riconducibile all'attività IPPC di cui al punto 5.1.g dell'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs n. 152/2006 e smi;

PRESO ATTO altresì che:

- con riserva di riattivazione, nell'assetto impiantistico modificato il gestore non prevede il funzionamento dell'esistente sottounità impiantistica CERA (mantenuta inattiva, senza previsioni di demolizione) in cui, come da AIA n. 375 del 05/02/2015 e smi, si svolgeva il trattamento di liquidi di fissaggio e sviluppo radiografico finalizzato al recupero (R4) di argento con potenzialità giornaliera di trattamento pari a 1 t/giorno, comprensiva di 2 vasche interrato CV1, CV2 da 15 m³ ciascuna per l'accumulo dei rifiuti liquidi risultanti dal trattamento stesso;
- il gestore non intende svolgere alcuna attività di trattamento finalizzato al recupero (R5) di rifiuti nell'esistente sottounità impiantistica CONCRETE (mai entrata in esercizio). In continuità con lo stato di fatto, i 2 silos denominati PS1, PS2 rispettivamente, da 60 m³ e 30 m³, che costituivano secondo l'AIA n. 375 del 05/02/2015 e smi la sottounità impiantistica CONCRETE con potenzialità giornaliera di trattamento pari a 5 t/giorno, restano di fatto utilizzati esclusivamente per lo stoccaggio di rifiuti polverulenti;
- secondo l'assetto impiantistico e gestionale modificato proposto (che prevede l'operatività delle sottounità impiantistiche INUBA, ITAS, IFOSF, CLOFE), la capacità massima giornaliera di

trattamento finalizzato al recupero (R3-R5) di rifiuti risulta pertanto complessivamente pari 544 t/giorno;

RICHIAMATA la nota circolare Prot. n. 1121 del 21/01/2019 del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare recante "*Linee guida per la gestione operativa degli stoccaggi negli impianti di gestione dei rifiuti e per la prevenzione dei rischi*";

VISTI:

- il *Decreto 6 marzo 2017, n. 58* recante le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti in materia di AIA, in vigore dal 26/05/2017. Sino all'emanazione del provvedimento con cui, in considerazione delle specifiche realtà rilevate nel proprio territorio e degli effettivi costi unitari, le regioni adeguano le tariffe e le modalità di versamento di cui al Decreto n. 58/2017 da applicare alle istruttorie e alle attività di controllo di propria competenza, continuano ad applicarsi le tariffe già vigenti in regione;
- in particolare l'art. 33, comma 3-ter del D.Lgs n. 152/2006 e smi per cui, nelle more dell'adozione del nuovo regolamento di cui al suddetto Decreto n. 58/2017, restava fermo quanto stabilito dal *Decreto Ministeriale 24 aprile 2008* relativamente agli oneri istruttori di AIA;
- la *Deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008* recante recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti in materia di AIA con integrazioni e adeguamenti ai sensi e per gli effetti dello stesso DM 24 aprile 2008, come successivamente modificata e integrata con DGR n. 155 del 16/02/2009 e DGR n. 812 del 08/06/2009;

VERIFICATO che il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie necessarie al rilascio di nuova AIA per modifica sostanziale, anche a seguito di riesame, in conformità alla DGR n. 1913/2008 e smi con la riduzione di cui all'art. 31, comma 4) della LR n. 4/2018;

CONSIDERATO che:

- ai sensi dell'art. 29-sexies, comma 6-bis del D.Lgs n. 152/2006 e smi, come modificato dal D.Lgs n. 46/2014 in recepimento della direttiva 2010/75/UE (cosiddetta "*direttiva IED*"), 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 pertanto necessario valutare l'eventuale integrazione del Piano di Monitoraggio dell'installazione inserito in AIA;
- la corretta applicazione del suddetto art. 29-sexies, comma 6-bis del D.Lgs n. 152/2006 e smi è ancora oggetto di approfondimenti al tavolo tecnico nazionale Ministero Ambiente-Regioni e che è contemporaneamente attivo un gruppo di lavoro Regione Servizio VIPSA - ARPAE per la definizione dei criteri tecnici di valutazione delle proposte di monitoraggio basati anche sulle caratteristiche del sito dell'installazione, come comunicato dalla Regione Emilia-Romagna in data 03/04/2018 (ns. PGRA/2018/4339) e in data 04/10/2018 (ns. PGRA/2018/13005);
- è pertanto rimandata ad apposito atto regionale l'approvazione dei criteri per l'applicazione di tale previsione normativa, degli strumenti cartografici per l'utilizzo dei dati da parte dei gestori e delle indicazioni sulle tempistiche per la presentazione delle valutazioni e proposte dei gestori (ns. PGRA/2018/13936);

VISTO il *Decreto Ministeriale 26 maggio 2016, n. 141* recante criteri da tenere in conto nel determinare l'importo delle garanzie finanziarie di cui all'art. 29-sexies, comma 9-septies del D.Lgs n. 152/2006 e smi, in relazione all'obbligo di adottare le misure necessarie a rimediare all'inquinamento significativo del suolo e delle acque sotterranee, con sostanze pericolose pertinenti, provocato dall'installazione;

VISTO il regolamento recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento di cui all'art. 5, comma 1, lettera v-bis) del D.Lgs n. 152/2006 e smi, adottato con *Decreto Ministeriale 15 aprile 2019, n. 95*;

PRESO ATTO degli esiti presentati con la domanda di riesame con modifica sostanziale dell'AIA relativi alla verifica eseguita dal gestore secondo la procedura di cui all'Allegato 1 del DM n. 95/2019 per cui, anche a seguito delle variazioni prospettate delle caratteristiche e del funzionamento degli impianti, non sussiste l'obbligo di presentazione della relazione di riferimento sullo stato di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee di cui all'art. 5, comma 1, lettera v-bis del D.Lgs n. 152/2006 e smi;

CONSIDERATO che, ai sensi dell'art. 1, comma 3) del DM n. 141/2016, le installazioni IPPC per le quali non è necessaria la presentazione della suddetta relazione di riferimento di cui all'art. 5, comma 1, lettera v-bis

del D.Lgs n. 152/2006 e smi non sono tenute a prestare le garanzie finanziarie di cui all'art. 29-sexies, comma 9-septies del D.Lgs n. 152/2006 e smi;

CONSIDERATO che per l'esercizio delle operazioni di smaltimento/recupero dei rifiuti autorizzate in regime ordinario, il gestore è tenuto a prestare ovvero adeguare le garanzie finanziarie richieste ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs n. 152/2006 e smi;

RICHIAMATA la *Deliberazione di Giunta Regionale n. 1991 del 13/10/2003* recante 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;

VISTA la *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 smi per le imprese registrate EMAS ovvero in possesso di certificazione ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001;

CONSIDERATO che a far tempo dal 15/06/2012 l'installazione esistente oggetto della presente AIA risulta certificata secondo la norma UNI EN ISO 14001, con scadenza al 15/06/2024;

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 per cui, in mancanza del decreto ministeriale di cui all'art. 195 del D.Lgs n. 152/2006 e smi, le garanzie finanziarie richieste per l'esercizio delle operazioni di recupero/smaltimento di rifiuti anche pericolosi nell'installazione IPPC in oggetto sono pertanto rideterminate secondo le modalità indicate nella DGR n. 1991/2003 sopra richiamata, con le riduzioni di cui alla L. n. 1/2011;

ATTESO che le suddette garanzie finanziarie dovranno successivamente essere adeguate 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;

VISTA la nota circolare della Regione Emilia-Romagna PG 2013/16882 del 22/01/2013 ("*Sesta Circolare IPPC*") con cui viene fornito, quale atto di indirizzo, schema di riferimento per l'AIA;

VISTI gli ulteriori atti di indirizzo regionali e, in particolare:

- *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", che individua il portale IPPC-AIA come strumento obbligatorio, in ambito regionale, per la trasmissione tramite procedura telematica dei report annuali degli impianti IPPC, da effettuare entro il mese di aprile di ogni anno;
- *Determinazione n. 5249 del 20/04/2012 della Direzione Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna* recante 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;
- *Deliberazione di Giunta Regionale Emilia-Romagna n. 356 del 13 gennaio 2022* con cui è stata approvata la programmazione regionale dei controlli per le installazioni con AIA per il triennio 2022-2024, secondo i criteri definiti con la DGR n. 2124/2018;
- Nota AIA n.3/2019 con cui la Regione Emilia-Romagna forniva indicazioni sui criteri per l'individuazione delle prescrizioni AIA, sui parametri oggetto del piano di monitoraggio e controllo, e sulle tempistiche per la presentazione della documentazione di riesame complessivo;

CONSIDERATO che unitamente alla proposta di verbale conclusivo della Conferenza dei Servizi decisoria indetta nell'ambito del procedimento di autorizzazione unica di VIA regionale veniva trasmesso al gestore in data 07/09/2022 (ns. PG/2022/146366) lo schema dell'AIA per eventuali osservazioni ai sensi dell'art. 10, comma 5) della LR n. 21/2004 e dell'Allegato J alla DGR n. 1795/2016. Come riportato nel verbale conclusivo, in sede di Conferenza dei Servizi decisoria venivano condivise le precisazioni nonché discusse le osservazioni presentate dal gestore anche allo schema di AIA in data 14/09/2022 (ns. PG/2022/150495) che venivano in parte accolte e quindi recepite nell'AIA;

ACQUISITE in data 23/09/2022 le conclusioni positive della Conferenza dei Servizi decisoria per il procedimento di autorizzazione unica di VIA contenute nel verbale conclusivo sottoscritto al termine dei

lavori, successivamente trasmesso alla competente Regione Emilia-Romagna per l'adozione del provvedimento autorizzatorio unico di VIA con deliberazione di Giunta Regionale;

CONSIDERATO che rispetto agli obblighi derivanti dalle disposizioni di cui al D.Lgs n. 159/2011, è stata accertata l'avvenuta iscrizione in data 10/03/2022 di S.EC.AM. S.r.l nell'apposito elenco delle imprese non soggette a tentativo di infiltrazione mafiosa ("White List") istituito presso la Prefettura - Ufficio Territoriale del Governo di Ravenna (PG/2022/51051);

RITENUTO pertanto che sussistano gli elementi per procedere al rilascio a favore di S.EC.AM. S.r.l dell'AIA riesaminata con modifica sostanziale per l'esercizio di attività IPPC di stoccaggio, recupero e smaltimento di rifiuti anche pericolosi (punti 5.1.b - 5.1.c - 5.1.d - 5.1.f - 5.3.a.ii - 5.3.a.iii - 5.5 dell'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs n. 152/2006 e smi) e di fabbricazione di prodotti chimici inorganici (punto 4.2.d dell'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs n. 152/2006 e smi) nonché altre attività connesse di gestione di rifiuti nell'installazione sita in Comune di Ravenna, Via Vicoli n. 93/A;

VISTO il rapporto relativo all'attività ispettiva IPPC svolta in data 27/11/2019 in data 10-11/12/2019, dal Servizio Territoriale ARPAE di Ravenna presso l'installazione in oggetto (ns. PG/2020/21198 del 10/02/2020) contenente indicazioni su soluzioni da adottare che vengono recepite nell'AIA;

DATO ATTO che la presente AIA sarà contenuta nel Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale di VIA citato nelle premesse, acquisendo efficacia dalla data di approvazione del PAUR stesso con deliberazione di Giunta Regionale;

SU proposta del responsabile dell'endoprocedimento di AIA, Ing. Chemeri Francesca, del Servizio Autorizzazioni e Concessioni ARPAE di Ravenna:

DETERMINA

1. Di considerare le variazioni proposte con il progetto di "incremento della capacità di recupero di rifiuti anche pericolosi e introduzione dell'attività di fabbricazione di prodotti chimici inorganici" presso l'installazione IPPC in oggetto, come **MODIFICA SOSTANZIALE dell'AIA** per cui si provvede, ai sensi dell'art. 29-ter del D.Lgs n. 152/2006 e smi, al rilascio di nuova AIA;
2. DI RILASCIARE, ai sensi del Titolo III-bis della Parte II del D.Lgs n. 152/2006 e smi e della LR n. 21/2004, nella persona del suo gestore, a **S.EC.AM S.r.l.**, avente sede legale e installazione in Comune di Ravenna, Via Vicoli n. 93/A (Partita IVA / C.F. 01118170396), l'**Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)** riesaminata con modifica sostanziale per l'esercizio dell'**attività IPPC di stoccaggio, recupero e smaltimento di rifiuti anche pericolosi** (punti 5.1.b - 5.1.c - 5.1.d - 5.1.f - 5.3.a.ii - 5.3.a.iii - 5.5 dell'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs n. 152/2006 e smi) **e di fabbricazione di prodotti chimici inorganici** (punto 4.2 dell'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs n. 152/2006 e smi) nonché altre attività connesse di gestione di rifiuti, recependo con l'occasione indicazioni su soluzioni da adottare scaturite dai controlli programmati effettuati nell'anno 2019;
3. Di dare atto che la presente determinazione **sostituisce** la precedente AIA di cui al provvedimento del Dirigente del Settore Ambiente e Territorio della Provincia di Ravenna n. 375 del 05/02/2015 e smi;
4. Di dare atto altresì che le condizioni stabilite con la presente AIA tengono conto delle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, adottate con Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018 e pubblicate sulla Gazzetta ufficiale dell'Unione europea in data 17/08/2018;
5. Di fissare, ai sensi dell'art. 29-octies, commi 3) e 9) del D.Lgs n. 152/2006 e smi, la **validità dell'AIA pari a 12 anni** a partire dalla data di efficacia 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, comma 3) del D.Lgs n. 152/2006 e smi, per cui il gestore è tenuto a provvedere a termini di legge.
La scadenza dell'AIA è altresì subordinata al mantenimento della certificazione ambientale secondo la norma UNI EN ISO 14001 per cui, nel caso di eventuale decadenza, il gestore dovrà darne immediata comunicazione ad ARPAE – SAC di Ravenna;

6. Di vincolare l'AIA con le relative condizioni di cui all'Allegato parte integrante del presente provvedimento, al rispetto delle seguenti condizioni e prescrizioni:
- La gestione e la conduzione dell'installazione, compresi gli interventi di adeguamento/miglioramento richiesti per lo svolgimento delle attività, devono essere attuati nel rispetto delle condizioni e delle prescrizioni indicate nella Sezione D dell'Allegato alla presente AIA;
 - La presente AIA è comunque soggetta a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'art. 29-octies del D.Lgs n. 152/2006 e smi;
 - Ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 4) del D.Lgs n. 152/2006 e smi, nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'installazione, il vecchio e il nuovo gestore ne danno comunicazione, entro 30 giorni, ad ARPAE-SAC di Ravenna anche nelle forme dell'autocertificazione ai fini della volturazione dell'AIA;
 - In caso di modifica degli impianti, il gestore comunica le modifiche progettate per via telematica – ad ARPAE – SAC e ST di Ravenna e allo Sportello Unico per le Attività Produttive (SUAP) del Comune di Ravenna - tramite i servizi del Portale AIA-IPPC. Tali modifiche saranno valutate ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs n. 152/2006 e smi e dell'art. 11, comma 3) della L.R. n. 21/2004;
7. Di stabilire che per l'esercizio delle operazioni di recupero/smaltimento dei rifiuti anche pericolosi oggetto della presente AIA, il gestore è tenuto **entro 90 giorni** dalla data di efficacia del presente provvedimento, pena la revoca dell'autorizzazione e previa diffida in caso di mancato adempimento, a prestare a favore di questa Agenzia, ovvero adeguare tramite appendice, le dovute garanzie finanziarie secondo le modalità definite nel paragrafo B3) della Sezione B dell'Allegato alla presente AIA.
- Fino alla scadenza del termine sopraindicato di 90 giorni, le attività di gestione dei rifiuti possono essere proseguite nell'installazione IPPC in oggetto alle condizioni indicate nel presente provvedimento di AIA, fatto salvo che l'efficacia della modifica introdotta con la presente AIA alla potenzialità annua di trattamento finalizzato al recupero di rifiuti anche pericolosi nell'installazione IPPC in oggetto è sospesa fino alla comunicazione da parte di ARPAE – SAC di Ravenna di avvenuta accettazione della relativa garanzia finanziaria adeguata.
- Fino alla predetta comunicazione da parte di ARPAE - SAC di Ravenna non potrà pertanto essere attuato l'incremento fino a 85.000 t/anno del **quantitativo massimo annuo di rifiuti anche pericolosi ammesso alla sezione di trattamento finalizzato al recupero** che, in continuità all'AIA previgente, resta fissato pari a **55.000 tonnellate/anno** di cui almeno 3.500 t/anno sono rifiuti non pericolosi.
8. Di dare atto che le garanzie finanziarie richieste al precedente punto 7, ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs n. 152/2006 e smi, per l'esercizio delle operazioni di recupero e smaltimento di rifiuti anche pericolosi nell'installazione IPPC in oggetto dovranno successivamente essere adeguate alla disciplina nazionale, in caso di modifiche, e in ogni caso al decreto ministeriale da emanare ai sensi dell'art. 195 del D.Lgs n. 152/2006 e smi;
9. Di esercitare, ai sensi dell'art. 12 della LR n. 21/2004 e smi, il monitoraggio e il controllo del rispetto delle condizioni di AIA in applicazione delle disposizioni di cui all'art. 29-decies del D.Lgs n. 152/2006 e smi, avvalendosi del supporto tecnico, scientifico e analitico dei servizi competenti di ARPAE.
- ARPAE - SAC di Ravenna, ove rilevi situazioni di non conformità alle condizioni contenute nel provvedimento di AIA, procederà secondo quanto stabilito nell'AIA stessa e nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;
10. Di dare atto che, ai sensi dell'art. 20 della LR n. 4/2018, la presente AIA sarà contenuta nel Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale di VIA citato nelle premesse, acquisendo efficacia alla data di approvazione del PAUR stesso con deliberazione di Giunta Regionale.
- La Regione Emilia-Romagna in qualità di autorità competente del procedimento di autorizzazione unica di VIA, provvederà alla pubblicazione per estratto sul Bollettino Ufficiale Regionale telematico (BURERT) del PAUR, comprensivo della presente AIA, assolvendo anche agli obblighi di pubblicizzazione di cui all'art. 10, comma 6) della LR n. 21/2004 e smi;
11. Di rendere noto che, ai sensi dell'art. 29-quater, commi 2) e 13) del D.Lgs n. 152/2006 e smi e dell'art. 10, comma 6) della LR n. 21/2004 e smi, copia della presente AIA e di qualsiasi suo successivo aggiornamento è resa disponibile per la pubblica consultazione sul Portale AIA-IPPC

(<http://ippc-aia.arpa.emr.it>), sul sito istituzionale di ARPAE (www.arpae.it) e presso la sede di ARPAE - SAC di Ravenna, piazza dei Caduti per la Libertà n. 2;

12. Di provvedere alla comunicazione della presente AIA ai sensi dell'art. 184-ter, commi 3-bis e 3-septies del D.Lgs n. 152/2006 e s.m.i, tramite inserimento nell'apposito registro nazionale delle autorizzazioni al recupero (REcer) istituito dal Ministero della Transizione Ecologica;

DICHIARA che:

- il presente provvedimento diviene esecutivo sin dal momento della sottoscrizione dello stesso da parte del dirigente di ARPAE - SAC di Ravenna o chi ne fa le veci;
- 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.

INFORMA che:

- ai sensi del D.Lgs n. 196/2003, il titolare del trattamento dei dati personali è individuato nella figura del Direttore Generale di ARPAE e che il Responsabile del trattamento dei medesimi dati è il Dirigente del Servizio Autorizzazioni e Concessioni territorialmente competente;
- avverso il presente atto gli interessati possono proporre ricorso giurisdizionale avanti al TAR competente entro 60 giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro il termine di 120 giorni; entrambi i termini decorrono dalla notificazione o comunicazione dell'atto ovvero da quando l'interessato ne abbia avuto piena conoscenza.

IL DIRIGENTE DEL
SERVIZIO AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI
DI RAVENNA
Dott. Ermanno Errani

SEZIONE A

Sezione informativa

A1) DEFINIZIONI

Ai fini della presente AIA e ai sensi della Parte II del D.Lgs n. 152/2006 e smi, si intende per:

- **Inquinamento:** l'introduzione diretta o indiretta, a seguito di attività umana, di sostanze, vibrazioni, calore o rumore o più in generale di agenti fisici o chimici, nell'aria, nell'acqua o nel suolo, che potrebbero nuocere alla salute umana o alla qualità dell'ambiente, causare il deterioramento dei beni materiali, oppure danni o perturbazioni a valori ricreativi dell'ambiente o ad altri suoi legittimi usi.
- **Emissione:** lo scarico diretto o indiretto, da fonti puntiformi o diffuse dell'impianto, di sostanze, vibrazioni, calore o rumore, agenti fisici o chimici, radiazioni, nell'aria, nell'acqua ovvero nel suolo.
- **Attività IPPC:** attività rientrante nelle categorie di attività industriali elencate nell'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs n. 152/2006 e smi.
- **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.
- **Modifica:** variazione dell'impianto, comprese la variazione delle sue caratteristiche o del suo funzionamento, ovvero un suo potenziamento, che può produrre effetti sull'ambiente.
- **Modifica sostanziale:** variazione delle caratteristiche o del funzionamento ovvero un potenziamento dell'impianto che, secondo l'Autorità Competente, produce effetti negativi e significativi sull'ambiente.
- **Gestore:** qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce, nella sua totalità o in parte, l'installazione o l'impianto oppure che dispone di un potere economico determinante sull'esercizio tecnico dei medesimi.
- **Migliori Tecniche Disponibili (Best Available Techniques - BAT):** 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. In particolare, si intende per:
 - *tecniche:* sia le tecniche impiegate, sia le modalità di progettazione, costruzione, manutenzione, esercizio e chiusura dell'impianto;
 - *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;
 - *migliori:* le tecniche più efficaci per ottenere un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso.
- **Documento di riferimento sulle BAT (Bref):** documento pubblicato dalla Commissione europea ai sensi dell'art. 13, paragrafo 6 della direttiva 2010/75/UE.
- **Conclusioni sulle BAT:** documento adottato secondo quanto specificato dall'art. 13, paragrafo 5 della direttiva 2010/75/UE (pubblicato in italiano nella Gazzetta ufficiale dell'Unione europea) contenenti le parti di un Bref riguardanti le conclusioni sulle BAT, la loro descrizione, le informazioni per valutarne l'applicabilità, i livelli di emissione associati alle BAT, il monitoraggio associato, i livelli di consumo associati e, se del caso, le pertinenti misure di bonifica del sito.
- **Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-Ael):** intervalli di livelli di emissione ottenuti in condizioni di esercizio normali utilizzando una BAT o una combinazione di BAT, come indicato nelle conclusioni sulle BAT, espressi come media di determinato arco di tempo e nell'ambito di condizioni di riferimento specifiche.
- **Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA):** il provvedimento che autorizza l'esercizio di un'installazione, avente per oggetto la prevenzione e la riduzione integrate dell'inquinamento (*Integrated Pollution Prevention and Control - IPPC*) proveniente da attività IPPC, e prevede misure tese a evitare, ove possibile, o a ridurre le emissioni nell'aria, nell'acqua e nel suolo, comprese le misure relative ai rifiuti, per conseguire un livello elevato di protezione dell'ambiente salve le disposizioni sulla Valutazione di Impatto Ambientale. Un'AIA può valere per uno o più installazioni o parti di esse che siano localizzate sullo stesso sito e gestite dal medesimo gestore.
- **Autorità Competente AIA:** la pubblica amministrazione cui compete il rilascio dell'AIA (*ARPAE - SAC di Ravenna*, per l'installazione IPPC oggetto della presente AIA).
- **Ispezione ambientale:** tutte le azioni, ivi comprese le 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 e promuovere il rispetto delle condizioni di AIA da parte delle installazioni, nonché, se del caso, monitorarne l'impatto ambientale.

- **Organo di Controllo:** il soggetto (*ARPAE – ST di Ravenna*, per le installazioni soggette ad AIA di competenza di *ARPAE - SAC di Ravenna*) 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.
- **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.
- **Acque sotterranee:** tutte le acque che si trovano al di sotto della superficie del suolo, nella zona di saturazione e in diretto contatto con il suolo e il sottosuolo.
- **Suolo:** lo strato più superficiale della crosta terrestre situato tra il substrato roccioso e la superficie. Il suolo è costituito da componenti minerali, materia organica, acqua, aria e organismi viventi.
- **Cessazione della qualifica di rifiuto (End of Waste - EoW):** procedimento per cui un rifiuto, sottoposto ad un processo di recupero, perde tale qualifica per acquisire quella di prodotto.
- **Dichiarazione di conformità:** dichiarazione sostitutiva dell'atto di notorietà rilasciata dal produttore attestante le caratteristiche del prodotto ottenuto dal processo di recupero finalizzato alla cessazione della qualifica di rifiuto (EoW).

Le ulteriori definizioni della terminologia utilizzata nella stesura della presente AIA sono le medesime di cui all'art. 5, comma 1) del D.Lgs n. 152/2006 e smi.

A2) INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE E AUTORIZZAZIONI SOSTITUITE

A2.1) Informazioni sull'installazione

Sito

Comune di Ravenna, Via Vicoli n. 93/A

Installazione

Si tratta di un impianto esistente di gestione di rifiuti anche pericolosi, nel suo complesso suddiviso in diverse sezioni e relative sottounità, principalmente volto al recupero mediante trattamento chimico-fisico di soluzioni acide e basiche ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto, finalizzato all'ottenimento di prodotti per la depurazione delle acque reflue, la produzione di fertilizzanti e altri scopi specifici.

A tale sezione di trattamento per il recupero di rifiuti anche pericolosi (composta dalle sottounità impiantistiche denominate CLOFE, IFOSF, ITAS, INUBA) è collegata funzionalmente una sezione impiantistica di trattamento chimico-fisico destinata allo smaltimento di rifiuti liquidi anche pericolosi, a cui sono convogliate tramite tubazione diretta le acque reflue derivanti dall'installazione stessa.

Nello stesso sito è altresì presente una sezione impiantistica di stoccaggio di rifiuti anche pericolosi gestita in maniera integrata e unitaria con le suddette attività di recupero/smaltimento di rifiuti.

Per le diverse sezioni impiantistiche di stoccaggio e recupero/smaltimento dei rifiuti si distinguono le seguenti capacità e potenzialità, con un'operatività annua pari a 300 giorni/anno:

- i. sezione di stoccaggio (R13-D15) di rifiuti sfusi e confezionati, anche pericolosi, comprese operazioni di pretrattamento mediante ricondizionamento preliminare (D14), raggruppamento preliminare, miscelazione e triturazione (D13)
 - capacità massima istantanea di stoccaggio (R13-D15) di rifiuti: 90 t
 - quantità massima annua di rifiuti detenuti in stoccaggio (R13-D15) ed eventualmente sottoposti ad operazioni di pretrattamento (D13-D14): 7.000 t/anno
 - capacità massima giornaliera di pretrattamento (D13-D14) di rifiuti: 60 t/giorno
- ii. sezione di recupero (R3-R5) finalizzato alla cessazione della qualifica di rifiuto, previa eventuale messa in riserva (R13), di rifiuti anche pericolosi,
 - potenzialità annua di trattamento finalizzato al recupero (R3-R5) di rifiuti: 85.000 t/anno
 - capacità massima giornaliera di trattamento finalizzato al recupero (R3-R5) di rifiuti: 544 t/giorno
- iii. sezione di stoccaggio (D15) e trattamento chimico-fisico (D9) di rifiuti liquidi anche pericolosi
 - capacità massima istantanea di stoccaggio (D15) di rifiuti: 120 tonnellate
 - potenzialità annua di trattamento (D9) di rifiuti: 19.000 tonnellate/anno
 - capacità massima giornaliera di trattamento (D9) di rifiuti: 200 tonnellate/giorno

Nell'assetto impiantistico modificato è prevista l'estensione del perimetro dell'installazione con l'inclusione di un adiacente capannone esistente (precedentemente di proprietà della società S.G srl) in cui verrà realizzata una nuova sezione impiantistica per la fabbricazione di prodotti chimici inorganici, e in particolare sali quali solfato di ammonio, solfato di alluminio, tricloruro di alluminio, con capacità pari a 10.000 t/anno e operatività pari a 300 giorni/anno, tecnicamente e funzionalmente connessa con l'attività IPPC di recupero di rifiuti anche pericolosi svolta nel sito.

Variazioni storiche dell'installazione

Nel corso dell'attività dell'installazione (iniziata nell'anno 1992), la sottounità impiantistica denominata PERC1 veniva integrata nella sottounità impiantistica dedicata al trattamento per il recupero delle sostanze a bassa acidità e basicità (sottounità impiantistica denominata INUBA), con la dismissione dell'attività di rigenerazione/recupero solventi (R2) in precedenza autorizzata.

Veniva altresì cessata l'attività di trattamento biologico (D8) di rifiuti liquidi nell'impianto di depurazione, ora composto dalla sola sezione di trattamento chimico-fisico (D9).

Nell'installazione è presente una sottounità impiantistica denominata CERA mantenuta non operativa con riserva di riattivazione, in cui si svolgeva il trattamento di liquidi di fissaggio e sviluppo radiografico finalizzato al recupero (R4) di argento con potenzialità giornaliera pari a 1 t/giorno, comprensiva di 2 vasche interrato CV1, CV2 da 15 m³ ciascuna per l'accumulo dei rifiuti liquidi risultanti dal trattamento stesso.

Gestore

S.EC.AM. srl, avente sede legale in Comune di Ravenna, Via Vicoli n. 93/A (Partita IVA / C.F. 01118170396), nella persona del suo gestore

Attività IPPC

Le attività di gestione di rifiuti anche pericolosi svolte nell'installazione oggetto della presente AIA sono riconducibili alle seguenti categorie di attività IPPC di cui all'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs n. 152/2006 e smi:

- **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:*
 - **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;*
 - **f)** *rigenerazione/recupero di sostanze inorganiche diverse dai metalli o dai composti metallici;*
- **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 [...]:*
 - **ii)** *trattamento fisico-chimico;*
 - **iii)** *pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento o al co-incenerimento;*
- **5.5.** *Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti.*
- **4.2.** *Fabbricazione di prodotti chimici inorganici, e in particolare:*
 - **d)** *sali, quali cloruro d'ammonio, clorato di potassio, carbonato di potassio, carbonato di sodio, perborato, nitrato d'argento;*

Attività accessorie

Oltre all'attività accessoria di laboratorio e di produzione di energia elettrica mediante impianto fotovoltaico di potenza elettrica nominale pari a 16 kWe installato sul tetto del capannone dedicato all'attività IPPC di fabbricazione di prodotti chimici, il gestore svolge nel sito anche altre attività accessorie di gestione dei rifiuti che per tipologia e quantità non ricadono nelle fattispecie di cui all'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs n. 152/2006 e smi, ma sono comunque attività funzionalmente e tecnicamente connesse alle attività IPPC di recupero/smaltimento di rifiuti anche pericolosi soggette ad AIA.

A2.2) Autorizzazioni sostituite

- Autorizzazioni ambientali settoriali già di titolarità del gestore (S.EC.AM SpA ora srl) sostituite dall'AIA:
 - autorizzazione allo stoccaggio provvisorio e trattamento finalizzato al recupero di rifiuti speciali anche pericolosi (D15-R13-R2-R3-R4-R5-R6) rilasciata, ai sensi del D.Lgs n. 22/1997 e smi, dalla Provincia di Ravenna con provvedimento del Dirigente del Settore Ambiente e Suolo n. 354 del 29/06/2005;
 - autorizzazione alla gestione dell'impianto di trattamento integrato chimico-fisico e biologico (D8/D9) e stoccaggio provvisorio (D15) di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, in conto terzi, rilasciata, ai sensi del D.Lgs n. 22/1997 e smi, dalla Provincia di Ravenna con provvedimento del Dirigente

del Settore Ambiente e Suolo n. 579 del 14/10/2002 così come modificato e integrato con successivi provvedimenti n. 653 del 25/09/2003, n. 450 del 09/08/2004 e n. 528 del 28/09/2005.

- Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata, ai sensi dell'art. 5 del D.Lgs n. 59/2005 e dell'art 10 della LR n. 21/2004, per la prosecuzione dell'attività IPPC esistente di recupero di rifiuti pericolosi di cui al punto 5.1 dell'Allegato I al D.Lgs n. 59/2005 e altre attività connesse di gestione di rifiuti - *Provvedimento del Dirigente del Settore Ambiente e Suolo della Provincia di Ravenna n. 715 del 30/10/2007*

Con tale AIA l'autorizzazione allo stoccaggio provvisorio e trattamento finalizzato al recupero di rifiuti speciali anche pericolosi (D15-R13-R3-R4-R5-R6) veniva integrata con le ulteriori operazioni di raggruppamento preliminare (D13) e ricondizionamento preliminare (D14). Limitatamente alla tipologia di rifiuti prodotti in proprio e costituiti da imballaggi residui, principalmente di piccole dimensioni derivanti dal servizio di microraccolta, veniva altresì autorizzata l'operazione di triturazione (D9). Inoltre, si prendeva atto che la sottounità impiantistica denominata PERC1 veniva integrata nella sottounità impiantistica dedicata al trattamento per il recupero delle sostanze a bassa acidità e basicità (sottounità INUBA), con la dismissione dell'attività di rigenerazione/recupero solventi (R2) in precedenza autorizzata. Si prendeva altresì atto che nella sezione impiantistica di depurazione veniva svolta unicamente attività di trattamento chimico-fisico (D9) e connesso stoccaggio (D15) dei rifiuti, risultando dismessa l'attività di trattamento biologico (D8) in precedenza autorizzata.

- Aggiornamento per modifica non sostanziale dell'AIA n. 715 del 30/10/2007 - Provvedimento del Dirigente del Settore Ambiente e Suolo della Provincia di Ravenna n. 543 del 07/10/2008
- Aggiornamento per modifica non sostanziale dell'AIA n. 715 del 30/10/2007 e smi - Provvedimento del Dirigente del Settore Ambiente e Suolo della Provincia di Ravenna n. 586 del 24/12/2009
- Correzioni/precisazioni all'AIA n. 715 del 30/10/2007 e smi - Provvedimento del Dirigente del Settore Ambiente e Suolo della Provincia di Ravenna n. 75 del 19/01/2010
- Aggiornamento per modifica non sostanziale dell'AIA n. 715 del 30/10/2007 e smi - Provvedimento del Dirigente del Settore Ambiente e Territorio della Provincia di Ravenna n. 3662 del 26/10/2011 (che sostituiva il precedente provvedimento di AIA n. 715 del 30/10/2007 e smi)
- Correzioni all'AIA n. 3662 del 26/10/2011 - Provvedimento del Dirigente del Settore Ambiente e Territorio della Provincia di Ravenna n. 216 del 20/01/2012
- Aggiornamento per modifica non sostanziale dell'AIA n. 3662 del 26/10/2011 e smi - Provvedimento del Dirigente del Settore Ambiente e Territorio della Provincia di Ravenna n. 2698 del 07/08/2012
- Riesame con valenza di rinnovo e modifica non sostanziale dell'AIA per la prosecuzione e lo svolgimento di attività IPPC di stoccaggio, recupero e smaltimento di rifiuti anche pericolosi di cui ai punti 5.1.b, 5.1.c, 5.1.d, 5.1.f, 5.1.g, 5.3.a.II, 5.3.a.III e 5.5 dell'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs n. 152/2006 e smi e altre attività connesse di gestione di rifiuti - *Provvedimento del Dirigente del Settore Ambiente e Territorio della Provincia di Ravenna n. 375 del 05/02/2015* (che sostituiva il precedente provvedimento di AIA n. 3662 del del 26/10/2011 e smi)

In fase di riesame con valenza di rinnovo dell'AIA, si procedeva tra l'altro alla revisione esclusivamente formale di alcune attività di gestione dei rifiuti svolte nell'installazione (triturazione e miscelazione che venivano identificate con l'operazione D13), senza alcuna variazione delle modalità operative e dei quantitativi massimi di rifiuti trattabili rispetto a quanto già autorizzato con la precedente AIA.

- Aggiornamento per modifica non sostanziale dell'AIA n. 375 del 05/02/2015 - Provvedimento del Dirigente del Settore Ambiente e Territorio della Provincia di Ravenna n. 2398 del 31/07/2015
- Aggiornamento per modifica non sostanziale dell'AIA n. 375 del 05/02/2015 e smi - Determinazione dirigenziale ARPAE-SAC di Ravenna n. DET-AMB-2016-3304 del 13/09/2016
- Aggiornamento per modifica non sostanziale dell'AIA n. 375 del 05/02/2015 e smi - Determinazione dirigenziale ARPAE-SAC di Ravenna n. DET-AMB-2017-3420 del 30/06/2017
- Aggiornamento per modifica non sostanziale dell'AIA n. 375 del 05/02/2015 e smi - Determinazione dirigenziale ARPAE-SAC di Ravenna n. DET-AMB-2017-6850 del 21/12/2017
- Aggiornamento per modifica non sostanziale dell'AIA n. 375 del 05/02/2015 e smi - Determinazione dirigenziale ARPAE-SAC di Ravenna n. DET-AMB-2019-4116 del 09/09/2019
- Aggiornamento per modifica non sostanziale dell'AIA n. 375 del 05/02/2015 e smi - Determinazione dirigenziale ARPAE-SAC di Ravenna n. DET-AMB-2020-366 del 24/01/2020
- Comunicazione di modifica non sostanziale senza aggiornamento dell'AIA n. 375 del 05/02/2015 e smi riguardante la sostituzione dell'esistente silos PS2 - *Nulla-osta ns. PG/2020/145423 del 09/10/2020*

- Aggiornamento per modifica non sostanziale dell'AIA n. 375 del 05/02/2015 e smi – Determinazione dirigenziale ARPAE-SAC di Ravenna n. DET-AMB-2021-5178 del 18/10/2021

Ai fini dell'esercizio dell'installazione IPPC in oggetto, la presente AIA riesaminata con modifica sostanziale comprende e sostituisce ad ogni effetto le seguenti autorizzazioni settoriali ambientali:

- autorizzazione ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs n. 152/2006 e smi all'esercizio di operazioni di stoccaggio (R13-D15) di rifiuti sfusi e confezionati anche pericolosi, comprese operazioni di pretrattamento mediante ricondizionamento preliminare (D14), raggruppamento preliminare (D13), miscelazione (D13), triturazione (D13)
- autorizzazione "caso per caso", ai sensi dell'art. 208 e dell'art. 184-ter, comma 3 del D.Lgs n. 152/2006 e smi, all'esercizio di operazioni di recupero (R3-R5) finalizzate alla cessazione della qualifica di rifiuto, previo eventuale stoccaggio (R13), di rifiuti anche pericolosi
- autorizzazione ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs n. 152/2006 e smi all'esercizio di operazioni di stoccaggio (D15) e trattamento chimico-fisico (D9) di rifiuti liquidi anche pericolosi, ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs n. 152/2006 e smi
- autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi dell'art. 269 del D.Lgs n. 152/2006 e smi
- autorizzazione ai sensi dell'art. 124 del D.Lgs n. 152/2006 e smi per l'attivazione dello scarico in pubblica fognatura di acque reflue industriali, contenenti sostanze pericolose, provenienti dalla sezione impiantistica di trattamento chimico-fisico in cui è svolta anche attività di smaltimento (D9) di rifiuti liquidi anche pericolosi, la cui efficacia è sospesa nei termini stabiliti con la presente AIA.

A3) ITER ISTRUTTORIO RIESAME CON MODIFICA SOSTANZIALE AIA (nel procedimento di autorizzazione unica di VIA regionale)

- **13/02/2020** presentazione da parte del gestore alla Regione Emilia-Romagna della domanda di attivazione del procedimento di autorizzazione unica di VIA (ns. PG/2020/23389), comprensiva di nuova domanda di AIA per modifica sostanziale comprensiva di riesame, presentata in data 21/02/2020 anche per via telematica tramite Portale IPPC-AIA (ns. PG/2020/29941);
- **26/02/2020** la Regione Emilia-Romagna comunicava che la documentazione presentata risultava difforme da quanto prevede la norma e di conseguenza non pubblicabile sul proprio sito web, facendo presente che la richiesta di secretazione di parte della documentazione presentata veniva accolta solo per alcuni documenti (ns. PG/2020/31008);
- **04/03/2020** trasmissione da parte del proponente della documentazione conforme per la pubblicazione (ns. PG/2020/35015);
- **06/03/2020** pubblicazione della documentazione sul sito web della Regione Emilia-Romagna ai fini della verifica di completezza (ns. PG/2020/37840);
- **06/05/2020** richiesta integrazioni per completezza documentale della domanda inoltrata da ARPAE-SAC di Ravenna con nota ns. PG/2020/66631;
- **05/06/2020** presentazione da parte del gestore delle integrazioni documentali richieste ai fini dell'avvio della procedura di PAUR (ns. PG/2020/81103, PG/2020/81107, PG/2020/81115);
- **24/06/2020** a seguito di esito positivo della verifica di completezza documentale della domanda (ns. PG/2020/84354), pubblicazione sul BURERT dell'avviso di avvenuto deposito della documentazione di AIA. In data coincidente, la Regione Emilia-Romagna pubblicava sul proprio sito web l'avviso di deposito per il progetto oggetto di PAUR, di cui veniva data informazione nell'albo pretorio informatico del Comune di Ravenna. L'avviso al pubblico teneva luogo della comunicazione di avvio del procedimento di PAUR;
- **23/08/2020** scadenza deposito degli elaborati presentati per la procedura di PAUR: nel corso del periodo di pubblicazione non perveniva alcuna osservazione da parte di soggetti interessati;
- **25/08/2020** seduta unica della Conferenza dei Servizi istruttoria in modalità sincrona convocata con nota ns. PG/2020/91609;
- **22/09/2020** richiesta integrazioni ai fini istruttori inoltrata da ARPAE-SAC di Ravenna nell'ambito del procedimento di autorizzazione unica di VIA (PG/2020/135980);
- **20/10/20** richiesta da parte del proponente di proroga temporale (180 giorni) del termine inizialmente fissato per la presentazione della documentazione integrativa (ns. PG/2020/151291), concessa da ARPAE-SAC di Ravenna con nota ns. PG/2020/152778;
- **19/04/2021** presentazione da parte del proponente della documentazione integrativa (ns. PG/2021/59545 e PG/2021/60922);
- **26/05/2021** insediamento e 1^a) seduta della Conferenza dei Servizi decisoria in modalità sincrona convocata con note ns. PG/2021/67857 e PG/2021/80192) da cui risultavano necessari chiarimenti e precisazioni su alcuni aspetti;

- **02/07/2021** presentazione a titolo volontario da parte del proponente di documentazione integrativa contenente chiarimenti/precisazioni (ns. PG/2021/103766, PG/2021/103769 e PG/2021/103774);
- **03/08/2021** 2^a) seduta della Conferenza dei Servizi decisoria in modalità sincrona convocata con nota ns. PG/2021/109147;
- **26/08/2021** presentazione a titolo volontario da parte del proponente di documentazione integrativa contenente ulteriori chiarimenti/precisazioni (ns. PG/2021/131943, PG/2021/131950 e PG/2021/131955);
- **19/01/2022** comunicazione da parte di ARPAE- SAC di Ravenna della sospensione dei termini del procedimento anche alla luce della complessità della fase istruttoria di AIA vertente sulla disamina di un numero elevato di processi di recupero finalizzati alla cessazione della qualifica di rifiuto EoW "caso per caso", ulteriormente complicata dalla mancanza di norme tecniche di riferimento per la definizione delle specifiche tecniche e ambientali, che comportava a più riprese un confronto tecnico con il proponente (ns. PG/2022/8213);
- **11/02/2022** presentazione di ulteriori elementi documentali forniti a titolo volontario dal proponente, alla luce degli esiti dei confronti tecnici avuti sul complesso tema EoW (ns. PG/2022/22963);
- **25/03/2022** presentazione da parte del proponente di altri chiarimenti (ns. PG/2022/50381);
- **28/03/2022** presentazione da parte del proponente di altri chiarimenti (ns. PG/2022/51051);
- **28/03/2022** 3^a) seduta della Conferenza dei Servizi decisoria in modalità sincrona convocata con nota ns. PG/2022/42339 in cui si concordava una fase interlocutoria con il proponente per il perfezionamento delle informazioni mancanti sui processi di recupero EoW "caso per caso" proposti;
- **11/05/2022** presentazione a titolo volontario da parte del proponente di documentazione integrativa sui processi di recupero EoW "caso per caso", risultata illeggibile (ns. PG/2022/79315);
- **13/05/2022** ripresentazione a titolo volontario da parte del proponente di documentazione integrativa sui processi di recupero EoW "caso per caso", risultata contenente anche modifiche (ns. PG/2022/80848);
- **07/09/2022** trasmissione da parte di ARPAE-SAC di Ravenna, unitamente alla proposta di verbale conclusivo della Conferenza dei Servizi decisoria, dello schema di AIA al gestore (ns. PG/2022/146366) per eventuali osservazioni ai sensi dell'art. 10, comma 5) della LR n. 21/2004 e dell'Allegato J alla DGR n. 1795/2016;
- **14/09/2022** presentazione da parte del gestore di una serie di precisazioni e osservazioni anche allo schema di AIA (ns. PG/2022/150495);
- **15/09/2022** 4^a) seduta (1^a riunione) della Conferenza dei Servizi decisoria in modalità sincrona convocata con nota ns. PG/2022/146366, aggiornata in data successiva alla luce degli elementi di novità emersi nel corso della seduta tali da richiedere un ulteriore passaggio istruttorio, così come richiesto dal gestore al fine di valutare la documentazione in aggiornamento e integrazione trasmessa durante la riunione (ns PG/2022/154556, PG/2022/154559, PG/2022/154563);
- **19/09/2022** presentazione a titolo volontario da parte del gestore di ulteriore documentazione in aggiornamento e integrazione (PG/2022/154573, PG/2022/154578, PG/2022/154581, PG/2022/154585, PG/2022/154586);
- **19/09/2022** aggiornamento della 4^a) seduta della Conferenza dei Servizi decisoria (2^a riunione);
- **23/09/2022** aggiornamento della 4^a) seduta (3^a riunione) e conclusione dei lavori della Conferenza dei Servizi decisoria in modalità sincrona, con acquisizione del verbale conclusivo predisposto da ARPAE – SAC di Ravenna in qualità di autorità incaricata dell'istruttoria di PAUR e sottoscritto al termine dei lavori della CdS, successivamente trasmesso alla competente Regione Emilia-Romagna per l'adozione del PAUR con deliberazione di Giunta Regionale. Come riportato nel verbale conclusivo, in sede di Conferenza dei Servizi decisoria venivano condivise le precisazioni nonché discusse le osservazioni presentate dal gestore anche allo schema di AIA che venivano in parte accolte e quindi recepite nell'AIA;
- **26/09/2022** presentazione da parte del gestore di attestazione di avvenuto pagamento, con versamento in data 26/09/2022 per un importo pari a € 11.632,50, delle spese istruttorie dovute per il riesame con modifica sostanziale dell'AIA (ns. PG/2022/157174).

SEZIONE B

Sezione finanziaria

B1) Calcolo tariffa istruttoria necessaria al rilascio di nuova AIA per modifica sostanziale, anche a seguito di riesame (ai sensi del DM 24 aprile 2008 e della DGR n. 1913/2008 e smi)

**DETERMINAZIONE DELLA TARIFFA ISTRUTTORIA
PER RIESAME CON MODIFICA SOSTANZIALE AIA**

C_D - Costo istruttorio per acquisizione e gestione della domanda di rilascio di nuova AIA per modifica sostanziale anche a seguito di riesame, per analisi delle procedure di gestione degli impianti e per la definizione delle misure relative a condizioni diverse da quelle di normale esercizio di impianto

C_D (installazione di cui all'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs n. 152/2006 e smi non soggetta ad AIA statale)	€ 2.500
---	----------------

C_{ARIA MS} - Costo istruttorio per 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" (conteggiato per le sole parti oggetto di modifica sostanziale)

Numero di sostanze inquinanti tipicamente e significativamente emesse dall'attività	Numero di fonti di emissioni in aria					
	1	da 2 a 3	da 4 a 8	da 9 a 20	da 21 a 60	oltre 60
Nessun inquinante	€ 200					
da 1 a 4 inquinanti	€ 800	€ 1.250	€ 2.000	€ 3.000	€ 4.500	€ 12.000
da 5 a 10 inquinanti	€ 1.500	€ 2.500	€ 4.000	€ 5.000	€ 7.000	€ 20.000
da 11 a 17 inquinanti	€ 3.000	€ 7.500	€ 12.000	€ 16.500	€ 20.000	€ 33.000
più di 17 inquinanti	€ 3.500	€ 8.000	€ 16.000	€ 30.000	€ 34.000	€ 49.000
C_{ARIA MS}	€ 200					

C_{ARIA riesame} - Costo istruttorio rinnovo di 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" (conteggiato per le parti non oggetto di modifica sostanziale, non considerate nella voce di costo determinata per le sole parti oggetto di modifica sostanziale)

Numero di sostanze inquinanti tipicamente e significativamente emesse dall'attività	Numero di fonti di emissioni in aria					
	1	da 2 a 3	da 4 a 8	da 9 a 20	da 21 a 60	oltre 60
Nessun inquinante	€ 100					
da 1 a 4 inquinanti	€ 400	€ 625	€ 1.000	€ 1.500	€ 2.250	€ 6.000
da 5 a 10 inquinanti	€ 750	€ 1.250	€ 2.000	€ 2.500	€ 3.500	€ 10.000
da 11 a 17 inquinanti	€ 1.500	€ 3.750	€ 6.000	€ 8.250	€ 10.000	€ 16.500
più di 17 inquinanti	€ 1.750	€ 4.000	€ 8.000	€ 15.000	€ 17.000	€ 24.500
C_{ARIA riesame} (*)	€ 500					

(*) tariffa calcolata come sommatoria delle cifre ottenute per ogni raggruppamento dei punti di emissione in atmosfera secondo le classi di inquinanti emessi

$$C_{ARIA} = C_{ARIA MS} + C_{ARIA riesame} = € 200 + € 500 = € 700$$

$C_{H_2O MS}$ - Costo istruttorio per 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" (conteggiato per le sole parti oggetto di modifica sostanziale)

Numero di sostanze inquinanti tipicamente e significativamente emesse dall'attività	Numero di scarichi			
	1	da 2 a 3	da 4 a 8	oltre 8
Nessun inquinante	€ 50	€ 100		€ 400
da 1 a 4 inquinanti	€ 950	€ 1.500	€ 2.000	€ 5.000
da 5 a 7 inquinanti	€ 1.750	€ 2.800	€ 4.200	€ 8.000
da 8 a 12 inquinanti	€ 2.300	€ 3.800	€ 5.800	€ 10.000
da 13 a 15 inquinanti	€ 3.500	€ 7.500	€ 15.000	€ 29.000
più di 15 inquinanti	€ 4.500	€ 10.000	€ 20.000	€ 30.000
$C_{H_2O MS}$				€ 50

$C_{H_2O riesame}$ - Costo istruttorio rinnovo di 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" (conteggiato per le parti non oggetto di modifica sostanziale, non considerate nella voce di costo determinata per le sole parti oggetto di modifica sostanziale)

Numero di sostanze inquinanti tipicamente e significativamente emesse dall'attività	Numero di scarichi			
	1	da 2 a 3	da 4 a 8	oltre 8
Nessun inquinante	€ 25	€ 50		€ 200
da 1 a 4 inquinanti	€ 475	€ 750	€ 1.000	€ 2.500
da 5 a 7 inquinanti	€ 875	€ 1.400	€ 2.100	€ 4.000
da 8 a 12 inquinanti	€ 1.150	€ 1.900	€ 2.900	€ 5.000
da 13 a 15 inquinanti	€ 1.750	€ 3.750	€ 7.500	€ 14.500
più di 15 inquinanti	€ 2.250	€ 5.000	€ 10.000	€ 15.000
$C_{H_2O riesame}$				€ 2.250

$$C_{H_2O} = C_{H_2O MS} + C_{H_2O riesame} = € 50 + € 2.250 = € 2.300$$

$C_{RP/RnP MS}$ - Costo istruttorio per verifica del rispetto della disciplina in materia di rifiuti e condizione della quota parte delle analisi integrate riferibili alla componente "rifiuti" (conteggiato per le sole parti oggetto di modifica sostanziale)

Tonnellate/giorno oggetto di domanda	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
$C_{RP/RnP MS}$						€ 5.000

$C_{RP/RnP riesame}$ - Costo istruttorio rinnovo di verifica del rispetto della disciplina in materia di rifiuti e condizione della quota parte delle analisi integrate riferibili alla componente "rifiuti" (conteggiato per le parti non oggetto di modifica sostanziale, non considerate nella voce di costo determinata per le sole parti oggetto di modifica sostanziale)

Tonnellate/giorno oggetto di domanda	0	fino a 1	oltre 1 fino a 10	oltre 10 fino a 20	oltre 20 fino a 50	oltre 50
Rifiuti pericolosi	€ 0	€ 250	€ 500	€ 1.100	€ 1.600	€ 2.500
Rifiuti non pericolosi	€ 0	€ 125	€ 250	€ 600	€ 900	€ 1.500
$C_{RP/RnP riesame}$						€ 2.500

$C_{RP/RnP deposito temporaneo}$	€ 300
--	--------------

$$C_{RP/RnP} = C_{RP/RnP MS} + C_{RP/RnP riesame} + C_{RP/RnP deposito temporaneo} = € 5.000 + € 2.500 + € 300 = € 7.800$$

C_{5 MS} - Costi istruttori 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 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
C_{5 MS} (C_{CA} + C_{RI} + C_{EM} + C_{Od} + C_{ST} + C_{RA})						€ 2.450

(*) istruttoria congiunta con le parti non oggetto di modifica sostanziale, costi conteggiati come complessivi

C_{5 riesame} - 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 risorsa idrica C _{RI}	campi elettromagnetici C _{EM}	odori (**) C _{Od}	sicurezza del territorio C _{ST}	ripristino ambientale C _{RA}
	€ 875	€ 1.750	€ 1.400	€ 350	€ 700	€ 2.800
C_{5 riesame} (C_{CA} + C_{RI} + C_{EM} + C_{Od} + C_{ST} + C_{RA})						€ 0

(**) istruttoria congiunta con le parti oggetto di modifica sostanziale, costi non conteggiati

$$C_5 = C_{5 MS} + C_{5 riesame} = € 2.450 + € 0 = € 2.450$$

C_{SGA} - Riduzione del costo istrutorio delle analisi delle procedure di gestione degli impianti e per la ridefinizione 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), considerando la più favorevole tra:

Impianto certificato ISO 14001	
C_{SGA} = (C_{ARIA} + C_{H2O} + C_{RP/RnP} + C₅) x 0,1	€ 1.325

Riduzione determinata considerando le voci di costo complessive (riesame con modifica sostanziale) di tutte le componenti ambientali

oppure:

Tipo installazione	Sistema di Gestione Ambientale	
	Installazione di cui all'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs n. 152/2006 e smi non soggetto ad AIA statale	certificato ISO 14001
€ 500		€ 1.000
C_{SGA}		€ 500

C_{Dom} - Riduzione del costo istrutorio per acquisizione e gestione della domanda di rilascio di nuova AIA per modifica sostanziale anche a seguito di riesame determinate da particolari forme di presentazione della domanda

Tipo installazione	Domanda presentata	
	Installazione di cui all'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs n. 152/2006 e smi non soggetto ad AIA statale	secondo le specifiche fornite dall'Autorità Competente
€ 1.000		€ 500
C_{Dom}		€ 1.500

Ti : tariffa istruttoria per riesame con modifica sostanziale AIA

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

$$= € 2.500 - € 1.325 - € 1.500 + € 700 + € 2.300 + € 7.800 + € 2.450 = € 12.925 \rightarrow (-10\%) = € 11.632,50$$

tenuto conto della corresponsione di una pluralità di oneri istruttori nell'ambito del procedimento di autorizzazione unica di VIA che comprende anche la presente AIA, per cui la tariffa istruttoria relativa al rilascio di nuova AIA per modifica sostanziale, anche a seguito di riesame è ridotta nella misura del 10% ai sensi dell'art. 31, comma 4 della LR n. 4/2018.

Il gestore ha provveduto, conformemente a quanto previsto dal DM 24 aprile 2008 con le integrazioni e adeguamenti di cui alla DGR n. 1913/2008 e smi, al pagamento a favore di ARPAE delle spese istruttorie necessarie al riesame con modifica sostanziale dell'AIA già rilasciata dalla Provincia di Ravenna con provvedimento del Dirigente del Settore Ambiente e Territorio n. 375 del 05/05/2015 e smi, con versamento effettuato in data 26/09/2022 per un importo pari a **€ 11.632,50**.

B2) Calcolo grado di complessità dell'installazione (ai sensi della DGR n. 667/2005)

CALCOLO INDICE DI COMPLESSITÀ DELLE ATTIVITÀ ISTRUTTORIE AIA

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: 1			1,5	1,5
		n° inquinanti: 2			1,5	1,5
		Quantità: < 50.000 m³/h			1,5	1,5
	diffuse	Si	4,5			4,5
	fuggitive	No	-			-
Bilancio idrico	consumi idrici	Quantità prelevata: < 2.000 m³/giorno			1,5	1,5
	scarichi idrici	n° inquinanti: > 7	7			7
		Quantità scaricata: < 2.000 m³/giorno			1,5	1,5
Produzione rifiuti		n° EER rifiuti NP: < 6			1,5	1,5
		N° EER rifiuti P: < 7		3,5		3,5
		Quantità annua di rifiuti prodotti: > 5.000 t	7			7
Fonti di potenziale contaminazione suolo		N° inquinanti: < 11			1,5	1,5
		N° sorgenti: < 6			1,5	1,5
		Area occupata: < 100 m²			1,5	1,5
Rumore		N° sorgenti: > 20	8			8
Totale						43,5
Installazione dotata di registrazione EMAS: No						x 0,6
Installazione dotata di certificazione ISO 14001: Si						x 0,8
Indice di complessità delle attività istruttorie IC (espresso in numero di ore)						34,8

CALCOLO GRADO DI COMPLESSITÀ DELL'INSTALLAZIONE

INDICE DI COMPLESSITÀ DELLE ATTIVITÀ ISTRUTTORIE IC (ESPRESSO IN NUMERO DI ORE)	> di 80	da 40 a 80	< di 40
GRADO DI COMPLESSITÀ DELL'INSTALLAZIONE	ALTO	MEDIO	BASSO

Ai fini del calcolo delle tariffe dei controlli programmati e per eventuali successive modifiche non sostanziali che comportano l'aggiornamento della presente AIA, è pertanto da considerare un grado **BASSO** di complessità dell'installazione.

B3) Definizione garanzia finanziaria richiesta, ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs n. 152/2006 e smi, per l'esercizio delle operazioni di recupero e smaltimento di rifiuti anche pericolosi nell'installazione

DETERMINAZIONE IMPORTO GARANZIA FINANZIARIA

- Attività di stoccaggio (D15-R13) comprese operazioni di ricondizionamento preliminare (D14), raggruppamento preliminare, miscelazione e triturazione (D13) di rifiuti anche pericolosi
 - Capacità massima istantanea di stoccaggio (D15-R13) = 90 t di rifiuti pericolosi
 - Potenzialità annua dell'impianto di pretrattamento (D13-D14) = 7.000 t/anno di rifiuti pericolosi
 - Calcolo importo garanzia finanziaria = $90 \text{ t} \times 250,00 \text{ €/t} + 7.000 \text{ t} \times 15,00 \text{ €/t} = 22.500,00 \text{ €}$ (importo minimo \rightarrow 30.000,00 €) + 105.000,00 € = 135.000,00 € \rightarrow (-40%) = 81.000,00 €
- Attività di recupero (R3-R5) finalizzato alla cessazione della qualifica di rifiuto, previo eventuale funzionale stoccaggio (R13), di rifiuti anche pericolosi
 - Potenzialità annua dell'impianto di trattamento finalizzato al recupero (R3-R5) = 85.000 t/anno di rifiuti pericolosi
 - Calcolo importo garanzia finanziaria = $85.000 \text{ t/anno} \times 15,00 \text{ €/t} = 1.275.000,00 \text{ €}$ \rightarrow (-40%) = 765.000,00 €
- Attività di stoccaggio (D15) e trattamento chimico-fisico (D9) di rifiuti anche pericolosi
 - Capacità massima istantanea di stoccaggio (D15) = 120 t di rifiuti pericolosi
 - Potenzialità annua dell'impianto di trattamento chimico-fisico (D9) = 19.000 t/anno di rifiuti pericolosi
 - Calcolo importo garanzia finanziaria = $120 \text{ t} \times 250,00 \text{ €/t} + 19.000 \text{ t} \times 15,00 \text{ €/t} = 315.000,00 \text{ €}$ \rightarrow (-40%) = 189.000,00 €

Importo totale garanzia finanziaria = 81.000,00 € + 765.000,00 € + 189.000,00 € = 1.035.000,00 €

Riduzioni

Nella considerazione che l'installazione IPPC oggetto della presente AIA risulta certificata secondo la norma UNI EN ISO 14001, ai sensi della Legge n. 1/2011 e della DGR n. 1991/2003, l'ammontare delle garanzie finanziarie è ridotto nella misura del 40%.

DURATA E TERMINI GARANZIA FINANZIARIA

La garanzia finanziaria per l'esercizio delle operazioni di recupero e smaltimento di rifiuti anche pericolosi nell'installazione IPPC oggetto della presente AIA deve avere durata pari a quella dell'AIA maggiorata di 2 anni.

Presso l'installazione, unitamente all'AIA, deve essere tenuta la comunicazione di avvenuta accettazione da parte di ARPAE – SAC di Ravenna della garanzia finanziaria prestata per esibirla ad ogni richiesta degli organi di controllo.

La garanzia finanziaria può essere svincolata da ARPAE – SAC di Ravenna in data precedente alla scadenza dell'AIA, dopo decorrenza di un termine di 2 anni dalla data di cessazione dell'esercizio dell'attività.

CONDIZIONI PER LA COSTITUZIONE DELLA GARANZIA FINANZIARIA A CARICO DEL GESTORE

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.

SEZIONE C

Sezione di valutazione integrata ambientale

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

C1.1) Inquadramento territoriale e programmatico

L'installazione, oggetto nell'assetto impiantistico modificato di estensione del perimetro con l'inclusione di un adiacente capannone esistente, è situata a Nord-Ovest della città di Ravenna, ai margini del centro abitato, in una zona di urbanizzazioni terziarie e di servizi. L'area, che si trova a circa 200 m ad Ovest dalla S.S. 16 Adriatica, è completamente pianeggiante con quote medie di circa 2 m slm. Gli elementi idrografici che scorrono nei pressi dell'installazione sono rappresentati da canali legati alle antiche bonifiche: lo scolo Drittolo e lo scolo Cupa che, assieme allo scolo Valtorto, si uniscono in tre tracciati paralleli a Nord di Ravenna e sfociano nella Pialassa Baiona.

L'installazione nell'assetto impiantistico modificato confina a Nord - Nord/Ovest e ad Ovest con un'azienda di autotrasporti, a Sud e ad Est con Via Vicoli.

Con riferimento agli strumenti di pianificazione comunali, vista la destinazione urbanistica dell'area (SdDT IT IV.3.12 "Articolazione degli Impianti tecnologici - Sistema delle Dotazioni Territoriali") di cui all'art. IV.3.12, comma 8 del *Regolamento Urbanistico Edilizio* (RUE) vigente, non si rilevano problematiche circa le variazioni impiantistiche in progetto che non evidenziano apprezzabili interventi edilizi, constatato altresì che l'attività di gestione dei rifiuti in essere è compatibile con la destinazione urbanistica dell'area, come da combinato disposto di cui all'art. IV.3.12, commi 1, 2 e 8 e come indicato anche nella cartografia interattiva di RUE individuato come "impianto SECAM".

Secondo il *Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale* (PTCP) della Provincia di Ravenna, tale area appartenente all'Unità di Paesaggio denominata "Delle Terre Vecchie" adiacente all'Unità di Paesaggio denominata "Del porto e della città" non ricade in zone ed elementi di interesse paesaggistico ambientale e di particolare interesse storico-archeologico. Dal punto di vista naturalistico, il sito in esame non ricade altresì all'interno di area protetta e sito della Rete Natura 2000, ovvero SIC (Siti di Importanza Comunitaria) e ZPS (Zone di Protezione Speciale) ai sensi delle direttive comunitarie "Habitat" e "Uccelli"; l'area protetta più prossima all'installazione è il Parco Regionale del Delta del Po che dista circa 4 km, mentre la ZPS più vicina si trova a circa 7 km (IT4070020 - "Bacini ex-zuccherificio di Mezzano").

Rispetto all'individuazione delle zone idonee e non idonee alla localizzazione di impianti di recupero e smaltimento rifiuti, di cui alla Variante specifica al PTCP in adeguamento al *Piano Regionale di Gestione Rifiuti* (PRGR) approvata con Deliberazione di Consiglio provinciale n. 10 del 27/02/2019, il sito in esame ricade in "area ad ammissibilità condizionata" per cui, facendo specifico riferimento all'art. 6.2 delle NTA, lettera i) che per gli impianti di gestione dei rifiuti già in esercizio alla data del 03/02/2014 richiama l'art. 25 delle NTA del PRGR, per tale installazione esistente oggetto di modifica sostanziale nell'ambito della procedura di PAUR che comprende anche la presente AIA risulta attestata dalla Provincia di Ravenna la compatibilità con il PTCP, anche in relazione alla conformità urbanistica ed edilizia confermata dal Comune di Ravenna.

Relativamente alle disposizioni riportate all'art. 6.2 delle NTA del PTCP della Provincia di Ravenna, è da considerare l'asseverazione attestante l'efficacia degli interventi progettuali adottati per garantire l'invarianza dei livelli di rischio per esposizione di beni e persone ad eventi di alluvione rispetto alla situazione esistente, per cui risulta espresso l'assenso dal Consorzio di Bonifica della Romagna nell'ambito della procedura di PAUR che comprende anche la presente AIA (art. 6.2, lettera a delle NTA del PTCP); sulla base della apposita documentazione presentata dal gestore, si prende altresì atto che l'attività dell'installazione in oggetto anche nell'assetto impiantistico modificato non reca pregiudizio alcuno alle aree agricole, alle colture e ai prodotti agricoli ed alimentari interessati (art. 6.2, lettera c delle NTA del PTCP).

L'area dell'installazione anche nell'assetto impiantistico modificato non risulta soggetta a vincolo idrogeologico in base al Regio Decreto n. 3267/1923.

In merito all'assetto della rete idrografica, l'area in esame risulta compresa all'interno del bacino idraulico afferente allo scolo consorziale Drittolo, recapitante all'omonimo impianto idrovoro ubicato in Comune di Ravenna, via Gregoriana n. 90; a seguito di sollevamento meccanico, le acque recapitate defluiscono naturalmente a mare. Il Regolamento consorziale vigente classifica lo scolo Drittolo come canale di tipo "Principale", con fascia di rispetto stabilita in 10 m dal ciglio del canale o confine della proprietà demaniale (qualora maggiore), in dx e sx idraulica. Non si rilevano interferenze con il reticolo di bonifica consorziale, fasce di rispetto incluse, in quanto l'installazione anche nell'assetto impiantistico modificato risulta ubicata esternamente.

L'area su cui insiste l'installazione risulta riclassificata dal *Piano Stralcio per il Rischio Idrogeologico* (PSRI) dell'Autorità dei Bacini Regionali Romagnoli come "area di potenziale allagamento", con tirante idrico atteso in parte non superiore a 50 cm e in parte compreso tra 50 cm e 150 cm, per cui non risultano disarmonie alle indicazioni sugli accorgimenti tecnico-costruttivi e ai diversi gradi di cautela previsti in funzione del tirante idrico di riferimento, anche rispetto a quanto richiamato dal RUE del Comune di Ravenna.

Per quanto riguarda il rischio alluvioni, tale area risulta potenzialmente interessata da "alluvioni poco frequenti", sia da reticolo principale (P2), sia da Reticolo Secondario di Pianura (RSP). Dalle risultanze dei dati storici mappati sul Piano di Gestione del Rischio Alluvioni relativi agli allagamenti effettivamente verificatisi a causa di esondazioni provenienti dal reticolo di bonifica consorziale con tempo di ritorno inferiore a 50 anni, l'area in questione non risulta essere stata interessata da allagamenti.

In relazione a previsioni e vincoli della pianificazione 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) della Regione Emilia-Romagna, con particolare riferimento alle aree di ricarica. L'installazione nell'assetto impiantistico modificato non ricade altresì in alcuna delle aree di tutela delle risorse idriche superficiali e sotterranee definite dalla variante al PTCP della Provincia di Ravenna, in attuazione al PTA regionale.

I fabbisogni idrici dell'installazione, peraltro esigui, non comportano emungimenti di acque sotterranee; nell'installazione sono inoltre adottate misure per minimizzare i prelievi idrici da acquedotto che prevedono, tra l'altro, il riutilizzo di acque meteoriche. Non si ravvisano pertanto elementi significativi di interazione riconducibili all'installazione anche nell'assetto impiantistico modificato rispetto alle priorità di intervento per la tutela quali-quantitativa delle acque superficiali e sotterranee, anche alla luce dell'attivazione dello scarico in corpo idrico recettore (scolo Drittolo) che si realizza a seguito dell'estensione del perimetro dell'installazione con l'inclusione del nuovo impianto per la fabbricazione di prodotti chimici inorganici, trattandosi esclusivamente di acque meteoriche di dilavamento della copertura del capannone.

Rispetto alla pianificazione settoriale in materia di qualità dell'aria, con DGR n. 115 del 14/04/2017 veniva approvato il *Piano Aria Integrato Regionale* (PAIR 2020) 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. Il PAIR2020, prorogato fino all'approvazione di un nuovo Piano, continua a dispiegare i suoi effetti anche attraverso le misure straordinarie approvate nel corso dell'anno 2021. Tali misure danno attuazione alla sentenza di condanna della Corte di Giustizia dell'Unione Europea del novembre 2020, che vede coinvolta la Regione Emilia-Romagna per il superamento del valore limite giornaliero di PM₁₀, al fine di raggiungerne il rispetto nel più breve tempo possibile.

Non risultando emissioni in atmosfera convogliate di Polveri, NO_x, SO_x rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico ascrivibili all'esercizio dell'installazione anche nell'assetto impiantistico modificato, non trovano applicazione le misure stabilite dal PAIR 2020 per le attività produttive (art. 19 delle NTA) che prevedono la fissazione con l'AIA di valori limite di emissione avendo a riferimento l'estremo inferiore del range dei BAT-AELs.

In merito al principio del "saldo zero" di cui all'art. 20 delle NTA del PAIR 2020, con la misura proposta dal gestore nell'ambito del PAUR che comprende anche la presente AIA per la compensazione delle emissioni in atmosfera da traffico indotto dall'esercizio dell'installazione nell'assetto impiantistico modificato, che secondo la zonizzazione regionale rientra in un'area di "*Pianura Est*" in cui si registrano superamenti dei valori limite di qualità dell'aria per PM₁₀, si attende una riduzione dei flussi emissivi annui di NO_x, PM₁₀, NH₃, COV, permanendo comunque un aumento nel bilancio emissivo annuo di CO₂ e SO_x stimato, rispettivamente, pari a 87,9 t/anno e +10,2 kg/anno.

C1.2) Inquadramento ambientale

STATO DEL CLIMA, DELL'ATMOSFERA E DELLA QUALITÀ DELL'ARIA

La provincia di Ravenna, compresa fra la costa adriatica ad Est e i rilievi appenninici a Sud-Ovest, è costituita in gran parte da territorio omogeneo, distinguibile in pianura costiera, pianura interna, pianura pedecollinare e zona collinare e valliva. Da un punto di vista meteo-climatico, l'area di interesse può essere inquadrata nella pianura costiera che si spinge fino alla zona valliva.

Durante l'inverno è frequente l'afflusso di aria fredda continentale per l'azione esercitata dall'anticiclone est-europeo che favorisce condizioni di tempo stabile con cielo in prevalenza sereno, frequenti gelate notturne particolarmente intense nelle ampie valli prossime alla pianura, dove con una notevole frequenza si manifestano formazioni nebbiose. In autunno e in primavera, si assiste alla presenza di masse d'aria di origine mediterranea provenienti originariamente da Est che, dopo essersi incanalate nel bacino del Mediterraneo, fluiscono sui rilievi appenninici; in tali condizioni si verificano condizioni di tempo perturbato con precipitazioni irregolari che assumono maggiore intensità in coincidenza con l'instaurarsi di una zona ciclonica sul Golfo di Genova.

Durante l'estate il territorio provinciale è interessato da flussi occidentali di provenienza atlantica associati all'anticiclone delle Azzorre che estende la sua azione su tutto il bacino del Mediterraneo; in questo periodo, in coincidenza con tempo stabile, scarsa ventilazione, intenso riscaldamento pomeridiano, si producono formazioni nuvolose che spesso danno luogo ad intensi e locali fenomeni temporaleschi.

Nella provincia di Ravenna la condizione 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 in questi periodi dell'anno si verificano il maggior numero di condizioni di instabilità, vi siano spesso condizioni poco favorevoli alla dispersione degli inquinanti immessi vicino alla superficie.

In Emilia-Romagna, analogamente a quanto accade in tutto il bacino padano, le criticità per la qualità dell'aria riguardano gli inquinanti: polveri fini (PM₁₀, PM_{2,5}), ozono (O₃) e biossido di azoto (NO₂).

Polveri fini e O₃ interessano pressoché l'intero territorio regionale, mentre per l'NO₂ la problematica è più localizzata in prossimità dei grandi centri urbani. 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 PM₁₀ la componente secondaria è preponderante, in quanto rappresenta circa il 70% del particolato totale; gli inquinanti che concorrono alla formazione della componente secondaria del materiale particolato sono ammoniaca (NH₃), ossidi di azoto (NO_x), biossido di zolfo (SO₂) e composti organici volatili (COV).

Tali condizioni di inquinamento diffuso, causate dall'elevata densità abitativa, dall'industrializzazione intensiva, dal sistema dei trasporti e di produzione dell'energia, sono favorite dalla particolare conformazione geografica che determina condizioni di stagnazione dell'aria inquinata in conseguenza della scarsa ventilazione e basso rimescolamento degli strati bassi dell'atmosfera. La Commissione Europea ha riconosciuto che le situazioni di superamento dei limiti per PM₁₀ siano dovute soprattutto a condizioni climatiche avverse.

Ai fini della valutazione e gestione della qualità dell'aria, con DGR n. 2001/2011 la Regione Emilia-Romagna approvava la nuova zonizzazione elaborata in attuazione del D.Lgs n. 155/2010 che suddivide il territorio regionale in zone e agglomerati, classificando le diverse aree secondo i livelli di qualità dell'aria; sulla base dei valori rilevati dalla rete di monitoraggio, dell'orografia del territorio e della meteorologia, si individuano un agglomerato (Bologna e comuni limitrofi) e 3 macroaree di qualità dell'aria (Appennino, Pianura Est, Pianura Ovest). Il territorio del Comune di Ravenna, e quindi l'area di interesse, rientra in un'area di "Pianura Est" in cui si registrano superamenti dei valori limite di qualità dell'aria per PM₁₀.

Dal rapporto di ARPAE sulla qualità dell'aria della Provincia di Ravenna, per tale inquinante emerge che nell'anno 2021 il limite della media annuale (40 µg/m³) è rispettato in tutte le stazioni della provincia di Ravenna; il limite giornaliero (media giornaliera di 50 µg/m³ da non superare più di 35 volte in un anno) è stato superato solo nella stazione Locale industriale di Porto San Vitale. I valori guida dell'OMS (15 µg/m³ come media annuale e 45 µg/m³ come concentrazione massima sulle 24 ore) sono stati superati in tutte le stazioni.

La media annuale, già da diversi anni, si attesta attorno al valore di 30 µg/m³, tuttavia il PM₁₀ resta un inquinante critico sia per i diffusi superamenti del limite di breve periodo, sia per gli importanti effetti che ha sulla salute umana. Considerata la classificazione data a questo inquinante dallo IARC e le concentrazioni significative misurate, soprattutto in periodo invernale, la valutazione dello stato dell'indicatore non può essere considerata positiva.

Per l'analisi dei fattori di pressione sullo stato di qualità dell'aria, il PAIR 2020 presenta una stima del contributo a livello regionale alle emissioni in atmosfera di sostanze inquinanti e gas climalteranti suddiviso per macrosettori, da cui emerge che il traffico su strada e la combustione non industriale (principalmente riscaldamento di edifici commerciali/residenziali) rappresentano le fonti principali di emissioni legate all'inquinamento diretto da PM₁₀, seguiti dai trasporti non stradali e dall'industria. Le emissioni industriali e la produzione di energia risultano invece la seconda causa di inquinamento da NO_x, che rappresentano anche un importante precursore della formazione di particolato secondario e ozono. Si nota inoltre come il principale contributo alle emissioni in atmosfera di NH₃, importante precursore della formazione di particolato secondario, derivi dall'agricoltura. L'utilizzo di solventi nel settore industriale e civile risulta il principale responsabile delle emissioni di COV, precursori assieme agli NO_x della formazione di particolato secondario e ozono. La combustione nell'industria e i processi produttivi risultano invece la fonte più rilevante di SO₂ che, sebbene presenti una concentrazione in aria di gran lunga inferiore ai valori limite, è comunque importante precursore della formazione di particolato secondario anche a basse concentrazioni.

STATO DELLE ACQUE SUPERFICIALI E SOTTERRANEE

L'area di interesse rientra nel bacino idrografico del Canale Candiano formato da diversi canali di bonifica (tra cui Scolo Cupa, Scolo Drittolo, Scolo Valtorto in prossimità dei quali si colloca il sito in oggetto), con caratteristiche fortemente anomale rispetto ai bacini confinanti: il Canale Candiano, che rappresenta l'asse principale del Porto di Ravenna, prima dello sbocco in mare è costituito da alvei di acqua salata o salmastra (Piallassa Baiona e Piallassa Piombone) strettamente interagenti con il mare e con i suoi movimenti di marea. Il sistema idraulico quindi risulta essere assai diverso da un normale corso d'acqua e molto più assimilabile ad una zona di estuario o di piana di marea.

Il Canale Candiano gioca un ruolo fondamentale per la sopravvivenza delle Piallasse Baiona e Piombone, costituendone infatti l'unico collegamento con il mare, e consentendone quindi il ricambio idrico.

Dagli esiti del monitoraggio della qualità ambientale delle acque superficiali condotto da ARPAE, nel triennio 2014-2016 si mantengono giudizi dello stato ecologico e dello stato chimico in linea con la classificazione ecologica ("sufficiente") e la classificazione chimica ("buono") del Canale Candiano realizzata nel periodo 2010-2013.

Diversamente dall'asta del Candiano, la Piallassa Baiona (a cui confluiscono gli scoli Drittolo e Cupa che, assieme al Valtorto, si riuniscono in tre tracciati paralleli a Nord di Ravenna) è "area sensibile" ai sensi dell'art. 91 del D.Lgs n. 152/2006 e smi.

La contiguità con l'area industriale-portuale di Ravenna, unitamente al fatto di essere bacino recettore degli effluenti dei depuratori di Ravenna e Russi nonché soggetta a consistenti apporti di origine agricola, fa sì che questa "area sensibile" permanentemente eutrofizzata mantenga un equilibrio instabile che, a seconda delle immissioni, del clima, delle maree può sconfinare facilmente in distrofia/anossie. Come confermato dal rapporto triennale 2014-2016 di ARPAE lo stato di tale corpo idrico di transizione risulta "scarso" sotto il profilo ecologico e "non buono" sotto il profilo chimico, non raggiungendo pertanto lo stato "buono" di qualità ambientale.

Dagli esiti del monitoraggio della qualità ambientale delle acque sotterranee condotto da ARPAE, nel triennio 2014-2016 risulta anche a livello locale uno stato quantitativo buono, complessivamente diffuso in tutti i corpi idrici sotterranei della provincia; sulla zona non insiste inoltre una criticità ambientale dal punto di vista qualitativo della risorsa idrica sotterranea attestandosi nel triennio un giudizio "buono" dello stato chimico per l'acquifero.

STATO DEL SUOLO E SOTTOSUOLO

Il Comune di Ravenna, e quindi il sito in oggetto, rientra tra i territori classificati in zona sismica di livello 3, zona attribuita a comuni con pericolosità sismica bassa.

Da un punto di vista generale, l'area in esame ricade nella parte orientale di una vasta unità geomorfologica denominata Pianura Padana e più precisamente nella parte sud-orientale della stessa, delimitata a Nord dal corso del Fiume Po, a sud dalle appendici collinari dell'Appennino Romagnolo, e ad Est dal Mare Adriatico.

Localmente l'area dell'installazione oggetto della presente AIA ricade nella piana alluvionale caratterizzata dalla presenza in superficie (da -1,2 m a -8,5÷9,0 m di profondità) di terreni principalmente coesivi, alluvionali e di palude salmastra che sovrastano un strato granulare costituito da sabbie ghiaiose e sabbie fortemente addensate; quest'ultima bancata granulare di raggiunge una profondità superiore ai 12 m, fino ai 20 m di profondità.

Dal punto di vista idrogeologico, l'area di interesse rientra nel complesso della pianura alluvionale padana, sistema caratterizzato in prevalenza da depositi fluviali e deltizi padani costituiti quasi esclusivamente da sabbie grossolane e medie che, proseguendo verso est, fanno transizione fino al settore della piana costiera adriatica. È possibile definire uno schema strutturale degli acquiferi:

- acquifero freatico, esteso fino a circa 25 m di profondità, costituito da sabbie con intercalazioni di lenti limose e argillose, al di sotto delle quali prevalgono livelli continui di depositi impermeabili. È alimentato dalle acque meteoriche, di irrigazione e da perdite di sub-alveo del reticolo idrografico naturale e artificiale;
- fascia degli acquiferi confinati, localizzati tra i 20-25 m e i 70-80 m di profondità, e formatasi in livelli sabbiosi di modesto spessore intercalati con banchi di argille e limi più o meno sabbiosi;
- serie di falde artesiane, situate a profondità comprese tra 95 m e 450 m circa (limite di separazione acque dolci - acque salate) entro livelli sabbiosi permeabili separati da depositi limo-argillosi impermeabili. In questa fascia sono stati individuati 9 acquiferi artesiani principali sovrapposti, di cui i primi 6 sono stati assoggettati ad emungimento elevato, superiore alla capacità di ricarica esercitata per flusso sotterraneo dalla retrostante pianura padana. Solo in questi ultimi anni la situazione è leggermente migliorata.

Si evidenzia infine che la zona risulta interessata dai fenomeni di subsidenza tipici dell'intero territorio della provincia di Ravenna, per cui assume significato rilevante la diminuzione degli emungimenti idrici dal sottosuolo.

C1.3) Descrizione dell'assetto impiantistico

L'impianto di stoccaggio e recupero/smaltimento di rifiuti anche pericolosi oggetto della presente AIA è costituito da 3 sezioni distinte, per cui viene effettuata una gestione integrata, così articolate:

- Sezione di stoccaggio (R13-D15) di rifiuti sfusi e confezionati, anche pericolosi, comprese operazioni di ricondizionamento preliminare (D14), raggruppamento preliminare (D13), miscelazione (D13) e triturazione (D13), a sua volta suddivisa nelle seguenti sottosezioni:
 - I. sezione di stoccaggio di rifiuti anche pericolosi in contenitori a tenuta e in particolare:
 - a) rifiuti imballati all'interno di una struttura attrezzata coperta di superficie pari a circa 50 m² (denominata Ia);
 - b) rifiuti in scarrabili e imballati in area delimitata scoperta di superficie pari a circa 60 m² (denominata Ib);
 - c) rifiuti imballati in area delimitata sotto tettoia di superficie pari a circa 35 m² (denominata Ic).
 - II. sezione di stoccaggio di rifiuti liquidi anche pericolosi in 3 serbatoi (denominati S1, S2, S3) da 10 m³ ciascuno;
 - III. sezione di stoccaggio di rifiuti polverulenti in 2 silos denominati PS1, PS2, rispettivamente, da 60 m³ e 30 m³.

Nelle aree di stoccaggio denominate Ib, Ic è svolta la triturazione, mediante impianto mobile a noleggio, degli imballi vuoti derivanti dalle operazioni di riconfezionamento dei rifiuti.

- Sezione di recupero (R3-R5) finalizzato alla cessazione della qualifica di rifiuto, previa eventuale messa in riserva (R13), di rifiuti anche pericolosi, a sua volta suddivisa nelle seguenti sottosezioni:
 - Sottounità impiantistica CLOFE, avente capacità massima giornaliera di trattamento finalizzato al recupero (R5) di rifiuti anche pericolosi pari a **149 t/giorno**, così composta:
 - sezione di stoccaggio - costituita da 16 serbatoi dedicati (denominati A1, A2, ..., A16) per complessivi 786 m³ e, nello stato impiantistico modificato, da un ulteriore serbatoio dedicato (denominato X12) da 30 m³ nonché da 9 serbatoi (denominati NV1A/B/C/D da 53 m³ ciascuno, NV2A/B/C/D da 37 m³ ciascuno, NV3 da 150 m³) ad uso promiscuo con la sottounità impiantistica INUBA - e trattamento di rifiuti acidi, quali sali e loro soluzioni di acidi inorganici, principalmente acido cloridrico e solforico con ioni metallici, costituita da dissolvente (AR1), sedimentatore (ADS1), filtropresse dedicate (AFP1 e, nello stato impiantistico modificato, BFP1-B) per la disidratazione meccanica dei fanghi derivanti dal trattamento;
 - Sottounità impiantistica IFOSF, avente capacità massima giornaliera di trattamento finalizzato al recupero (R5) di rifiuti anche pericolosi pari a **133 t/giorno**, così composta:
 - sezione di stoccaggio - costituita da 8 serbatoi dedicati (denominati F1, F2, F3, F4, N6, N7, N8, N9) per complessivi 491 m³ e 5 serbatoi ad uso promiscuo con la sottounità impiantistica ITAS (denominati F5, F6, F7, F8, F9) per complessivi 208 m³ - e trattamento di rifiuti acidi, quali sali e loro soluzioni a base di acido fosforico, eventualmente in miscela con acido nitrico e/o solforico, nonché soluzioni ammoniacali o azotate, costituita da dissolvente (FD1), trattamento chimico-fisico (FCF), 2 filtri a carboni attivi (FF1, FF2), filtropressa ad uso promiscuo con la sottounità impiantistica ITAS (BFP1-A) per la disidratazione meccanica dei fanghi derivanti dal trattamento.
 - Sottounità impiantistica ITAS, avente capacità massima giornaliera di trattamento finalizzato al recupero (R5) di rifiuti anche pericolosi pari a **90 t/giorno**, così composta:
 - sezione di stoccaggio - costituita da 14 serbatoi dedicati (denominati B1, B2, ..., B14) per complessivi 705 m³ e 5 serbatoi ad uso promiscuo con sottounità IFOSF (denominati F5, F6, ..., F9) per complessivi 208 m³ - e trattamento di rifiuti basici quali sali sodici e loro soluzioni di basi inorganiche, costituita da sedimentatore (BS1), 2 filtropresse di cui una dedicata (BFP2) ed una ad uso promiscuo con la sottounità IFOSF (BFP1-A) per la disidratazione meccanica dei fanghi derivanti dal trattamento e, nello stato impiantistico modificato, un'unità evaporativa e di dissoluzione (V/D) per l'arricchimento, finalizzata ad aumentare la concentrazione dei prodotti ottenuti;
 - Sottounità impiantistica INUBA, avente capacità massima giornaliera di trattamento finalizzato al recupero (R3) di rifiuti anche pericolosi pari a **172 t/giorno**, così composta:
 - sezione di stoccaggio - costituita da una vasca coperta dedicata denominata NV4 da 150 m³ e 7 serbatoi dedicati (denominati N1, N2, N3, N4, N5, N10, N11) di capacità complessivamente pari a 310 m³ e, nell'assetto impiantistico modificato, da un ulteriore serbatoio dedicato denominato N13 di capacità pari a 30 m³ nonché 9 serbatoi (denominati NV1A/B/C/D da 53 m³ ciascuno, NV2A/B/C/D da 37 m³ ciascuno, NV3 da 150 m³) ad uso promiscuo con la sottounità impiantistica CLOFE - e trattamento di soluzioni a bassa acidità e bassa basicità, quali sali e loro soluzioni di acidi organici e soluzioni acquose contenenti sostanze organiche a catene lineari di carbonio facilmente biodegradabili fino a C12,

costituita da dissolutore (NR1), sedimentatore (N12), filtri a carboni attivi (di cui 2 esistenti denominati NF1, NF2 e 3 nuovi denominati NF3, NF4, NF5), filtropressa dedicata (NFP1) per la disidratazione meccanica dei fanghi derivanti dal trattamento.

- Sezione di stoccaggio (D15) e trattamento chimico-fisico (D9) di rifiuti liquidi anche pericolosi costituita dalle seguenti sottosezioni in serie:
 - sezione di stoccaggio ed equalizzazione di rifiuti liquidi e acque reflue a servizio del trattamento chimico-fisico, costituita da 1 serbatoio (denominato D3) da 25 m³ e 2 vasche (denominate DE1, DE2) di capacità, rispettivamente, pari a 250 m³ e 40 m³;
 - sezione di trattamento chimico-fisico (DCF1), compreso sedimentatore (DS1);
 - sezione di filtrazione a carboni attivi (DFC1, DFC2);
 - sezione di accumulo finale dei reflui derivanti dal trattamento costituita una vasca (denominata DV6) da 40 m³ nel caso di scarico in pubblica fognatura o riutilizzo interno e da 2 serbatoi di deposito temporaneo (denominati D1, D2) da 10 m³ ciascuno nel caso di invio come rifiuti a smaltimento esterno; in caso di necessità, per il deposito temporaneo dei rifiuti liquidi derivanti dal trattamento chimico-fisico nell'impianto da avviare a impianto esterno di smaltimento finale sono disponibili anche 2 vasche interrate (denominate DV1Em, DV2Em) di capacità pari a 15 m³ ciascuna;oltre ad una linea dedicata di disidratazione fanghi mediante condizionamento e disidratazione meccanica (filtropressa denominata DFP1) e una sezione di deposito preliminare di rifiuti liquidi da destinare a smaltimento esterno costituita da 3 vasche interrate (denominate DV3, DV4, DV5) da 15 m³ ciascuna.

Nell'assetto impiantistico modificato è prevista, estendendo il perimetro dell'installazione, la realizzazione all'interno di un adiacente capannone esistente di un nuovo **impianto per la fabbricazione di prodotti chimici inorganici** (in particolare sali quali *solfato di ammonio, solfato di alluminio, tricloruro di alluminio*) con capacità pari a 10.000 t/anno e operatività pari a 300 giorni/anno, tecnicamente e funzionalmente connesso con l'attività IPPC di recupero di rifiuti anche pericolosi svolta nel sito. Tale processo produttivo si compone delle seguenti fasi:

- stoccaggio materie prime: se liquide nei serbatoi X1 (55 m³), X2 (40 m³), Y1 (30 m³) e Y2 (40 m³), se solide in big-bag nell'apposita area identificata all'interno del magazzino;
- trattamento chimico – fisico mediante dissolutore (R1), con capacità nominale di circa 15 m³, per l'arricchimento di soluzioni di solfato di ammonio o reattore (R2), con capacità nominale di circa 25 m³, per la produzione di solfato di alluminio (tramite reazione tra acido solforico e allumina) e di tricloruro di alluminio (tramite reazione tra acido cloridrico e allumina), completo di scambiatore di calore per il recupero termico (SC) e torre evaporativa ad acqua per il raffreddamento dei prodotti finiti a temperatura inferiore ai 25°C. Gli sfati provenienti dal dissolutore e dal reattore sono convogliati in apposita guardia idraulica;
- finissaggio mediante evaporatore (EV), filtropressa (FP);
- stoccaggio prodotti finiti nei serbatoi X3 (da 55 m³) e X4, Y3, Y4, Y5, Y6 da 40 m³ ciascuno.

A servizio del nuovo impianto per la fabbricazione di prodotti chimici inorganici è prevista l'installazione di una nuova caldaia alimentata a metano di potenza termica nominale pari a 116 kWt, per la produzione di energia termica (sotto forma di acqua calda e vapore).

Il lay-out aggiornato dell'installazione nell'assetto impiantistico modificato e autorizzato con la presente AIA, con l'indicazione delle diverse sezioni impiantistiche interessate dalle attività di gestione dei rifiuti e dalla nuova attività di fabbricazione di prodotti chimici inorganici è rappresentato nello schema di seguito riportato.

C2) VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI AMBIENTALI E CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE E PROPOSTE DEL GESTORE

Gli impatti ambientali connessi all'esercizio dell'installazione IPPC oggetto della presente AIA sono così riassumibili:

C2.1) Consumi materie prime e sostanze di servizio/ausiliarie

Per lo svolgimento delle attività di trattamento dei rifiuti è previsto l'utilizzo di sostanze di servizio/ausiliarie, quali solfato di ammonio, carbonato di sodio, acqua ossigenata, carboni attivi, perlite, per un consumo annuo totale complessivamente stimato nell'assetto impiantistico modificato pari a 450 t/anno.

Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, è da considerare la possibilità di utilizzo nella sezione di trattamento finalizzato al recupero di rifiuti solidi di cui al codice EER 190107* esclusivamente per le operazioni di disidratazione meccanica nelle filtropresse dedicate delle sottounità impiantistiche ITAS e CLOFE, in sostituzione di sostanze coadiuvanti quali ad es. perlite nella funzione di protezione delle componenti meccaniche della filtropressatura o come correttore di pH di determinati prodotti.

La nuova attività di fabbricazione di prodotti chimici inorganici comporta l'utilizzo di materie prime allo stato liquido (quali acido cloridrico, acido solforico, tricloruro di alluminio, solfato di alluminio, solfato di ammonio) anche di approvvigionamento interno, per cui sono previsti 4 serbatoi di stoccaggio aventi capacità complessivamente pari 165 m³, e allo stato solido (allumina, solfato di ammonio in cristalli) per cui è previsto lo stoccaggio in big-bag nell'apposita area identificata all'interno del magazzino, per un consumo annuo totale complessivamente stimato in 10.500 t/anno.

C2.2) Scarichi idrici

Ad eccezione delle acque meteoriche di dilavamento che previa raccolta e accumulo in preposto serbatoio vengono destinate al riutilizzo interno per operazioni di lavaggio, nello stato di fatto tutte le acque reflue derivanti dall'installazione sono destinate a depurazione interna nella sezione impiantistica di trattamento chimico-fisico in cui è svolta anche attività di smaltimento (D9) di rifiuti liquidi, pericolosi e non pericolosi, per un quantitativo massimo annuo pari a 19.000 t/anno.

Non risulta tuttora attivato lo scarico in pubblica fognatura delle acque reflue risultanti dalla sezione impiantistica di trattamento chimico-fisico (S1) che vengono in quota parte prelevate dalla vasca di accumulo finale DV6 e convogliate tramite tubazione diretta per essere destinate al riutilizzo interno ad uso produttivo e per operazioni di lavaggio nelle sezioni impiantistiche CLOFE, INUBA, ITAS, per un quantitativo massimo pari a 9.300 m³/anno; l'eventuale quota eccedente tali esigenze di riutilizzo viene conferita tramite autobotte, allo smaltimento esterno come rifiuto liquido.

Ad oggi il gestore non ha provveduto alla realizzazione della parte di condotta necessaria per l'attivazione dello scarico in pubblica fognatura delle acque reflue industriali contenenti sostanze pericolose (**S1**), pertanto nello stato di fatto non risultano scarichi idrici attivi nell'installazione.

Considerato l'incremento del quantitativo massimo (fino a 9.300 m³/anno) della quota parte dei reflui risultante dalla sezione impiantistica di smaltimento mediante trattamento chimico-fisico ai fini del riutilizzo interno (ARID), nell'assetto impiantistico modificato il gestore non prevede al momento l'attivazione dello scarico S1; qualora intenda avvalersene, ai fini dell'autorizzazione il gestore dovrà ottenere parere positivo preventivo da parte di HERA SpA, anche presentando relativa richiesta di allaccio, nei termini stabiliti con la presente AIA.

A seguito dell'estensione del perimetro dell'installazione con l'inclusione del nuovo impianto per la fabbricazione di prodotti chimici inorganici, le acque reflue industriali comprensive delle acque reflue meteoriche dilavanti superfici potenzialmente contaminate (ad esempio per transito di mezzi) e le acque reflue domestiche provenienti da servizi igienici previo trattamento in vasca Imhoff e degrassatore saranno invece raccolte da una rete fognaria chiusa con recapito in pozzetti separati. Secondo necessità, le acque reflue industriali verranno aspirate tramite pompe e avviate a smaltimento interno come rifiuti liquidi nella sezione impiantistica di trattamento chimico-fisico presente nell'installazione, previo deposito temporaneo in cisternette. Invece le acque reflue domestiche saranno aspirate tramite autospurgo e avviate come rifiuti liquidi a smaltimento esterno, fatta salva l'attuazione dell'azione di adeguamento richiesta al paragrafo D1) dell'Allegato alla presente AIA in relazione all'obbligo di allacciamento alla rete fognaria pubblica degli scarichi di acque reflue domestiche provenienti dall'installazione, qualora servita.

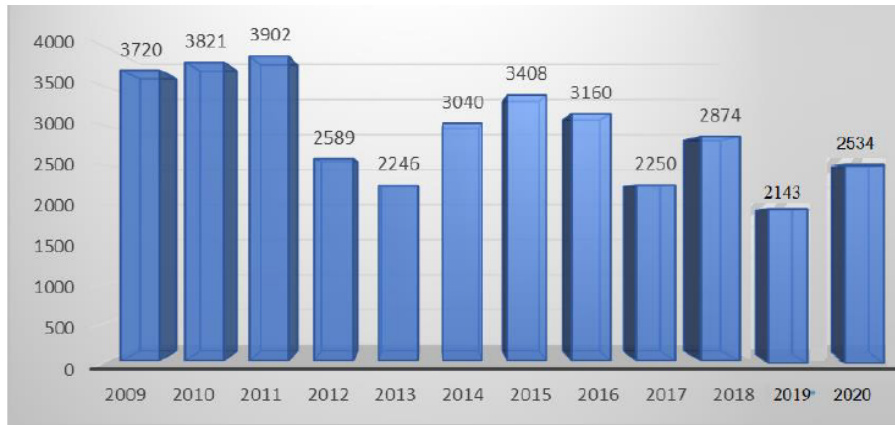
Resta inteso che, in caso di riscontro positivo sull'allaccio da parte di HERA SpA, il gestore è tenuto allo scarico in pubblica fognatura delle acque reflue domestiche provenienti dall'installazione, sempre ammesso ai sensi dell'art. 107, comma 2) del D.Lgs n. 152/2006 e smi nel rispetto del regolamento del gestore del Servizio Idrico Integrato.

Non risultano pertanto impatti diretti significativi sulla risorsa idrica in termini di scarichi, in quanto l'unico scarico in acque superficiali proveniente dall'installazione IPPC nell'assetto impiantistico modificato è costituito esclusivamente da acque meteoriche di dilavamento della copertura del capannone direttamente destinate allo scarico nello Scolo Drittolo (**S2**), che non rientrano nel campo di applicazione della DGR n. 286/2005 e smi e il loro recapito in acque superficiali non è soggetto ad autorizzazione ai sensi dell'art. 124 del D.Lgs n. 152/2006 e smi.

C2.3) Consumi idrici

L'approvvigionamento idrico dell'installazione è garantito da acquedotto civile per le acque sia ad uso industriale di processo, sia ad uso domestico, per cui non risultano interferenze in termini di prelievi con il sistema idrico superficiale e con lo stato delle risorse idriche sotterranee.

Nello stato di fatto non risultano consumi idrici ad uso di raffreddamento, attesi nell'assetto impiantistico modificato con l'installazione della torre evaporativa a servizio del nuovo impianto di fabbricazione di prodotti chimici inorganici.



Andamento prelievi idrici [m³/anno]

Nell'assetto impiantistico modificato si stimano prelievi idrici complessivamente pari a 3.900 m³/anno, a fronte dei 2.534 m³/anno registrati nell'anno 2020, in maggioranza ascrivibili nello stato di fatto ad uso industriale di processo (88%).

Nell'installazione sono comunque previsti sistemi per minimizzare i prelievi idrici da acquedotto, mediante recupero di acque meteoriche di dilavamento, previo accumulo nel preposto serbatoio posizionato in prossimità dell'ingresso D all'installazione, che vengono riutilizzate internamente per operazioni di lavaggio (piazze e impianti), per cui nell'anno 2020 si è registrato un quantitativo pari a 278 m³.

Quale ulteriore sistema per minimizzare i prelievi idrici da acquedotto, nell'installazione è previsto il riutilizzo interno di quota parte delle acque reflue risultanti dalla sezione impiantistica di trattamento chimico-fisico (cosiddette ARID), per un quantitativo massimo pari a 9.300 m³/anno. Tali acque reflue, aventi comunque caratteristiche conformi alle specifiche condizioni stabilite nella presente AIA, vengono prelevate dalla vasca di accumulo finale DV6 e convogliate tramite tubazione diretta per essere destinate al riutilizzo interno ad uso produttivo e per operazioni di lavaggio nelle sezioni impiantistiche CLOFE, INUBA, ITAS.

C2.4) Emissioni in atmosfera

Emissioni convogliate

Al nuovo impianto di fabbricazione di prodotti chimici inorganici è riconducibile esclusivamente una emissione in atmosfera convogliata, con caratteristiche scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico, ascrivibile alla caldaia alimentata a metano di potenza termica nominale pari a 116 kWt, per la produzione di acqua calda e vapore (afferente al nuovo punto di emissione **E5**).

Oltre agli sfiati derivanti dai silos di stoccaggio denominati PS1, PS2 dotati di filtri a maniche quali sistemi di contenimento delle emissioni in atmosfera polverulente (afferenti, rispettivamente, ai punti di emissione **E3**, **E4**), all'esistente impianto di stoccaggio e recupero/smaltimento di rifiuti anche pericolosi è riconducibile l'emissione in atmosfera convogliata afferente al sistema di aspirazione e abbattimento odori a servizio della sezione impiantistica di trattamento finalizzato al recupero dei rifiuti - sottounità impiantistica INUBA, costituito da uno scrubber ad umido (punto di emissione **E1**).

Nello stato di fatto a tale sistema di abbattimento delle emissioni odorigene provenienti dalla sottounità impiantistica INUBA, convogliano:

- sfiati da serbatoi di stoccaggio NV1A/B/C/D, NV2A/B/C/D, NV3 (per cui è previsto un uso promiscuo con la sottounità impiantistica CLOFE)
- aspirazione aria ambiente filtro a pressa NFP1
- guardie idrauliche dei serbatoi N1, N2, N3, N4, N5, N10, N11
- aspirazione da sedimentatore N12.

Nell'assetto impiantistico modificato è prevista la realizzazione di un sistema di carico-scarico a ciclo chiuso a circolazione naturale dei serbatoi denominati NV1A/B/C/D, NV2A/B/C/D, NV3, N1, N2, N3, N4, N5, N10, N11, N12, N13 a servizio della sottounità impiantistica INUBA e dei 4 nuovi serbatoi denominati X1, ..., X4 a servizio della nuova sezione impiantistica per la fabbricazione di prodotti chimici inorganici, oltre agli esistenti 7 serbatoi denominati X5, ..., X11 oggetto di cambio di destinazione d'uso (già dotati di un sistema di carico-scarico a ciclo chiuso). Tale nuovo sistema di carico-scarico sarà costituito da una linea di

carico/scarico per il trasferimento di rifiuti/prodotti liquidi (di lunghezza complessiva pari a circa 150 m) e da una linea di convogliamento per il recupero e il ricircolo dei vapori a ciclo chiuso (di lunghezza pari a circa 140 m).

Nell'assetto impiantistico modificato, al sistema di aspirazione e abbattimento odori afferente al punto di emissione **E1** convoglierà unicamente l'aspirazione aria ambiente filtropressa NFP1, con conseguente riduzione della portata emissiva.

In adempimento all'AIA previgente, il gestore effettuava indagini analitiche a scopo conoscitivo sull'emissione in atmosfera convogliata E1 che escludevano la presenza di acidi alogenidrici, tra cui in particolare HCl.

Tenuto conto del carico emissivo di COV (comunque inferiore a 0,5 kg/h in entrambi gli assetti, attuale e modificato), per il punto di emissione E1 è da garantire un livello emissivo conforme al BAT-AEL indicato per le emissioni in atmosfera convogliate di tale inquinante provenienti dal trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa (45 mg/Nm³). Sulla base degli autocontrolli svolti dal gestore in adempimento all'AIA previgente sull'emissione in atmosfera convogliata E1, il livello di emissione di COV risulta già in linea con il BAT-AEL indicato.

Nell'installazione si individuano ulteriori emissioni in atmosfera convogliate con caratteristiche scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico, ascrivibili alla cappa di laboratorio afferente al punto di emissione **E2**, dotata di filtro a carboni attivi, per cui non si indicano limiti specifici a condizione che non vengano utilizzate sostanze o miscele contemplate all'art. 272, comma 4) del D.Lgs n. 152/2006 e smi.

Emissioni diffuse

Anche ai sensi dell'art. 270, comma 1) del D.Lgs n. 152/2006 e smi, nell'ambito del precedente riesame con valenza di rinnovo dell'AIA, veniva valutata la fattibilità del confinamento delle aree d'impianto in cui sono posizionate le filtropresse e relativo collegamento ad idoneo sistema di contenimento delle emissioni in atmosfera; tale tecnica non risultava soddisfare nel caso in esame il requisito della disponibilità. In proposito, è da considerare che le emissioni diffuse provenienti da:

- linee di trattamento fanghi (disidratazione meccanica tramite filtropresse) a servizio delle sottounità impiantistiche CLOFE, IFOSF, ITAS della sezione di trattamento finalizzato al recupero di rifiuti liquidi anche pericolosi;
- linea di trattamento fanghi (condizionamento e disidratazione meccanica tramite filtropressa) a servizio della sezione impiantistica di trattamento chimico-fisico di rifiuti liquidi anche pericolosi e acque reflue;

possono ritenersi scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico, alla luce dei rifiuti trattati e in analogia ai criteri indicati dal DM 15 gennaio 2014 e dalla DGR n. 995 del 16/07/2012.

Ulteriori emissioni diffuse con caratteristiche scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico, sono riconducibili alle operazioni di triturazione degli imballi svolte nell'installazione, ricorrendo ad un impianto mobile a noleggio, anche in ragione della saltuarietà delle operazioni stesse.

Oltre al nuovo sistema di carico-scarico di serbatoi a ciclo chiuso a circolazione naturale, quale misura di contenimento delle emissioni in atmosfera diffuse odorigene derivanti dall'installazione è da considerare la prevista copertura delle esistenti vasche DE1, DE2, DV6 della sezione trattamento chimico-fisico (D9) di rifiuti liquidi anche pericolosi.

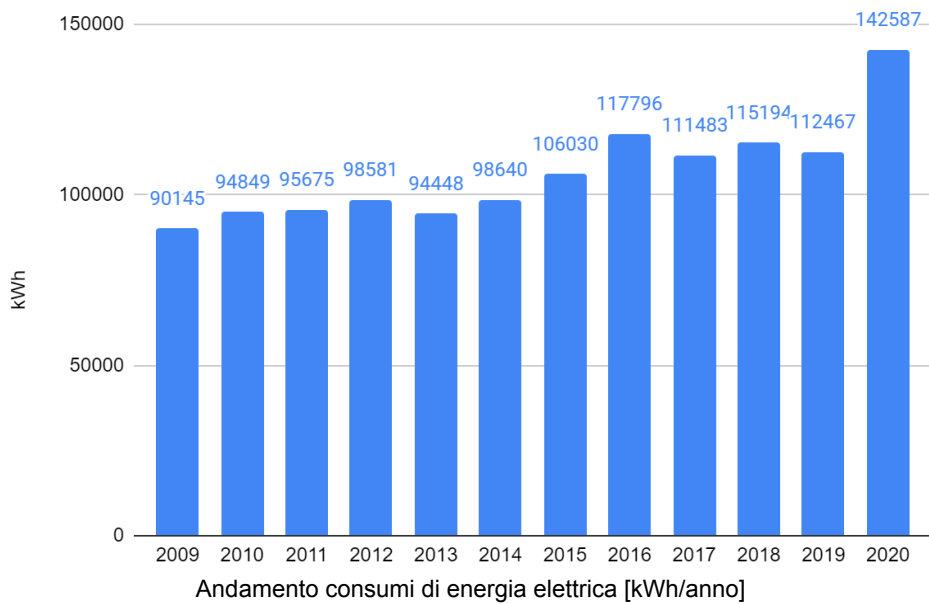
Al riguardo, con riferimento alle emissioni potenzialmente odorigene derivanti dall'installazione in oggetto e alla relativa estensione del perimetro con l'inclusione di un nuovo impianto per la fabbricazione di prodotti chimici inorganici, considerate le specifiche disposizioni introdotte sul tema dall'art. 272-bis del D.Lgs n. 152/2006 e smi e in attuazione a quanto indicato in proposito nelle linee di indirizzo operativo approvate da ARPAE-DT con Determinazione n. DET-2018-426 del 18/05/2018 (Linee Guida ARPAE 35/DT), è stato condotto dal gestore uno studio di impatto olfattivo mediante modello matematico di simulazione delle ricadute di odore al suolo, da cui emerge, secondo le stime fornite, una concentrazione odorigena in aria ambiente superiore a 1 UO/m³ nell'area residenziale a Est dell'installazione, posta a circa 900 m (da Via Vicoli fino all'incrocio con Via Giuseppe Dessi). Si ritiene pertanto necessaria l'attuazione della misura mitigativa proposta (copertura vasche DE1, DE2, DV6) secondo la cronologia stabilita nel piano di adeguamento/miglioramento dell'installazione di cui al paragrafo D1) dell'Allegato alla presente AIA.

Emissioni fuggitive

Data la natura degli impianti e delle sostanze ivi trattate, non sono prevedibili emissioni in atmosfera fuggitive.

C2.5) Consumi energetici

L'installazione è caratterizzata nello stato di fatto unicamente da utenze elettriche, per un consumo annuo totale di energia elettrica che si attesta nell'anno 2020 pari a circa 142 MWh/anno.



Rispetto al dato registrato nell'anno 2020, si attende un incremento pari a circa il 70% del consumo annuo totale di energia elettrica dell'installazione nell'assetto impiantistico modificato, ascrivibile al previsto potenziamento dell'attività di recupero di rifiuti anche pericolosi (circa +30 MWh/anno) e all'avvio della nuova attività di fabbricazione di prodotti chimici inorganici si stima un consumo annuo di (circa +72 MWh/anno).

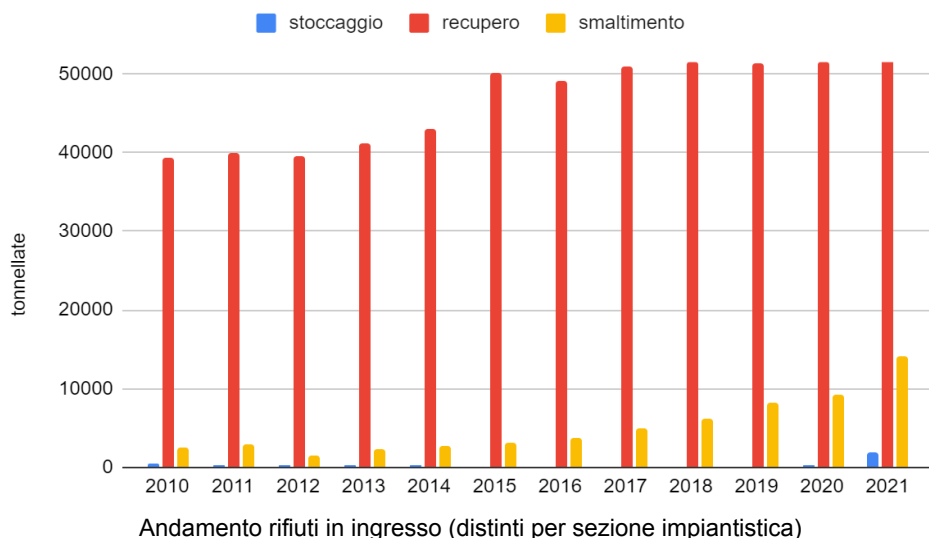
È da considerare che sul tetto del capannone in cui si svolgerà la nuova attività di fabbricazione di prodotti chimici inorganici, è installato un impianto fotovoltaico di potenza elettrica nominale pari a 16 kW, per una produzione annua di energia elettrica interamente destinata all'autoconsumo attesa pari a 18 MWh/anno.

Nell'assetto impiantistico modificato è prevista l'installazione di una caldaia a metano di potenza termica nominale pari a 116 kWt a servizio della nuova attività di fabbricazione di prodotti chimici inorganici, per una produzione annua di energia termica (sotto forma di vapore e acqua calda) stimata complessivamente pari a 280 MWh/anno.

C2.6) Gestione dei rifiuti

La quota predominante dei rifiuti in ingresso all'installazione è rappresentata dai rifiuti avviati al trattamento finalizzato al recupero che dall'anno 2015 si attestano su un quantitativo annuo prossimo al massimo autorizzato, oggetto di incremento a 85.000 t/anno con la presente AIA. Dall'anno 2015 si registra inoltre una complessiva ripresa degli ingressi, anche con un sensibile incremento dei rifiuti in ingresso avviati alle operazioni di smaltimento che si rafforza nell'anno 2021.

Nonostante l'incremento registrato nell'anno 2021, i quantitativi annui di rifiuti destinati alle operazioni di stoccaggio si mantengono nettamente inferiori al limite massimo autorizzato, oggetto di riduzione a 7.000 t/anno con la presente AIA.



Il trattamento per il recupero di materia, che rappresenta la principale attività di gestione dei rifiuti svolta nell'installazione, riguarda prevalentemente rifiuti liquidi anche pericolosi costituiti da soluzioni acide e basiche.

Ai sensi dell'art. 184-ter, comma 3) del D.Lgs n. 152/2006 e smi, in mancanza di criteri specifici adottati mediante disciplina comunitaria o nazionale, l'AIA per lo svolgimento di operazioni di recupero finalizzate alla cessazione della qualifica di rifiuto sono rilasciate nel rispetto delle seguenti condizioni:

- la sostanza o l'oggetto sono destinati ad essere utilizzati per scopi specifici;
- esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto;
- la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti;
- l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana;

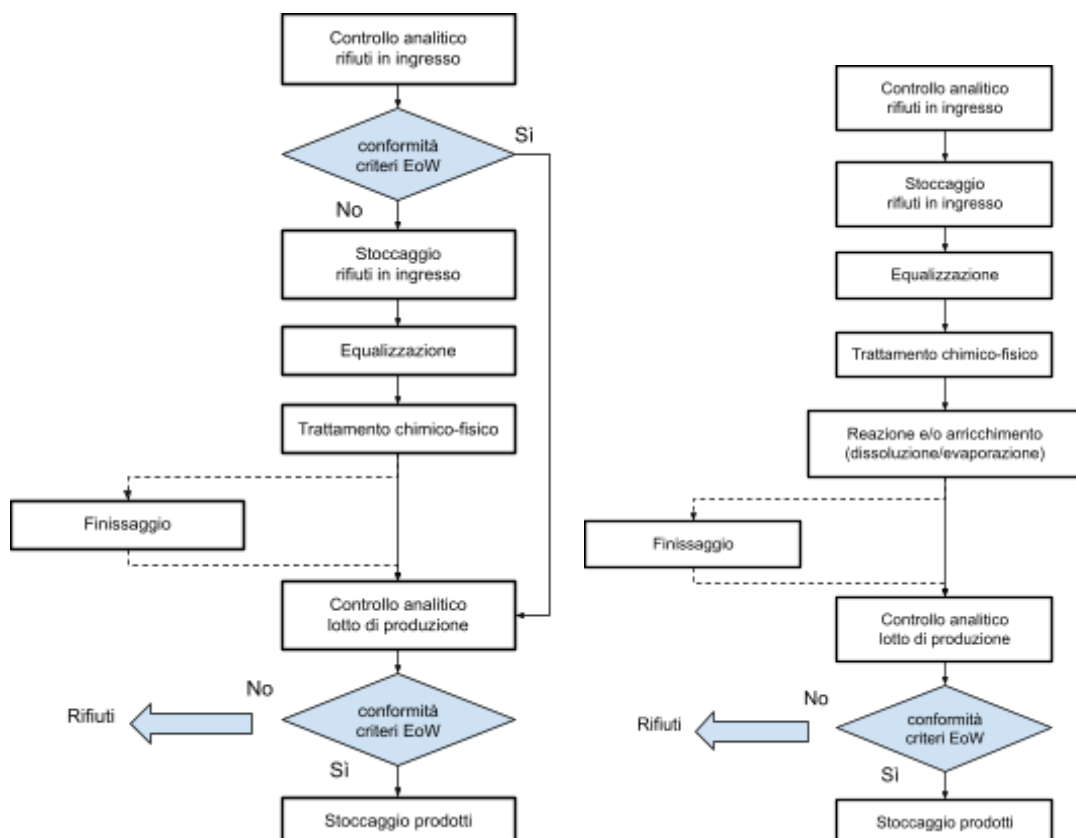
e sulla base di criteri dettagliati definiti nell'ambito del medesimo procedimento autorizzatorio, previo parere obbligatorio e vincolante dell'ISPRA o dell'Agenzia Regionale per la Protezione Ambientale territorialmente competente, che includono:

- materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero;
- processi e tecniche di trattamento consentiti;
- criteri di qualità per i materiali in cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti, se necessario;
- requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso;
- un requisito relativo alla dichiarazione di conformità;

riconoscendo pertanto all'AIA la funzione di definire, "caso per caso", le condizioni ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto.

Nel definire con la presente AIA i criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto, si è quindi necessariamente fatto riferimento al disposto normativo di cui all'art. 184-ter del D.Lgs n. 152/2006 e smi e allo strumento fornito per l'applicazione della disciplina EoW "caso per caso" dal Sistema Nazionale per la Protezione dell'Ambiente (SNPA) per assicurare l'armonizzazione, l'efficacia e l'omogeneità dell'azione sul territorio nazionale del Sistema stesso (*Linee Guida SNPA 41/22*). Nel caso di specie, è da rilevare la particolare complessità della fase istruttoria di AIA vertente sulla disamina di un numero elevato di processi di recupero finalizzati alla cessazione della qualifica di rifiuto EoW "caso per caso", ulteriormente complicata dalla mancanza di standard esistenti applicabili ai prodotti e di norme tecniche di riferimento per la definizione delle specifiche tecniche e ambientali.

Come di seguito schematizzato, si tratta sia di processi di recupero di materia senza reazione chimica (per tutte le sostanze EoW) che contemplano anche il mero controllo dei rifiuti in ingresso per l'accertamento di conformità ai criteri EoW, sia processi di recupero di materia con reazione chimica (solo per l'alluminato di sodio ottenuto nella sottounità impiantistica ITAS).



In termini di produzione, i rifiuti prodotti nell'installazione sono in netta prevalenza di natura pericolosa (nell'anno 2021 rappresentavano il 99% della produzione annua totale registrata pari a circa 4.540 t/anno), in maggioranza destinati allo smaltimento.

Le principali tipologie di rifiuti prodotti, che anche nell'assetto impiantistico modificato sono riconducibili alle attività di gestione dei rifiuti svolte nell'installazione, sono costituite da rifiuti pericolosi destinati a smaltimento; in particolare, si tratta dei rifiuti liquidi derivanti da trattamento chimico-fisico, da lavaggio filtri oltre ad acque di guardie idrauliche (EER 190204*) nonché dei fanghi risultanti dai diversi trattamenti (EER 190813* da trattamento chimico-fisico e EER 190205* da trattamento finalizzato al recupero) che rappresentavano nell'anno 2022, rispettivamente, circa il 90% e il 9% della produzione totale di rifiuti.

Dalle operazioni di ricondizionamento preliminare svolte nella sezione di stoccaggio è inoltre da attendersi la produzione di rifiuti pericolosi costituiti da imballaggi vuoti non bonificati, tipicamente cisternette (EER 150110*), eventualmente triturati (EER 191211*).

Oltre ad altri imballaggi in carta e cartone (EER 150101) e misti (EER 150106), ulteriori rifiuti prodotti nell'installazione che vengono gestiti in regime di deposito temporaneo in attesa di essere avviati a smaltimento esterno, sono riconducibili alle operazioni di manutenzione (EER 150202* carbone attivo esausto e filtri e/ tele esauriti) e di laboratorio (EER 160506*).

Rispetto all'assetto impiantistico e gestionale in precedenza autorizzato, dalla prevista non operatività della sottounità impiantistica CERA in cui si svolgeva il trattamento di liquidi di fissaggio e sviluppo radiografico finalizzato al recupero di argento è da considerare la mancata produzione, seppur esigua in termini quantitativi (circa 3 t/anno nell'anno 2021), dei rifiuti liquidi derivanti dal trattamento (EER 190204*), destinati a smaltimento interno.

Alla luce delle modalità gestionali adottate, a seguito del potenziamento dell'attività di trattamento finalizzato al recupero di rifiuti anche pericolosi e dell'avvio della nuova attività di fabbricazione di prodotti chimici inorganici, nell'assetto impiantistico modificato è da attendersi un incremento dei quantitativi di rifiuti liquidi prodotti nell'installazione destinati a smaltimento interno nella sezione di trattamento chimico-fisico.

Nell'assetto impiantistico modificato, con l'ulteriore incremento del quantitativo massimo (fino a 9.300 m³/anno) della quota parte dei reflui risultante dalla sezione impiantistica di trattamento fisico-chimico, da destinare al riutilizzo interno nella sezione di trattamento finalizzato al recupero dei rifiuti, si attende comunque marginale la produzione di rifiuti liquidi costituiti dalla quota eccedente alle esigenze di riutilizzo interno o avente caratteristiche non conformi al riutilizzo interno, da destinare allo smaltimento esterno.

C2.7) Emissioni sonore

L'installazione in oggetto è ubicata in area a caratterizzazione terziaria produttiva, con presenza di edifici residenziali a Nord-Est e a Sud; l'area è a ridosso di via Classicana, strada caratterizzata da elevati flussi di traffico.

In applicazione della Legge Quadro sull'inquinamento acustico n. 447 del 26/10/1995 e delle disposizioni in materia di inquinamento di cui alla Legge Regionale n. 15/2001, il Comune di Ravenna approvava con deliberazione di Consiglio Comunale n. 54 del 28/05/2015 la Zonizzazione Acustica Comunale, ovvero la classificazione del territorio in base ai massimi livelli di inquinamento acustico ammessi, suddividendo in aree omogenee il territorio comunale come previsto dal DPCM 14/11/1997.

Non si evidenziano particolari problematiche sotto l'aspetto dell'inquinamento acustico connesso all'esercizio dell'installazione oggetto della presente AIA, anche nell'assetto impiantistico modificato; nell'ambito degli obblighi di monitoraggio stabiliti con la presente AIA sono comunque individuate attività di manutenzione che il gestore è tenuto a svolgere affinché le apparecchiature mantengano inalterate le condizioni di efficienza acustica.

C2.8) Impatto su suolo e sottosuolo

Rispetto a potenziali fonti di inquinamento del suolo e sottosuolo, si evidenzia che:

- tutta l'area dell'installazione in cui vengono svolte le attività di gestione dei rifiuti è impermeabilizzata (con soletta in c.a. di spessore pari a 20 cm) e servita da una rete fognaria in grado di intercettare e convogliare le acque potenzialmente contaminate alla sezione impiantistica di trattamento chimico-fisico presente nel sito, previo accumulo in vasca di equalizzazione (denominata DE1 da 250 m³). Alcune aree di stoccaggio sono altresì dotate di trattamento con apposita vernice epossidica;
- lo stoccaggio dei rifiuti allo stato liquido, anche pericolosi, è effettuato in appositi serbatoi dotati di bacini di contenimento in c.a. con trattamento anticorrosivo;
- le vasche utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti liquidi, anche pericolosi, sono realizzate in c.a. con trattamento anticorrosivo.

Nell'installazione si rileva la presenza di 5 vasche interrate (DV3, DV4, DV5 da 15 m³ ciascuna e DV1Em, DV2Em da 15 m³ ciascuna) dedicate a stoccaggio/deposito di rifiuti liquidi anche pericolosi, oggetto di periodiche verifiche di integrità e tenuta.

In merito alla presenza nell'installazione di sostanze pericolose pertinenti ai sensi del DM n. 95 del 15/04/2019, che non interessano la nuova attività di fabbricazione di prodotti chimici inorganici, è da considerare l'utilizzo di serbatoi e linee di trasporto solo fuori terra poste su aree impermeabilizzate e

l'attuazione di un presidio di monitoraggio su reti fognarie interne, serbatoi e relativi bacini di contenimento e tubazioni per la movimentazione di rifiuti e prodotti.

Alla luce delle misure precauzionali impiantistiche/gestionali adottate e delle modalità di intervento individuate nel Piano di Emergenza Interno nonché degli autocontrolli previsti nell'ambito degli obblighi di monitoraggio stabiliti con la presente AIA, i potenziali impatti su suolo e sottosuolo associati all'esercizio dell'installazione anche nell'assetto impiantistico modificato, possono pertanto ritenersi poco significativi nelle normali condizioni operative e comunque ridotti a livelli trascurabili anche in situazioni accidentali.

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

Le conclusioni sulle BAT fungono da riferimento per stabilire le condizioni dell'AIA.

Per la valutazione del posizionamento dell'impianto di stoccaggio e recupero/smaltimento di rifiuti anche pericolosi rispetto alle BAT si fa riferimento alle conclusioni sulle BAT per il trattamento dei rifiuti (*BAT Conclusion Waste Treatment – BATC WT*) adottate con Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018 e pubblicate nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea in data 17/08/2018.

Ai fini delle attività di gestione dei rifiuti contemplate dalla presente AIA non rivestono pertanto interesse le conclusioni sulle BAT indicate per il trattamento meccanico nei frantumatori di rifiuti metallici (BATC - WT n. 26-28), per il trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC (BATC - WT n. 29-30), per il trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico (BATC - WT n. 31), per il trattamento dei RAEE contenenti mercurio (BATC - WT n. 32), per il trattamento biologico dei rifiuti (BATC - WT n. 33, ..., 39), per la rigenerazione degli oli usati (BATC - WT n. 42, ..., 44), per il trattamento chimico-fisico dei rifiuti con potere calorifico (BATC - WT n. 45), per la rigenerazione dei solventi esausti (BATC - WT n. 46-47), per il trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno scavato contaminato (BATC - WT n. 48-49), per il lavaggio con acqua del terreno scavato contaminato (BATC - WT n. 50), per la decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB (BATC - WT n. 51).

Di seguito sono riassunte in forma tabellare le BAT applicabili e da applicare nell'installazione IPPC oggetto della presente AIA, individuate con riferimento al suddetto documento, tenuto conto che:

- Di fatto non risultano emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di scarico attivi nell'installazione, per cui non trovano applicazione le conclusioni generali sulle BAT per le emissioni nell'acqua (BATC - WT n. 20) anche in termini di monitoraggio (BATC - WT n. 6-7).
- Alla luce delle attività svolte nell'installazione, che non riguardano la rigenerazione di solventi esausti, la decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP, il trattamento chimico-fisico di solventi per il recupero del loro potere calorifico, non trovano applicazione le conclusioni generali sulle BAT per il monitoraggio delle emissioni diffuse di composti organici nell'atmosfera (BATC - WT n. 9).
- Alla luce dei processi di trattamento dei rifiuti svolti nell'installazione che non sono di tipo aerobico e non prevedono il ricorso a sistemi aperti per il deposito e la movimentazione di rifiuti potenzialmente odorigeni in condizioni anaerobiche, non trovano applicazione le conclusioni generali sulle BAT per la prevenzione delle emissioni di odori (BATC - WT n. 13).

Per limitare le emissioni odorigene, nella sezione di trattamento chimico-fisico (D9) di rifiuti liquidi anche pericolosi è comunque prevista la copertura delle esistenti vasche di stoccaggio ed equalizzazione (DE1, DE2) e della vasca di accumulo finale dei reflui trattati (DV6).

- Le attività di trattamento dei rifiuti svolte nell'installazione non prevedono il ricorso alla combustione in torcia, per cui non trovano applicazione le pertinenti conclusioni generali sulle BAT per le emissioni in atmosfera (BATC - WT n. 15-16).
- I rifiuti sottoposti a trattamento nell'installazione vengono approvvigionati prevalentemente sfusi o comunque in confezioni non idonee al riutilizzo. Gli imballaggi derivanti, comunque in esigue quantità, dalle operazioni di ricondizionamento preliminare svolte nell'installazione, che consistono nel riconfezionare o travasare da piccoli contenitori in altri di maggiori dimensioni (cisternette, serbatoi) sono destinati allo smaltimento esterno, previa eventuale triturazione, non risultando, di norma, idonei al riutilizzo in relazione ai rifiuti precedentemente contenuti. Non trovano pertanto applicazione le conclusioni generali sulle BAT il riutilizzo degli imballaggi (BATC - WT n. 24).
- Le uniche operazioni di trattamento meccanico di rifiuti svolte nell'installazione consistono nella triturazione, mediante impianto mobile a noleggio, degli imballi vuoti derivanti dalle operazioni di riconfezionamento dei rifiuti, a cui sono riconducibili emissioni in atmosfera polverulente con caratteristiche scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico, anche in ragione della saltuarietà delle operazioni. Nel caso di specie non trovano pertanto applicazione le conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti (BATC - WT n. 25).

BATC WT - Prestazione ambientale complessiva	
BAT 1. Istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente <u>tutte</u> le caratteristiche seguenti:	
I. impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;	<p>È adottato un Sistema di Gestione Ambientale (SGA) conforme alla norma UNI EN ISO 14001:2004 <u>da mantenere attivo e aggiornato</u>.</p> <p>Nell'ambito di tale SGA risulta predisposto un <u>Manuale di Gestione Operativa dell'installazione</u> in cui sono esplicitate le modalità gestionali e operative da adottare per l'esercizio delle diverse attività (gestione di rifiuti e fabbricazione di prodotti chimici inorganici) nelle varie sezioni impiantistiche secondo le condizioni stabilite nell'AIA, declinando in particolare tutte le procedure, le istruzioni operative, la modulistica, ecc. atte a garantire l'attuazione di un sistema di governo dei processi che sia finalizzato al rispetto delle condizioni, prescrizioni e monitoraggi indicate dell'AIA, per cui necessitano azioni di adeguamento come specificatamente indicato nel Paragrafo D1) dell'Allegato alla presente AIA.</p>
II. definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;	
III. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;	
IV. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti: a) struttura e responsabilità, b) assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza, c) comunicazione, d) coinvolgimento del personale, e) documentazione, f) controllo efficace dei processi, g) programmi di manutenzione, h) preparazione e risposta alle emergenze, i) rispetto della legislazione ambientale,	
V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a: a) monitoraggio e misurazione (cfr. anche la relazione di riferimento del JRC sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED <i>Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations</i> , ROM), b) azione correttiva e preventiva, c) tenuta di registri, d) verifica indipendente (ove praticabile) interna o esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;	
VI. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;	
VII. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;	
VIII. attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita;	
IX. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;	
X. gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);	
XI. inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3);	
XII. piano di gestione dei residui;	
XIII. piano di gestione in caso di incidente;	
XIV. piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12);	
XV. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).	

BATC WT - Prestazione ambientale complessiva	
<p>BAT 2. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, utilizzare <u>tutte</u> le tecniche indicate di seguito:</p>	<p>Nell'ambito del Manuale di Gestione Operativa dell'installazione per cui necessitano azioni di adeguamento come indicato al paragrafo D1), sezione D dell'Allegato alla presente AIA, sono predisposte specifiche procedure di omologa e accettazione dei rifiuti, che garantiscono, tra l'altro la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio e della miscelazione per l'omogeneizzazione funzionale ai successivi trattamenti. Per l'operazione autonoma di miscelazione dei rifiuti autorizzata in deroga al divieto di cui all'art. 187, comma 1) del D.Lgs n. 152/2006 e smi necessitano azioni di adeguamento sulle modalità di <u>caratterizzazione dei rifiuti componenti la miscela e delle miscele stesse</u>, come specificatamente richiesto al paragrafo D1), sezione D dell'Allegato alla presente AIA.</p> <p>In tema di <u>tracciabilità e inventario dei rifiuti</u>, per la mappatura e il controllo dei quantitativi di rifiuti presenti in impianto necessitano azioni di adeguamento come indicato al paragrafo D1), sezione D dell'Allegato alla presente AIA, anche considerando l'utilizzo promiscuo di corpi tecnici a servizio di diverse sezioni impiantistiche e la necessità di differenziare fisicamente gli stoccaggi dei prodotti e dei rifiuti in ingresso (anche in relazione al diverso regime amministrativo di stoccaggio D15 oppure R13).</p> <p>In relazione all'uso promiscuo dei serbatoi asserviti a sottounità impiantistiche diverse oppure contenenti rifiuti/prodotti, nell'ambito del Manuale di Gestione operativa dell'installazione per cui necessitano azioni di adeguamento come indicato al paragrafo D1), sezione D dell'Allegato alla presente AIA, anche al fine di garantire la segregazione dei rifiuti deve essere predisposta e adottata apposita <u>procedura gestionale</u> che definisce nel dettaglio le <u>modalità di pulizia e registrazione</u> delle operazioni da svolgere preventivamente al <u>cambio di utilizzo di serbatoi</u>.</p> <p>Per la sezione impiantistica di trattamento finalizzato al recupero, ai sensi e per gli effetti dell'articolo 184-ter, comma 3) del D.Lgs n. 152/2006 e smi, con la presente AIA sono definiti "caso per caso" <u>condizioni</u> e dei <u>criteri dettagliati</u> per ciascun processo di recupero consentito che comprendono, tra l'altro, requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità e gli obblighi di monitoraggio.</p> <p>Nelle strutture di ricevimento e stoccaggio dei rifiuti a servizio delle sezioni impiantistiche di trattamento vengono effettuate anche operazioni di miscelazione per l'omogeneizzazione dei rifiuti da trattare, che devono essere effettuate esclusivamente tra rifiuti la cui trattabilità è garantita indipendentemente dalla miscelazione.</p> <p>La compatibilità dei rifiuti è considerata nelle procedure adottate per il conferimento dei rifiuti ai trattamenti, garantendo che rifiuti incompatibili non possano entrare in contatto.</p> <p>L'operazione specifica e autonoma di miscelazione di rifiuti pericolosi viene eseguita esclusivamente tra rifiuti compatibili sotto l'aspetto chimico-fisico, in particolare rifiuti che in seguito a miscelazione non danno luogo a reazioni esotermiche o di decomposizione con sviluppo di gas e/o vapori e di calore.</p> <p>È pertanto previsto un accertamento preliminare di "fattibilità", eseguito mediante prova a scala di laboratorio (prova di compatibilità e non reattività dei singoli componenti sottoposti a miscelazione). Gli esiti della prova di compatibilità effettuata costituiscono base per la ricetta di miscelazione, su cui viene definita l'omologa verso l'impianto di destinazione finale della miscela.</p> <p>Le attività di gestione dei rifiuti svolte nell'installazione non prevedono operazioni di cernita di rifiuti solidi.</p>
<p>a. Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti. Queste procedure mirano a garantire l'idoneità tecnica (e giuridica) delle operazioni di trattamento di un determinato rifiuto prima del suo arrivo all'impianto. Comprendono procedure per la raccolta di informazioni sui rifiuti in ingresso, tra cui il campionamento e la caratterizzazione se necessari per ottenere una conoscenza sufficiente della loro composizione. Le procedure di preaccettazione dei rifiuti sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.</p>	
<p>b. Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti. Le procedure di accettazione sono intese a confermare le caratteristiche dei rifiuti, quali individuate nella fase di preaccettazione. Queste procedure definiscono gli elementi da verificare all'arrivo dei rifiuti all'impianto, nonché i criteri per l'accettazione o il rigetto. Possono includere il campionamento, l'ispezione e l'analisi dei rifiuti. Le procedure di accettazione sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.</p>	
<p>c. Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti. Il sistema di tracciabilità e l'inventario dei rifiuti consentono di individuare l'ubicazione e la quantità dei rifiuti nell'impianto. Contengono tutte le informazioni acquisite nel corso delle procedure di preaccettazione (ad esempio data di arrivo presso l'impianto e numero di riferimento unico del rifiuto, informazioni sul o sui precedenti detentori, risultati delle analisi di preaccettazione e accettazione, percorso di trattamento previsto, natura e quantità dei rifiuti presenti nel sito, compresi tutti i pericoli identificati), accettazione, deposito, trattamento e/o trasferimento fuori del sito. Il sistema di tracciabilità dei rifiuti si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.</p>	
<p>d. Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita. Questa tecnica prevede la messa a punto e l'attuazione di un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita, in modo da assicurare che ciò che risulta dal trattamento dei rifiuti sia in linea con le aspettative, utilizzando ad esempio norme EN già esistenti. Il sistema di gestione consente anche di monitorare e ottimizzare l'esecuzione del trattamento dei rifiuti e a tal fine può comprendere un'analisi del flusso dei materiali per i componenti ritenuti rilevanti, lungo tutta la sequenza del trattamento. L'analisi del flusso dei materiali si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.</p>	
<p>e. Garantire la segregazione dei rifiuti. I rifiuti sono tenuti separati a seconda delle loro proprietà, al fine di consentire un deposito e un trattamento più agevoli e sicuri sotto il profilo ambientale. La segregazione dei rifiuti si basa sulla loro separazione fisica e su procedure che permettono di individuare dove e quando sono depositati.</p>	
<p>f. Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura. La compatibilità è garantita da una serie di prove e misure di controllo al fine di rilevare eventuali reazioni chimiche indesiderate e/o potenzialmente pericolose tra rifiuti (es. polimerizzazione, evoluzione di gas, reazione esotermica, decomposizione, cristallizzazione, precipitazione) in caso di dosaggio, miscelatura o altre operazioni di trattamento. I test di compatibilità sono sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.</p>	
<p>g. Cernita dei rifiuti solidi in ingresso. La cernita dei rifiuti solidi in ingresso mira a impedire il confluire di materiale indesiderato nel o nei successivi processi di trattamento dei rifiuti. Può comprendere: separazione manuale mediante esame visivo; separazione dei metalli ferrosi, dei metalli non ferrosi o di tutti i metalli; separazione ottica, ad esempio mediante spettroscopia nel vicino infrarosso o sistemi radiografici; separazione per densità, ad esempio tramite classificazione aeraulica, vasche di sedimentazione-flottazione, tavole vibranti; separazione dimensionale tramite vagliatura/setacciatura.</p>	

BATC WT (Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi) – Prestazione ambientale complessiva	
<p>BAT 40. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)</p> <p>Monitoraggio dei rifiuti in ingresso per quanto riguarda, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> • il tenore di materia organica, agenti ossidanti, metalli (ad esempio mercurio), sali, composti odorigeni, • il potenziale di formazione di H₂ quando i residui del trattamento degli effluenti gassosi, ad esempio ceneri leggere, sono mescolati con acqua. 	<p>Attività di monitoraggio prevista nell'ambito della procedura di accettazione da adottare per la verifica dei rifiuti in ingresso alle sottounità impiantistiche ITAS, IFOSF, a cui sono ammessi anche rifiuti solidi e/o pastosi; in relazione alla successiva operazione di recupero mediante trattamento chimico-fisico ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto sono rilevati i parametri significativi quali metalli.</p>

BATC WT (Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa) - Prestazione ambientale complessiva	
<p>BAT 52. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)</p>	<p>Attività di monitoraggio prevista nell'ambito della procedura di accettazione da adottare per la verifica dei rifiuti in ingresso alle sezioni impiantistiche di trattamento chimico-fisico a cui sono ammessi rifiuti liquidi a base acquosa.</p>

BATC WT - Prestazione ambientale complessiva	
<p>BAT 3. Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda <u>tutte</u> le caratteristiche seguenti:</p>	
<p>i) informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni; 2. descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni; 	<p>Qualora attivato lo scarico in pubblica fognatura delle acque reflue risultanti dalla sezione impiantistica di trattamento chimico-fisico (S1) regolamentato con la presente AIA, tale scarico indiretto in corpo idrico ricevente rappresenta l'unica emissione in acqua significativa ascrivibile alle attività di trattamento dei rifiuti svolte nell'installazione. Necessitano informazioni sulle caratteristiche del flusso di scarico in pubblica fognatura S1, qualora il gestore intenda avvalersene.</p> <p>Nell'installazione si individua un'unica emissione in atmosfera convogliata con caratteristiche rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico, riconducibile al punto di emissione E1 afferente al sistema di aspirazione e abbattimento odori a servizio della sezione impiantistica di trattamento finalizzato al recupero dei rifiuti - sottounità impiantistica INUBA. Per il punto di emissione E1 sono fissati limiti espressi in concentrazione per i parametri NH₃ e TVOC, individuati come pertinenti sia nello stato di fatto che nell'assetto impiantistico modificato.</p> <p>Nell'assetto impiantistico modificato a seguito della realizzazione del nuovo sistema di carico/scarico di serbatoi a ciclo chiuso, al punto di emissione E1 convoglierà unicamente l'aspirazione aria ambiente filtropressa NFP1, con conseguente riduzione della portata emissiva.</p>
<p>ii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità; 2. valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze prioritarie/microinquinanti) e loro variabilità; 3. dati sulla bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)] (cfr. BAT 52); 	
<p>iii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. valori medi e variabilità della portata e della temperatura; 2. valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità; 3. infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività; 4. presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (es ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri). 	

BATC WT - Prestazione ambientale complessiva	
BAT 4. Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, utilizzare <u>tutte</u> le tecniche indicate di seguito:	
<p>a. Ubicazione ottimale del deposito. Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> ubicazione del deposito il più lontano possibile, per quanto tecnicamente ed economicamente fattibile, da recettori sensibili, corsi d'acqua ecc., ubicazione del deposito in grado di eliminare o ridurre al minimo la movimentazione non necessaria dei rifiuti all'interno dell'impianto (onde evitare, ad esempio, che un rifiuto sia movimentato due o più volte o che venga trasportato su tratte inutilmente lunghe all'interno del sito). 	<p>L'impianto sorge su un'area molto limitata, con superficie complessivamente pari a circa 250 m², situata ai margini del centro abitato, in una zona di urbanizzazioni terziarie e di servizi. L'area di pertinenza dell'impianto è delimitata con recinzione di altezza pari a circa 2,5 m in c.a. e lamiera priva di fori. Il sito è impermeabilizzato con soletta in c.a. da 20 cm di spessore.</p> <p>Lo stoccaggio dei rifiuti liquidi anche pericolosi avviene in serbatoi dotati di bacini di contenimento. Sono previsti sensori di livello e sistemi di troppo pieno. Tutti i sistemi di collettamento dei rifiuti liquidi sono dotati di valvole di chiusura. Le condutture di troppo pieno sono collegate ad un sistema di drenaggio confinato, costituito dal bacino di contenimento.</p> <p>I bacini e le vasche sono realizzati con cementi speciali, trattati con vernici anticorrosive e di adeguata capacità volumetrica in funzione delle dimensioni dei serbatoi in essi contenuti.</p> <p>I recipienti sono realizzati in materiale anticorrosione e comunque adatti a contenere le sostanze deputate.</p> <p>Vengono utilizzati recipienti mobili a norma ADR.</p> <p>L'AIA definisce capacità massime istantanee di stoccaggio dei rifiuti nell'impianto nonché tempi massimi di permanenza dei rifiuti detenuti in stoccaggio, compresi relativi obblighi di monitoraggio.</p> <p>Anche al fine di verificare l'adeguatezza delle capacità e il funzionamento sicuro dei depositi, come specificatamente stabilito al paragrafo D1) dell'Allegato all'AIA necessitano di azioni di adeguamento ai fini dell'istituzione di un <u>sistema di tracciabilità e inventario dei rifiuti</u> che consenta la mappatura e il controllo dei quantitativi di rifiuti presenti in impianto, al fine di rendere i sistemi di verifica e contabilizzazione dei rifiuti maggiormente efficaci e tempestivamente verificabili.</p> <p>In relazione all'uso promiscuo per sottounità impiantistiche diverse oppure per rifiuti/prodotti, come specificatamente indicato al paragrafo D1) dell'Allegato alla presente AIA necessitano azioni di adeguamento di tipo gestionale per i cambi di utilizzo dei serbatoi.</p>
<p>b. Adeguatezza della capacità del deposito. Sono adottate misure per evitare l'accumulo di rifiuti, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> la capacità massima del deposito di rifiuti viene chiaramente stabilita e non viene superata, tenendo in considerazione le caratteristiche dei rifiuti (ad esempio per quanto riguarda il rischio di incendio) e la capacità di trattamento, il quantitativo di rifiuti depositati viene regolarmente monitorato in relazione al limite massimo consentito per la capacità del deposito, il tempo massimo di permanenza dei rifiuti viene chiaramente definito. 	
<p>c. Funzionamento sicuro del deposito. Le misure comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> chiara documentazione ed etichettatura delle apparecchiature utilizzate per le operazioni di carico, scarico e deposito dei rifiuti, i rifiuti notoriamente sensibili a calore, luce, aria, acqua ecc. sono protetti da tali condizioni ambientali, contenitori e fusti e sono idonei allo scopo e conservati in modo sicuro. 	
<p>d. Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati. Se del caso, è utilizzato un apposito spazio per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati.</p>	

BATC WT - Prestazione ambientale complessiva	
<p>BAT 5. Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento.</p> <p>Le procedure inerenti alle operazioni di movimentazione e trasferimento mirano a garantire che i rifiuti siano movimentati e trasferiti in sicurezza ai rispettivi siti di deposito o trattamento. Esse comprendono i seguenti elementi:</p> <ul style="list-style-type: none"> operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di personale competente, operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione, adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite, in caso di dosaggio o miscelatura dei rifiuti, vengono prese precauzioni a livello di operatività e progettazione (ad esempio aspirazione dei rifiuti di consistenza polverosa o farinosa). <p>Le procedure per movimentazione e trasferimento sono basate sul rischio tenendo conto della probabilità di inconvenienti e incidenti e del loro impatto ambientale.</p>	<p>Nell'ambito del Sistema di Gestione Ambiente adottato vengono periodicamente istituiti dei corsi di formazione e informazione al personale che opera in impianto, con aggiornamenti in materia di qualità, sicurezza e protezione per l'ambiente.</p>

BATC WT - Monitoraggio											
<p>BAT 8. Monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Sostanza/ Parametro</th> <th>Norma/e</th> <th>Frequenza minima di monitoraggio (1)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>NH₃</td> <td>Nessuna norma EN disponibile</td> <td>Una volta ogni sei mesi</td> </tr> <tr> <td>TVOC</td> <td>EN 12619</td> <td>Una volta ogni sei mesi</td> </tr> </tbody> </table> <p>(1) La frequenza del monitoraggio può essere ridotta se si dimostra che i livelli di emissione sono sufficientemente stabili.</p>		Sostanza/ Parametro	Norma/e	Frequenza minima di monitoraggio (1)	NH ₃	Nessuna norma EN disponibile	Una volta ogni sei mesi	TVOC	EN 12619	Una volta ogni sei mesi	<p>Tali aspetti sono oggetto di specifici autocontrolli da parte del gestore secondo il Piano di Monitoraggio dell'installazione, parte integrante della presente AIA.</p> <p>In particolare, per l'emissione convogliata E1 in cui si identificano come rilevanti le sostanze TVOC e NH₃, si ritiene necessario stabilire le frequenze minime di monitoraggio indicate per tali parametri, applicabili al processo di trattamento dei rifiuti svolto nella sottounità impiantistica INUBA.</p>
Sostanza/ Parametro	Norma/e	Frequenza minima di monitoraggio (1)									
NH ₃	Nessuna norma EN disponibile	Una volta ogni sei mesi									
TVOC	EN 12619	Una volta ogni sei mesi									
<p>BAT 11. Monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue. Il monitoraggio comprende misurazioni dirette, calcolo o registrazione utilizzando, ad esempio, fatture o contatori idonei. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato (ad esempio a livello di processo o di impianto/installazione) e tiene conto di eventuali modifiche significative apportate all'impianto/installazione.</p>											

BATC WT - Monitoraggio	
<p>BAT 10. Monitorare periodicamente le emissioni di odori.</p> <p>Le emissioni di odori possono essere monitorate utilizzando:</p> <ul style="list-style-type: none"> norme EN (ad esempio olfattometria dinamica secondo la norma EN 13725 per determinare la concentrazione delle emissioni odorigene o la norma EN 16841-1 o -2, al fine di determinare l'esposizione agli odori), norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente, nel caso in cui si applichino metodi alternativi per i quali non sono disponibili norme EN (ad esempio per la stima dell'impatto dell'odore). <p>La frequenza del monitoraggio è determinata nel piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12).</p>	<p>Tale aspetto è oggetto di specifici autocontrolli ricompresi nel Piano di Monitoraggio dell'installazione, parte integrante della presente AIA.</p> <p>Si ritengono necessarie tempistiche ridotte per l'attuazione dell'azione proposta dal gestore per la mitigazione delle emissioni odorigene provenienti dall'installazione, come indicato al paragrafo D1), sezione D dell'Allegato alla presente AIA.</p> <p>Il gestore adotta inoltre un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, in presenza di rimostranze.</p>
<p>BAT 12. Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa <u>tutti</u> gli elementi riportati di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> un protocollo contenente azioni e scadenze, un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10, un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze, un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione. 	

BATC WT - Emissioni nell'atmosfera	
<p>BAT 14. Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle, utilizzare una <u>combinazione adeguata</u> delle tecniche indicate di seguito. Quanto più è alto il rischio posto dai rifiuti in termini di emissioni diffuse nell'aria, tanto più è rilevante la BAT 14d.</p>	
<p>a. Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse. Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> • progettare in modo idoneo la disposizione delle tubazioni (ad esempio riducendo al minimo la lunghezza dei tubi, diminuendo il numero di flange e valvole, utilizzando raccordi e tubi saldati), • ricorrere, di preferenza, al trasferimento per gravità invece che mediante pompe, • limitare l'altezza di caduta del materiale, • limitare la velocità della circolazione, • uso di barriere frangivento. 	<p>L'intera superficie dell'installazione è impermeabilizzata e sottoposta a periodiche operazioni di pulizia. I mezzi transitano a velocità estremamente ridotte. Le pompe sono posizionate all'interno di un locale chiuso. Oltre al nuovo sistema di carico-scarico di serbatoi a ciclo chiuso a circolazione naturale, quale misura di contenimento delle emissioni in atmosfera diffuse odorigene derivanti dall'installazione è da considerare la prevista copertura delle esistenti vasche DE1, DE2, DV6 della sezione trattamento chimico-fisico (D9) di rifiuti liquidi anche pericolosi. Entrambe le sezioni impiantistiche di trattamento chimico-fisico di rifiuti anche pericolosi presenti nell'installazione sono dotate di filtropresse. È stata valutata la fattibilità del confinamento delle aree d'impianto in cui sono posizionate le filtropresse e relativo collegamento ad idoneo sistema di contenimento delle emissioni in atmosfera; tale tecnica non risultava soddisfare nel caso in esame il requisito della disponibilità. In ragione del contenuto di umidità dei fanghi in ingresso e in uscita dalle filtropresse non si prevede la formazione di polveri. Alla luce dei rifiuti trattati, le emissioni diffuse provenienti da:</p> <ul style="list-style-type: none"> • linee di trattamento fanghi (disidratazione meccanica tramite filtropresse) a servizio delle sottounità impiantistiche CLOFE, IFOSF, ITAS della sezione di trattamento finalizzato al recupero di rifiuti liquidi anche pericolosi; • linea di trattamento fanghi (condizionamento e disidratazione meccanica tramite filtropressa) a servizio della sezione impiantistica di trattamento chimico-fisico di rifiuti liquidi anche pericolosi e acque reflue; <p>possono ritenersi scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico. In ragione delle caratteristiche dei rifiuti ammessi al trattamento nella sottounità impiantistica INUBA, la relativa filtropressa NFP1 è installata in un locale chiuso e aspirato, afferente all'emissione in atmosfera convogliata E1 dotata di scrubber per il contenimento delle emissioni odorigene. Ulteriori emissioni diffuse con caratteristiche scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico, sono riconducibili alle operazioni di triturazione degli imballi svolte nell'installazione, ricorrendo ad un impianto mobile a noleggio, anche in ragione della saltuarietà delle operazioni stesse. Oltre al nuovo sistema di carico-scarico di serbatoi a ciclo chiuso a circolazione naturale, quale misura di contenimento delle emissioni in atmosfera diffuse odorigene derivanti dall'installazione è da considerare la prevista copertura delle esistenti vasche DE1, DE2, DV6 della sezione di smaltimento mediante trattamento chimico-fisico di rifiuti liquidi anche pericolosi. Data la natura dell'impianto e delle sostanze in esso trattate, eventuali emissioni fuggitive in atmosfera risultano trascurabili.</p>
<p>b. Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità. Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> • valvole a doppia tenuta o apparecchiature altrettanto efficienti, • guarnizioni ad alta integrità (ad esempio guarnizioni spirometalliche, giunti ad anello) per le applicazioni critiche, • pompe/compressori/agitatori muniti di giunti di tenuta meccanici anziché di guarnizioni, • pompe/compressori/agitatori ad azionamento magnetico, • adeguate porte d'accesso ai manicotti di servizio, pinze perforanti, teste perforanti (ad esempio per degassare RAEE contenenti VFC e/o VHC). 	
<p>c. Prevenzione della corrosione. Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> • selezione appropriata dei materiali da costruzione, • rivestimento interno o esterno delle apparecchiature e verniciatura dei tubi con inibitori della corrosione. 	
<p>d. Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse. Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> • deposito, trattamento e movimentazione dei rifiuti e dei materiali che possono generare emissioni diffuse in edifici e/o apparecchiature al chiuso (ad esempio nastri trasportatori), • mantenimento a una pressione adeguata delle apparecchiature o degli edifici al chiuso, • raccolta e invio delle emissioni a un adeguato sistema di abbattimento (cfr. sezione 6.1) mediante un sistema di estrazione e/o aspirazione dell'aria in prossimità delle fonti di emissione. 	
<p>e. Bagnatura. Bagnare, con acqua o nebbia, le potenziali fonti di emissioni di polvere diffuse (ad esempio depositi di rifiuti, zone di circolazione, processi di movimentazione all'aperto).</p>	
<p>f. Manutenzione. Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> • garantire l'accesso alle apparecchiature che potrebbero presentare perdite, • controllare regolarmente attrezzature di protezione quali tende lamellari, porte ad azione rapida. 	
<p>g. Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti. Comprende tecniche quali la pulizia regolare dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ambienti, zone di circolazione, aree di deposito ecc.), nastri trasportatori, apparecchiature e contenitori.</p>	
<p>h. Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, <i>Leak Detection And Repair</i>). Cfr. la sezione 6.2. Se si prevedono emissioni di composti organici viene predisposto e attuato un programma di rilevazione e riparazione delle perdite, utilizzando un approccio basato sul rischio tenendo in considerazione, in particolare, la progettazione degli impianti oltre che la quantità e la natura dei composti organici in questione.</p>	

BATC WT - Rumore e vibrazioni	
<p>BAT 17. Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale, un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa <u>tutti</u> gli elementi riportati di seguito:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate; 2. un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni; 3. un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze; 4. un programma di riduzione del rumore e delle vibrazioni inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione. 	<p>Il rumore è oggetto di specifici autocontrolli ricompresi nel Piano di Monitoraggio dell'installazione, parte integrante della presente AIA.</p> <p>Non risultano particolari problematiche sotto l'aspetto dell'inquinamento acustico connesso all'esercizio dell'installazione anche nell'assetto impiantistico modificato; nell'ambito degli obblighi di monitoraggio stabiliti con la presente AIA sono comunque individuate attività di manutenzione che il gestore è tenuto a svolgere affinché le apparecchiature mantengano inalterate le condizioni di efficienza acustica.</p>
<p>BAT 18. Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, applicare <u>una o una combinazione</u> delle tecniche indicate di seguito.</p> <p>a. Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici. I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e il ricevente, usando gli edifici come barriere fonoassorbenti e spostando le entrate o le uscite degli edifici</p> <p>b. Misure operative. Le tecniche comprendono:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. ispezione e manutenzione delle apparecchiature; 2. chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile; 3. apparecchiature utilizzate da personale esperto; 4. rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile; 5. misure di contenimento del rumore durante le attività di manutenzione, circolazione, movimentazione e trattamento <p>c. Apparecchiature a bassa rumorosità. Possono includere motori a trasmissione diretta, compressori, pompe e torce</p> <p>d. Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni. Le tecniche comprendono:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. fono-riduttori; 2. isolamento acustico e vibrazionale delle apparecchiature,; 3. confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose; 4. confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose; <p>e. Attenuazione del rumore È possibile ridurre la propagazione del rumore inserendo barriere fra emittenti e riceventi (ad esempio muri di protezione, terrapieni ed edifici)</p>	

BATC WT - Emissioni nell'acqua	
BAT 19. Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, utilizzare <u>una combinazione adeguata</u> delle tecniche indicate di seguito.	
<p>a. Gestione dell'acqua. Il consumo di acqua viene ottimizzato mediante misure che possono comprendere:</p> <ul style="list-style-type: none"> • piani per il risparmio idrico (ad esempio definizione di obiettivi di efficienza idrica, flussogrammi e bilanci di massa idrici), • uso ottimale dell'acqua di lavaggio (ad esempio pulizia a secco invece che lavaggio ad acqua, utilizzo di sistemi a grilletto per regolare il flusso di tutte le apparecchiature di lavaggio), • riduzione dell'utilizzo di acqua per la creazione del vuoto (ad esempio ricorrendo all'uso di pompe ad anello liquido, con liquidi a elevato punto di ebollizione) 	<p>Nell'installazione sono previsti sistemi per minimizzare i prelievi idrici da acquedotto, mediante recupero di acque meteoriche di dilavamento che vengono riutilizzate internamente per operazioni di lavaggio (piazzali e impianti). Quale ulteriore sistema per minimizzare i prelievi idrici da acquedotto, nell'installazione è previsto il riutilizzo interno (ad uso produttivo e per operazioni di lavaggio nelle sezioni impiantistiche CLOFE, INUBA, ITAS) di quota parte delle acque reflue risultanti dalla sezione impiantistica di trattamento chimico-fisico (ARID). L'intera superficie dell'installazione è impermeabilizzata e dotata di rete fognaria. È prevista la gestione separata di acque meteoriche di dilavamento, destinate al riutilizzo interno. I serbatoi di stoccaggio dei rifiuti liquidi anche pericolosi sono dotati di idonei bacini di contenimento. Sono previsti sensori di livello e sistemi di troppo pieno. Tutti i sistemi di collettamento dei rifiuti liquidi sono dotati di valvole di chiusura. Le condutture di troppo pieno sono collegate ad un sistema di drenaggio confinato, costituito dal bacino di contenimento. Gli impianti di trattamento dei rifiuti sono collocati in spazi coperti. Nell'installazione si rileva la presenza di 5 vasche interrato (DV3, DV4, DV5 e DV1Em, DV2Em) dedicate a stoccaggio/deposito di rifiuti liquidi anche pericolosi, oggetto di periodiche verifiche di integrità e tenuta. In merito alla presenza nell'installazione di sostanze pericolose pertinenti ai sensi del DM n. 95 del 15/04/2019, è da considerare l'utilizzo di serbatoi e linee di trasporto solo fuori terra poste su aree impermeabilizzate e l'attuazione di un presidio di monitoraggio su reti fognarie interne, serbatoi e relativi bacini di contenimento e tubazioni per la movimentazione di rifiuti e prodotti.</p>
<p>b. Ricircolo dell'acqua. I flussi d'acqua sono rimessi in circolo nell'impianto, previo trattamento se necessario. Il grado di riciclo è subordinato al bilancio idrico dell'impianto, al tenore di impurità (ad esempio composti odorigeni) e/o alle caratteristiche dei flussi d'acqua (ad esempio al contenuto di nutrienti)</p>	
<p>c. Superficie impermeabile. A seconda dei rischi che i rifiuti presentano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, la superficie dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ad esempio aree di ricezione, movimentazione, deposito, trattamento e spedizione) è resa impermeabile ai liquidi in questione</p>	
<p>d. Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi. A seconda dei rischi posti dai liquidi contenuti nelle vasche e nei serbatoi in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> • sensori di troppopieno, • condutture di troppopieno collegate a un sistema di drenaggio confinato (vale a dire al relativo sistema di contenimento secondario o a un altro serbatoio), • vasche per liquidi situate in un sistema di contenimento secondario idoneo; il volume è normalmente dimensionato in modo che il sistema di contenimento secondario possa assorbire lo sversamento di contenuto dalla vasca più grande, • isolamento di vasche, serbatoi e sistema di contenimento secondario (ad esempio attraverso la chiusura delle valvole) 	
<p>e. Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti. A seconda dei rischi che comportano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, i rifiuti sono depositati e trattati in aree coperte per evitare il contatto con l'acqua piovana e quindi ridurre al minimo il volume delle acque di dilavamento contaminate</p>	
<p>f. La segregazione dei flussi di acque. Ogni flusso di acque (ad esempio acque di dilavamento superficiali, acque di processo) è raccolto e trattato separatamente, sulla base del tenore in sostanze inquinanti e della combinazione di tecniche di trattamento utilizzate. In particolare i flussi di acque reflue non contaminati vengono segregati da quelli che necessitano di un trattamento)</p>	
<p>g. Adeguate infrastrutture di drenaggio. L'area di trattamento dei rifiuti è collegata alle infrastrutture di drenaggio. L'acqua piovana che cade sulle aree di deposito e trattamento è raccolta nelle infrastrutture di drenaggio insieme ad acque di lavaggio, fuoriuscite occasionali ecc. e, in funzione dell'inquinante contenuto, rimessa in circolo o inviata a ulteriore trattamento</p>	
<p>h. Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite. Il regolare monitoraggio delle perdite potenziali è basato sul rischio e, se necessario, le apparecchiature vengono riparate. L'uso di componenti interrati è ridotto al minimo. Se si utilizzano componenti interrati, e a seconda dei rischi che i rifiuti contenuti in tali componenti comportano per la contaminazione del suolo e/o delle acque, viene predisposto un sistema di contenimento secondario per tali componenti</p>	
<p>i. Adeguata capacità di deposito temporaneo. Si predispone un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue generate in condizioni operative diverse da quelle normali, utilizzando un approccio basato sul rischio (tenendo ad esempio conto della natura degli inquinanti, degli effetti del trattamento delle acque reflue a valle e dell'ambiente ricettore). Lo scarico di acque reflue provenienti dal deposito temporaneo è possibile solo dopo l'adozione di misure idonee (ad esempio monitoraggio, trattamento, riutilizzo)</p>	

BATC WT – Emissioni da inconvenienti e incidenti	
<p>BAT 21. Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, utilizzare <u>tutte</u> le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente</p>	
<p>a. Misure di protezione. Le misure comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> • protezione dell'impianto da atti vandalici, • sistema di protezione antincendio e antiesplorazione, contenente apparecchiature di prevenzione, rilevazione ed estinzione, • accessibilità e operabilità delle apparecchiature di controllo pertinenti in situazioni di emergenza 	<p>L'installazione è dotata di recinzione e sistema di protezione antincendio. Tutte le emergenze vengono gestite secondo le procedure individuate nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale (SGA) adottato, compresa la preparazione del personale. Per l'installazione è definito e adottato un Piano di Emergenza Interno in cui sono individuati e analizzati i principali eventi accidentali da gestire (es. sversamenti, allagamenti, anomalie, ecc.) e sono indicate le relative modalità di intervento, comprese le misure di prevenzione.</p>
<p>b. Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti. Sono istituite procedure e disposizioni tecniche (in termini di possibile contenimento) per gestire le emissioni da inconvenienti/incidenti, quali le emissioni da sversamenti, derivanti dall'acqua utilizzata per l'estinzione di incendi o da valvole di sicurezza</p>	
<p>c. Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti. Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> • un registro/diario di tutti gli incidenti, gli inconvenienti, le modifiche alle procedure e i risultati delle ispezioni, • le procedure per individuare, rispondere e trarre insegnamento da inconvenienti e incidenti. 	
BATC WT - Efficienza nell'uso dei materiali	
<p>BAT 22. Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, sostituire i materiali con rifiuti.</p> <p>Per il trattamento dei rifiuti si utilizzano rifiuti in sostituzione di altri materiali (ad esempio: rifiuti di acidi o alcali vengono utilizzati per la regolazione del pH; ceneri leggere vengono utilizzate come agenti leganti).</p>	
<p>Vengono utilizzati rifiuti solidi di cui al codice EER 190107* esclusivamente per le operazioni di disidratazione meccanica nelle filtopresse dedicate delle sottounità ITAS e CLOFE, in sostituzione di sostanze coadiuvanti quali ad es. perlite nella funzione di protezione delle componenti meccaniche della filtopressatura o come correttore di pH di determinati prodotti.</p>	
BATC WT - Efficienza energetica	
<p>BAT 23. Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, applicare <u>entrambe</u> le tecniche indicate di seguito.</p>	
<p>a. Piano di efficienza energetica. Nel piano di efficienza energetica si definisce e si calcola il consumo specifico di energia della (o delle) attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio, consumo specifico di energia espresso in kWh/tonnellata di rifiuti trattati) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.</p>	<p>Tali aspetti energetici, compreso il consumo specifico di energia elettrica riferito all'unità di rifiuto in ingresso, sono oggetto di specifici autocontrolli da parte del gestore secondo il Piano di Monitoraggio dell'installazione, parte integrante della presente AIA.</p>
<p>b. Registro del bilancio energetico. Nel registro del bilancio energetico si riportano il consumo e la produzione di energia (compresa l'esportazione) suddivisi per tipo di fonte (ossia energia elettrica, gas, combustibili liquidi convenzionali, combustibili solidi convenzionali e rifiuti). I dati comprendono:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. informazioni sul consumo di energia in termini di energia erogata; 2. informazioni sull'energia esportata dall'installazione; 3. informazioni sui flussi di energia (ad esempio, diagrammi di Sankey o bilanci energetici) che indichino il modo in cui l'energia è usata nel processo. <p>Il registro del bilancio energetico è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.</p>	

BATC WT (Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi) – Emissioni nell'atmosfera	
<p>BAT 41. Per ridurre le emissioni di polveri, composti organici e NH₃ nell'atmosfera, applicare la BAT 14d e utilizzare <u>una o una combinazione</u> delle tecniche indicate di seguito.</p> <p>a. Adsorbimento b. Biofiltro c. Ossidazione termica d. Lavaggio ad umido (wet scrubbing)</p>	<p>Entrambe le sezioni impiantistiche di trattamento chimico-fisico di rifiuti anche pericolosi presenti nell'installazione sono dotate di filtropresse. È stata valutata la fattibilità del confinamento delle aree d'impianto in cui sono posizionate le filtropresse e relativo collegamento ad idoneo sistema di contenimento delle emissioni in atmosfera; tale tecnica non risultava soddisfare nel caso in esame il requisito della disponibilità.</p> <p>In ragione del contenuto di umidità dei fanghi in ingresso e in uscita dalle filtropresse non si prevede la formazione di polveri.</p> <p>Alla luce dei rifiuti trattati, le emissioni diffuse provenienti da:</p> <ul style="list-style-type: none"> • linee di trattamento fanghi (disidratazione meccanica tramite filtropresse) a servizio delle sottounità impiantistiche CLOFE, IFOSF, ITAS della sezione di trattamento finalizzato al recupero di rifiuti liquidi anche pericolosi; • linea di trattamento fanghi (condizionamento e disidratazione meccanica tramite filtropressa) a servizio della sezione impiantistica di trattamento chimico-fisico di rifiuti liquidi anche pericolosi e acque reflue; <p>possono ritenersi scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico.</p> <p>In ragione delle caratteristiche dei rifiuti ammessi al trattamento nella sottounità impiantistica INUBA, la relativa filtropressa NFP1 è installata in un locale chiuso e aspirato, afferente all'emissione in atmosfera convogliata E1 in cui si identificano come rilevanti le sostanze TVOC e NH₃.</p> <p>Per il contenimento delle emissioni odorigene, il punto di emissione E1 è dotato di scrubber.</p>

BATC WT (Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa) – Emissioni nell'atmosfera	
<p>BAT 53. Per ridurre le emissioni di HCl, NH₃ e composti organici nell'atmosfera, applicare la BAT 14d e utilizzare <u>una o una combinazione</u> delle tecniche indicate di seguito:</p> <p>a. Adsorbimento b. Biofiltro c. Ossidazione termica d. Lavaggio ad umido (wet scrubbing)</p>	<p>La sostanza HCl non si identifica come rilevante nell'inventario delle emissioni in atmosfera convogliate derivanti dalle attività di gestione dei rifiuti anche pericolosi svolte nell'installazione.</p> <p>In adempimento all'AIA previgente, il gestore effettuava indagini analitiche a scopo conoscitivo sull'emissione in atmosfera convogliata E1 che escludevano la presenza di acidi alogenidrici, tra cui in particolare HCl. Nell'emissione in atmosfera convogliata E1 si identificano come rilevanti le sostanze TVOC e NH₃.</p> <p>Per il contenimento delle emissioni odorigene, il punto di emissione E1 è dotato di scrubber.</p> <p>Tenuto conto del carico emissivo di TVOC (comunque inferiore a 0,5 kg/h in entrambi gli assetti, attuale e modificato), per il punto di emissione E1 è da garantire un livello emissivo conforme al BAT-AEL indicato per le emissioni in atmosfera convogliate di tale inquinante provenienti dal trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa (45 mg/Nm³). Sulla base degli autocontrolli svolti dal gestore in adempimento all'AIA previgente sull'emissione in atmosfera convogliata E1, i livelli di emissione di COV risultano già in linea con il BAT-AEL indicato.</p>

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT AEL) per le emissioni convogliate di TVOC in atmosfera provenienti dal trattamento di rifiuti liquidi a base acquosa

Parametro	Unità di misura	BAT AEL ⁽¹⁾ (media del periodo di campionamento)
TVOC	mg/Nm ³	3-20 ⁽²⁾

(1) Questi BAT-AEL si applicano solo se, sulla base dell'inventario citato nella BAT 3, la sostanza in esame nel flusso degli scarichi gassosi è identificata come rilevante.

(2) Il valore massimo dell'intervallo è 45 mg/Nm³ quando il carico di emissioni è inferiore a 0,5 kg/h al punto di emissione.

Per la valutazione del posizionamento del nuovo impianto di fabbricazione di prodotti chimici inorganici rispetto alle BAT si fa riferimento alle conclusioni sulle BAT per i sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico dell'industria chimica (BAT Conclusion Common waste water/waste gas treatment/management systems in the chemical sector – BATC CWW) adottate con Decisione di Esecuzione (UE) 2016/902 della Commissione del 30 maggio 2016 e pubblicate nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea in data 09/06/2016, tenuto conto che:

- Dal nuovo impianto di fabbricazione prodotti chimici inorganici non risultano significative emissioni in acqua, in quanto sono destinate allo scarico in acque superficiali unicamente le acque meteoriche di dilavamento della copertura del relativo capannone. Non trovano pertanto applicazione le BAT per il monitoraggio delle emissioni in acqua (BATC - CWW n. 3, 4) e per le emissioni in acqua (BATC-CWW n. 10, 11, 12).
- Alla nuova attività di fabbricazione di prodotti chimici inorganici, svolta all'interno di un capannone chiuso, sono ascrivibili esclusivamente le emissioni in atmosfera convogliate con caratteristiche scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico, afferenti alla nuova caldaia a metano per la produzione di energia termica (sotto forma di acqua calda e vapore) a servizio dell'impianto produttivo. Non risultano significative emissioni in atmosfera, per cui non trovano applicazione le BAT per il monitoraggio delle emissioni in atmosfera diffuse di COV (BATC - CWW n. 5) e per le emissioni in aria (BATC - CWW n. 15, 16, 19);
- Ad eccezione delle acque meteoriche di dilavamento della copertura del capannone direttamente destinate allo scarico in acque superficiali, tutte le acque reflue derivanti dal nuovo impianto di fabbricazione di prodotti chimici inorganici saranno raccolte da una rete fognaria chiusa con recapito in un pozzetto da cui, secondo necessità, verranno aspirate tramite autosurgito e avviate a smaltimento interno come rifiuti liquidi nella sezione impiantistica di trattamento chimico-fisico presente nell'installazione. In mancanza di flussi di acque reflue derivanti dall'attività, non trovano pertanto applicazione le BAT per le emissioni in acqua (BATC - CWW n. 7, 9).
- La nuova attività di fabbricazione dei prodotti chimici inorganici non prevede il ricorso alla combustione in torcia, per cui non trovano applicazione le pertinenti BAT per le emissioni in aria (BATC - CWW n. 17, 18).
- Nell'ambito della nuova attività di fabbricazione prodotti chimici non sono previste operazioni di raccolta e trattamento delle acque reflue nonché di trattamento dei fanghi, per cui non trova applicazione la pertinente BAT per le emissioni di odori (BATC - CWW n. 21).

Altro documento di riferimento sulle BAT che riveste interesse particolare per la nuova attività IPPC di fabbricazione di prodotti chimici inorganici (punto 4.2.d dell'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs n. 152/2006 e smi) da svolgere nell'installazione è il BRef comunitario di settore sulla fabbricazione di specialità chimiche inorganiche "Reference Document on Best Available Techniques for the Production of Speciality Inorganic Chemicals - August 2007" (BRef SIC), considerato che per "specialità chimica inorganica" (SIC) è da intendersi una sostanza inorganica prodotta industrialmente tramite processi chimici, in genere in quantità limitate, secondo specifiche (purezza) appositamente adattate per soddisfare le esigenze particolari di un utilizzatore o di un settore industriale. Considerata l'estrema varietà di SIC, di materie prime e di processi produttivi interessati, il suddetto BRef si incentra su un numero limitato di famiglie (esemplificative) di SIC, quali in particolare i pigmenti inorganici, i composti del fosforo, i silicani, gli esplosivi inorganici e i cianuri. In particolare, tale BRef SIC presenta le BAT a due livelli:

- le BAT generiche, applicabili a tutto il settore delle SIC. Per l'applicazione al caso di specie è da considerare che:
 - dalla nuova attività di fabbricazione di prodotti chimici inorganici, svolta all'interno di un capannone chiuso, non risultano significative emissioni in atmosfera convogliate, per cui non trovano applicazione le pertinenti BAT per il contenimento delle emissioni in atmosfera (BAT n. 5.6, 5.7, 5.8, 5.9);
 - considerata la ridotta scala produttiva, si prevede una gestione manuale dell'impianto non risultando ragionevole l'applicazione della BAT n. 5.14 sull'utilizzo di un sistema di controllo computerizzato;
 - non risultano disponibili pertinenti Industry Code di cui alla BAT n. 5.19;
- le BAT specifiche, valide per le famiglie esemplificative di determinate SIC, che non trovano applicazione nel caso di specie.

Di seguito sono riassunte in forma tabellare le BAT applicabili e da applicare nell'installazione IPPC oggetto della presente AIA, individuate con riferimento ai suddetti documenti.

BATC CWW - Sistemi di gestione ambientale	
<p>BAT 1. Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, istituire e attuare un sistema di gestione ambientale avente tutte le seguenti caratteristiche:</p> <ul style="list-style-type: none"> i. impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado; ii. definizione da parte della direzione di una politica ambientale che prevede miglioramenti continui dell'installazione; iii. pianificazione e attuazione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti; iv. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione a: <ul style="list-style-type: none"> a) struttura e responsabilità; b) assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza; c) comunicazione; d) coinvolgimento del personale; e) documentazione; f) controllo efficace dei processi; g) programmi di manutenzione; h) preparazione e risposta alle situazioni di emergenza; i) assicurazione del rispetto della legislazione ambientale; v. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, prestando particolare attenzione a: <ul style="list-style-type: none"> a) monitoraggio e misurazione (cfr. anche la relazione di riferimento sul monitoraggio delle emissioni in aria e in acqua da impianti IED — ROM); b) misure preventive e correttive; c) tenuta di registri; d) audit indipendente (ove praticabile) interno o esterno, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente; vi. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dei dirigenti di alto grado al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace; vii. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite; viii. considerazione degli impatti ambientali dovuti ad un eventuale dismissione dell'impianto, sin dalla fase di progettazione di un nuovo impianto e durante il suo intero ciclo di vita; ix. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare; x. piano di gestione dei rifiuti (cfr. BAT 13). <p>In particolare per le attività del settore chimico, la BAT consiste nell'includere gli elementi seguenti nel sistema di gestione ambientale:</p> <ul style="list-style-type: none"> xi. per gli impianti/siti con più operatori, adozione di una convenzione che stabilisce i ruoli, le responsabilità e il coordinamento delle procedure operative di ciascun operatore di impianto al fine di rafforzare la cooperazione tra i diversi operatori; xii. istituzione di inventari dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 2). <p>In alcuni casi, il sistema di gestione ambientale prevede anche:</p> <ul style="list-style-type: none"> xiii. un piano di gestione degli odori (cfr. BAT 20); xiv. un piano di gestione del rumore (cfr. BAT 22). 	<p>È adottato un Sistema di Gestione Ambientale (SGA) conforme alla norma UNI EN ISO 14001:2004 <u>da mantenere attivo e aggiornato</u>. Nell'ambito di tale SGA risulta predisposto un <u>Manuale di Gestione Operativa dell'installazione</u> in cui sono esplicitate le modalità gestionali e operative da adottare per l'esercizio delle diverse attività (gestione di rifiuti e fabbricazione di prodotti chimici inorganici) nelle varie sezioni impiantistiche secondo le condizioni stabilite nell'AIA, declinando in particolare tutte le procedure, le istruzioni operative, la modulistica, ecc. atte a garantire l'attuazione di un sistema di governo dei processi che sia finalizzato al rispetto delle condizioni, prescrizioni e monitoraggi indicate dell'AIA, per cui necessitano azioni di adeguamento come specificatamente indicato nel Paragrafo D1) dell'Allegato alla presente AIA.</p>

BATC CWW - Sistemi di gestione ambientale	
<p>BAT 2. Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in aria e del consumo di risorse idriche, istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi, con tutte le seguenti caratteristiche:</p> <ol style="list-style-type: none"> I. informazioni sui processi chimici di produzione, compresi: <ol style="list-style-type: none"> a) equazioni di reazioni chimiche, che indichino anche i sottoprodotti; b) schemi semplificati di flusso di processo che indichino l'origine delle emissioni; c) descrizioni delle tecniche integrate con il processo e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla sorgente, con indicazione delle loro prestazioni; II. informazioni, quanto più possibile complete, riguardo alle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui: <ol style="list-style-type: none"> a) valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità; b) valori medi di concentrazione e di carico degli inquinanti/parametri pertinenti (ad es. COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sali, determinati composti organici) e loro variabilità; c) dati sulla bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad es. nitrificazione)]; III. informazioni, quanto più possibile complete, riguardo alle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui: <ol style="list-style-type: none"> a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura; b) valori medi di concentrazione e di carico degli inquinanti/parametri pertinenti (ad es. COV, CO, NOX, SOX, cloro, acido cloridrico) e loro variabilità; c) infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività; <p>d) presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (per esempio ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri).</p>	<p>Dal nuovo impianto di fabbricazione prodotti chimici inorganici non risultano significative emissioni in acqua, in quanto sono destinate allo scarico in acque superficiali unicamente le acque meteoriche di dilavamento della copertura del relativo capannone.</p> <p>Alla nuova attività di fabbricazione di prodotti chimici inorganici, svolta all'interno di un capannone chiuso, sono ascrivibili esclusivamente le emissioni in atmosfera convogliate con caratteristiche scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico, afferenti alla nuova caldaia a metano per la produzione di energia termica (sotto forma di acqua calda e vapore) a servizio dell'impianto produttivo.</p> <p>Dal nuovo impianto di fabbricazione prodotti chimici inorganici non risultano pertanto significative emissioni in atmosfera.</p>

BATC CWW - Monitoraggio	
<p>BAT 6. Monitorare periodicamente le emissioni di odori provenienti dalle sorgenti pertinenti, conformemente alle norme EN.</p> <p>Le emissioni possono essere monitorate con il metodo dell'olfattometria dinamica conformemente alla norma EN 13725. Il monitoraggio delle emissioni può essere integrato da una misurazione/stima dell'esposizione agli odori o da una stima dell'impatto degli odori.</p>	<p>In considerazione delle attività di gestione dei rifiuti svolte nel sito, tale aspetto è oggetto di specifici autocontrolli ricompresi nel Piano di Monitoraggio dell'installazione, parte integrante della presente AIA.</p> <p>Il gestore adotta inoltre un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, in presenza di rimostranze.</p>
<p>BAT 20. Per prevenire o, se non è possibile, ridurre le emissioni di odori, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del piano di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <ol style="list-style-type: none"> i) un protocollo contenente le azioni appropriate e il relativo crono-programma; ii) un protocollo per il monitoraggio degli odori; iii) un protocollo delle misure da adottare in caso di eventi odorigeni identificati; iv) un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a identificarne la o le sorgenti, misurare/valutare l'esposizione, caratterizzare i contributi delle sorgenti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione. <p>Il monitoraggio associato è riportato nella BAT 6.</p>	

BATC CWW – Emissioni in acqua	
<p>BAT 8. Al fine di impedire la contaminazione dell'acqua non inquinata e ridurre le emissioni nell'acqua, separare i flussi delle acque reflue non contaminate dai flussi delle acque reflue che necessitano di trattamento.</p>	<p>È prevista la gestione separata delle acque meteoriche di dilavamento (non contaminate) della copertura del capannone, direttamente destinate allo scarico in acque superficiali.</p> <p>Per le acque reflue industriali comprensive delle acque reflue meteoriche dilavanti superfici potenzialmente contaminate (ad esempio per transito di mezzi) e per le acque reflue domestiche provenienti da servizi igienici previo trattamento in vasca Imhoff e degrassatore è prevista la raccolta tramite rete fognaria chiusa con recapito in pozzetti separati.</p> <p>Secondo necessità, le acque reflue industriali verranno aspirate tramite pompe e avviate a smaltimento interno come rifiuti liquidi nella sezione impiantistica di trattamento chimico-fisico presente nell'installazione, previo deposito temporaneo in cisternette.</p> <p>Invece le acque reflue domestiche saranno aspirate tramite autospurgo e avviate come rifiuti liquidi a smaltimento esterno, fatta salva l'attuazione dell'azione di adeguamento richiesta al paragrafo D1) dell'Allegato alla presente AIA in relazione all'obbligo di allacciamento alla rete fognaria pubblica degli scarichi di acque reflue domestiche provenienti dall'installazione, qualora servita.</p>

BATC CWW – Rifiuti	
<p>BAT 13. Per prevenire o, qualora ciò non sia possibile, ridurre la quantità di rifiuti inviati allo smaltimento, adottare e attuare, nell'ambito del piano di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione dei rifiuti, che garantisca, in ordine di priorità, la prevenzione dei rifiuti, la loro preparazione in vista del riutilizzo, il loro riciclaggio o comunque il loro recupero.</p>	<p>L'efficienza di processo è attesa elevata, con rendimenti produttivi nell'ordine del 95% (prodotti/materie prime). Non vengono utilizzati catalizzatori ai fini del processo.</p> <p>I rifiuti liquidi derivanti dalla nuova attività di fabbricazione di prodotti chimici inorganici sono destinati a smaltimento interno nella sezione impiantistica di trattamento chimico-fisico presente nell'installazione, in cui sono adottate misure di recupero interno delle acque reflue (ARID).</p>

BATC CWW – Rifiuti	
<p>BAT 14. Per ridurre il volume dei fanghi delle acque reflue che richiedono trattamenti ulteriori o sono destinati allo smaltimento, e diminuirne l'impatto ambientale potenziale, utilizzare <u>una tecnica o una combinazione di tecniche</u> tra quelle indicate di seguito.</p>	
<p>a) Condizionamento</p>	<p>I rifiuti liquidi derivanti dall'attività di fabbricazione di prodotti chimici inorganici sono destinati a smaltimento interno nella sezione di trattamento chimico-fisico presente nell'installazione, dotata di linea dedicata di disidratazione fanghi mediante condizionamento e disidratazione meccanica.</p>
<p>b) Ispessimento / disidratazione</p>	
<p>c) Stabilizzazione</p>	
<p>d) Essiccazione</p>	

BATC CWW – Emissioni sonore	
<p>BAT 22. Per prevenire o, se ciò non è possibile, ridurre le emissioni sonore, predisporre e attuare, nell'ambito del piano di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore che comprenda tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <p>i) un protocollo contenente le azioni appropriate e il relativo crono-programma;</p> <p>ii) un protocollo per il monitoraggio del rumore;</p> <p>iii) un protocollo delle misure da adottare in caso di eventi identificati;</p> <p>iv) un programma di prevenzione e riduzione del rumore inteso a identificarne la o le sorgenti, misurare/valutare l'esposizione al rumore, caratterizzare i contributi delle sorgenti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.</p>	<p>Il rumore è oggetto di specifici autocontrolli ricompresi nel Piano di Monitoraggio dell'installazione, parte integrante della presente AIA.</p> <p>Non risultano particolari problematiche sotto l'aspetto dell'inquinamento acustico connesso all'esercizio dell'installazione anche nell'assetto impiantistico modificato; nell'ambito degli obblighi di monitoraggio stabiliti con la presente AIA sono comunque individuate attività di manutenzione che il gestore è tenuto a svolgere affinché le apparecchiature mantengano inalterate le condizioni di efficienza acustica.</p>
<p>BAT 23. Per prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di rumore, applicare <u>una delle seguenti tecniche o una loro combinazione</u>.</p>	
<p>a) Localizzazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici</p>	
<p>b) Misure operative</p>	
<p>c) Apparecchiature a bassa rumorosità</p>	
<p>d) Apparecchiature per il controllo del rumore</p>	
<p>e) Abbattimento del rumore</p>	

Bref SIC – Approvvigionamento delle materie prime e sostanze di servizio/ausiliarie, stoccaggio, movimentazione e preparazione	
BAT 5.1. Ridurre il quantitativo di materiale da imballaggio destinato a smaltimento, ad esempio riutilizzando i materiali "duri" e "morbidi" degli imballaggi usati, salvo i casi in cui considerazioni di sicurezza o rischio lo sconsigliano.	La nuova attività di fabbricazione di prodotti chimici inorganici comporta l'utilizzo di materie prime in netta maggioranza allo stato liquido (quali acido cloridrico, acido solforico, tricloruro di alluminio, solfato di alluminio, solfato di ammonio). Le materie prime allo stato solido (allumina, solfato di ammonio in cristalli) sono approvvigionate in big-bags, per cui non risulta possibile il riutilizzo.

Bref SIC – Sintesi / reazione / calcinazione	
BAT 5.2. Riduzione delle emissioni e delle quantità di residui prodotti mettendo in atto <u>una o più</u> delle misure indicate di seguito: a) impiego di materia prima di elevata purezza; b) aumento dell'efficienza del reattore; c) miglioramento dei sistemi catalizzatori.	L'efficienza di processo è attesa elevata, con rendimenti produttivi nell'ordine del 95% (prodotti/materie prime). Non vengono utilizzati catalizzatori ai fini del processo.
BAT 5.3. Per processi discontinui, ottimizzare le rese, ridurre le emissioni e i rifiuti sequenziando l'aggiunta di reattanti e reagenti.	
BAT 5.4. Per processi discontinui, ridurre al minimo le operazioni di pulizia ottimizzando le sequenze per l'aggiunta di materie prime e ausiliarie.	

Bref SIC – Stoccaggio e manipolazione del prodotto	
BAT 5.5. Ridurre il quantitativo di residui generati, ad esempio utilizzando container/fusti riutilizzabili per il trasporto dei prodotti.	I prodotti, allo stato liquido, sono commercializzati sfusi oppure in cisternette.

Bref SIC – Gestione delle acque reflue e abbattimento delle emissioni nelle acque	
BAT 5.10. Destinare i flussi di reflui contaminati in base al loro carico inquinante. I reflui inorganici senza componenti organici rilevanti vengono separati dai reflui organici e convogliati verso impianti di trattamento particolari.	Per le acque reflue industriali comprensive delle acque reflue meteoriche dilavanti superfici potenzialmente contaminate (ad esempio per transito di mezzi) e per le acque reflue domestiche provenienti da servizi igienici previo trattamento in vasca Imhoff e degrassatore è prevista la raccolta tramite rete fognaria chiusa con recapito in pozzetti separati. Secondo necessità, le acque reflue industriali verranno aspirate tramite pompe e avviate a smaltimento interno come rifiuti liquidi nella sezione impiantistica di trattamento chimico-fisico presente nell'installazione, previo deposito temporaneo in cisternette. Invece le acque reflue domestiche saranno aspirate tramite autospurgo e avviate come rifiuti liquidi a smaltimento esterno, fatta salva l'attuazione dell'azione di adeguamento richiesta al paragrafo D1) dell'Allegato alla presente AIA in relazione all'obbligo di allacciamento alla rete fognaria pubblica degli scarichi di acque reflue domestiche provenienti dall'installazione, qualora servita

Bref SIC – Gestione delle acque reflue e abbattimento delle emissioni nelle acque	
BAT 5.11. Relativamente alle acque meteoriche, al fine di ridurre al minimo gli inquinanti nei corsi d'acqua, si applicano le seguenti misure: a) minimizzare la contaminazione dell'acqua piovana dalle attività svolte presso l'installazione in particolare applicando misure per ridurre le emissioni fuggitive e diffuse; b) canalizzare e immagazzinare l'acqua piovana contaminata da attività svolte presso l'impianto e trattarle se necessario. Altre acque piovane possono essere scaricate direttamente; c) monitorare lo scarico di acqua piovana e trattare l'acqua piovana contaminata.	L'attività di fabbricazione di prodotti chimici inorganici è svolta all'interno di capannone chiuso. È prevista la gestione separata delle acque meteoriche di dilavamento (non contaminate) della copertura del capannone, direttamente destinate allo scarico in acque superficiali.

Bref SIC – Infrastruttura	
<p>BAT 5.12 Ridurre al minimo le emissioni diffuse di polveri, in particolare quelle prodotte dallo stoccaggio e dalla manipolazione di materiali o prodotti ricorrendo a una o più delle tecniche seguenti:</p> <p>a) stoccaggio di materiali in sistemi chiusi; b) utilizzo di aree coperte riparate dalla pioggia e dal vento; c) sistemazione delle attrezzature di produzione in aree totalmente o parzialmente confinate; d) progettazione delle attrezzature in modo che siano munite di cappe e condotti per la cattura delle emissioni diffuse di polveri e per il loro abbattimento; e) manutenzione regolare.</p>	<p>All'attività di fabbricazione di prodotti chimici inorganici, svolta all'interno di capannone chiuso, non sono ascrivibili emissioni diffuse polverulente. Le materie prime solide approvvigionate in big-bags sono stoccate in apposita area identificata all'interno del magazzino.</p>
<p>BAT 5.13. Ridurre le emissioni fuggitive, liquide e gassose, mediante <u>una o più</u> delle seguenti misure:</p> <p>a) istituzione di programmi di rilevamento periodico delle perdite e di riparazione; b) esercizio degli impianti e delle attrezzature leggermente al di sotto della pressione atmosferica; c) sostituzione delle flange con connessioni saldate; d) impiego di pompe senza dispositivo di tenuta (seal-less) e valvole a soffiato; e) utilizzo di sistemi di tenuta a elevate prestazioni; f) operazioni periodiche di manutenzione.</p>	<p>Data la natura degli impianti e delle sostanze ivi trattate, non sono prevedibili emissioni in atmosfera fuggitive. Sono previste periodiche operazioni di manutenzione programmata degli impianti.</p>

Bref SIC – Infrastruttura	
<p>BAT 5.15. Nel caso di impianti in cui è possibile l'accumulo di composti solidi pericolosi all'interno delle tubature, delle macchine e dei recipienti, è necessario un sistema chiuso di pulizia e lavaggio.</p>	<p>È prevista la periodica manutenzione delle apparecchiature dell'impianto e quindi anche la pulizia delle stesse.</p>

Bref SIC – Energia	
<p>BAT 5.16. Ridurre il consumo di energia con una progettazione, una costruzione e un esercizio ottimali dell'impianto, ad esempio ricorrendo alla metodologia pinch, qualora le considerazioni di sicurezza lo consentano.</p>	<p>Alla luce del processo previsto e della ridotta scala produttiva, l'impianto non è caratterizzato da consumi energetici particolarmente significativi. Sul tetto del capannone è comunque installato un impianto fotovoltaico per la produzione di energia elettrica.</p>

Bref SIC – Tecniche per affrontare gli effetti incrociati	
<p>BAT 5.17. Se nell'impianto vengono manipolate sostanze che rappresentano un potenziale rischio di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee, è necessario ridurre al minimo l'inquinamento di queste matrici con una progettazione, costruzione, esercizio e manutenzione degli impianti tali da minimizzare la possibilità di rilascio o perdite di materiali nell'ambiente. Questo include:</p> <p>a) avere strutture resistenti a possibili stress meccanici, termici o chimici (è particolarmente importante per sostanze altamente tossiche come cianuri e composti del fosforo); b) avere sufficienti volumi di ritenzione in modo da trattenerne fuoriuscite di sostanze consentendone il trattamento o smaltimento; c) fornire un volume sufficiente a trattenerne l'acqua antincendio e l'acqua superficiale contaminata; d) effettuare carico / scarico solo in aree adeguate; e) conservare e raccogliere i materiali in attesa di smaltimento in aree adeguate; f) utilizzare allarmi di alto livello nei pozzi di pompaggio e nelle altre apparecchiature presenti nell'impianto; g) ispezionare serbatoi, condotte, oltre che flange e valvole; h) avere dispositivi di controllo delle perdite; i) testare l'integrità dei bacini di contenimento; j) serbatoi muniti di dispositivi per evitare la tracimazione; k) immagazzinare materiali e prodotti in aree coperte per evitare la pioggia.</p>	<p>La nuova attività di fabbricazione di prodotti chimici inorganici non risulta interessata dalla presenza di sostanze pericolose pertinenti ai sensi del DM n. 95 del 15/04/2019. Al fine di limitare rilasci o perdite di materiali nell'ambiente, sono comunque implementate le seguenti misure:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● lo stoccaggio delle sostanze liquide avviene in serbatoi dotati di bacini di contenimento; ● la rete fognaria convoglia eventuali sversamenti a depurazione interna o a pozzetti da cui i reflui sono estratti tramite autosurgito e avviati immediatamente a smaltimento; ● i bacini e le vasche sono realizzati con cementi speciali, trattati con vernici anticorrosive, e sono di adeguata capacità volumetrica; ● i serbatoi contenenti rifiuti liquidi sono muniti di sensori di livello e sistemi di troppo pieno; ● tutte le attività di movimentazione sostanze sono svolte in aree impermeabilizzate; ● la movimentazione dei liquidi avviene inoltre mediante tubazioni a tenuta.

Bref SIC – Tecniche per affrontare gli effetti incrociati	
<p>BAT 5.18. Tenere un livello elevato di istruzione e la formazione continua del personale. Ciò significa che:</p> <p>a) il personale deve avere nozioni di base di ingegneria chimica e delle operazioni chimiche svolte;</p> <p>b) deve essere costantemente formato sul posto di lavoro;</p> <p>c) le sue prestazioni vanno valutate e annotate regolarmente;</p> <p>d) il personale deve seguire formazioni periodiche su come agire in caso di emergenza, in materia di salute e sicurezza sul posto di lavoro e sulle normative sulla sicurezza dei prodotti e del loro trasporto.</p>	<p>Sono periodicamente svolti corsi di formazione per il personale che opera in impianto, con aggiornamenti in materia di qualità, sicurezza e protezione per l'ambiente, codificati nel sistema documentale certificato secondo le norme UNI EN ISO 14001.</p>
Bref SIC – Tecniche per affrontare gli effetti incrociati	
<p>BAT 5.20. Svolgere una valutazione strutturata della sicurezza per il funzionamento normale dell'impianto e tener conto degli effetti dovuti alle deviazioni del processo chimico e alle deviazioni riscontrate nel funzionamento dell'impianto.</p>	<p>Considerata la ridotta scala produttiva, si prevede una gestione manuale dell'impianto e l'implementazione di apposite procedure e istruzioni operative nell'ambito del Manuale di Gestione Operativa dell'installazione adottato dal gestore, per cui necessitano azioni di adeguamento come specificatamente indicato nel Paragrafo D1) dell'Allegato alla presente AIA.</p>
<p>BAT 5.21. Per garantire un controllo adeguato del processo, si applica <u>una o più</u> delle seguenti tecniche:</p> <p>a) misure organizzative;</p> <p>b) tecniche di ingegneria di controllo;</p> <p>c) prodotti di arresto delle reazioni;</p> <p>d) raffreddamento di emergenza;</p> <p>e) costruzione resistente alla pressione;</p> <p>f) scarico della pressione.</p>	
Bref SIC – Tecniche per affrontare gli effetti incrociati	
<p>BAT 5.22. Applicare e aderire ad un sistema di gestione ambientale comprendente, in funzione delle singole situazioni, elementi come:</p> <p>a) la definizione di una politica ambientale,</p> <p>b) la pianificazione, istituzione di procedure,</p> <p>c) l'attuazione di procedure,</p> <p>d) la verifica dei risultati e l'adozione di azioni correttive,</p> <p>e) revisione dai top manager.</p> <p>Step aggiuntivi sono:</p> <p>f) far esaminare e convalidare il sistema di gestione e la procedura di audit da parte di un organismo di certificazione accreditato o verificatore EMS esterno</p> <p>g) preparazione e pubblicazione (ed eventualmente validazione esterna) di un regolare dichiarazione ambientale</p> <p>h) attuazione e adesione a un sistema volontario accettato a livello internazionale come EMAS e EN ISO 14001</p> <p>Considerare inoltre le seguenti caratteristiche:</p> <p>i) impatto ambientale dell'eventuale smantellamento dell'unità alla fase di progettazione di un nuovo impianto</p> <p>j) sviluppo di tecnologie più pulite</p> <p>k) ove possibile, applicazione regolare di analisi comparativa settoriale.</p>	<p>È adottato un Sistema di Gestione Ambientale (SGA) conforme alla norma UNI EN ISO 14001:2004 <u>da mantenere attivo e aggiornato</u>. Nell'ambito di tale SGA risulta predisposto un <u>Manuale di Gestione Operativa dell'installazione</u> in cui sono esplicitate le modalità gestionali e operative da adottare per l'esercizio delle diverse attività (gestione di rifiuti e fabbricazione di prodotti chimici inorganici) nelle varie sezioni impiantistiche secondo le condizioni stabilite nell'AIA, declinando in particolare tutte le procedure, le istruzioni operative, la modulistica, ecc. atte a garantire l'attuazione di un sistema di governo dei processi che sia finalizzato al rispetto delle condizioni, prescrizioni e monitoraggi indicate dell'AIA, per cui necessitano azioni di adeguamento come specificatamente indicato nel Paragrafo D1) dell'Allegato alla presente AIA.</p>

SEZIONE D

Sezione di adeguamento/miglioramento dell'installazione e condizioni di esercizio

D1) PIANO DI ADEGUAMENTO/MIGLIORAMENTO DELL'INSTALLAZIONE E SUA CRONOLOGIA

Dalla valutazione integrata ambientale e con particolare riferimento al posizionamento dell'installazione rispetto alle BAT di cui alla precedente Sezione C risulta verificata l'adeguatezza ai requisiti della normativa IPPC, restando da valutare la necessità di integrazione del Piano di Monitoraggio dell'installazione in adeguamento alle previsioni di cui all'art. 29-sexies, comma 6-bis del D.Lgs n. 152/2006 e smi, compresa eventuale 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, secondo criteri e tempistiche definiti con apposito atto regionale da emanare.

Anche sulla base delle proposte avanzate dal gestore, si individuano alcune azioni di **adeguamento/miglioramento anche di tipo gestionale** da attuare, come di seguito indicato:

- **A decorrere dalla data di efficacia della presente AIA** deve essere istituito e attuato un sistema di tracciabilità e inventario dei rifiuti che consenta la mappatura e il controllo dei quantitativi di rifiuti presenti in impianto, al fine di rendere i sistemi di verifica e contabilizzazione dei rifiuti maggiormente efficaci e tempestivamente verificabili.
In particolare, tale sistema deve consentire di verificare in modo tempestivo:
 - area/corpo tecnico in cui è detenuto un determinato rifiuto, trovando riscontro sul campo mediante cartellonistica e etichettatura apposta;
 - il quantitativo istantaneo (giacenza) di rifiuti presenti nell'installazione per ognuna delle operazioni di stoccaggio e trattamento autorizzate nonché detenuti in deposito temporaneo.
- **Entro 1 mese dalla data di efficacia della presente AIA** deve essere aggiornato il Manuale di Gestione Operativa dell'installazione, in cui sono esplicitate le modalità gestionali e operative adottate per l'esercizio delle diverse attività (gestione di rifiuti e fabbricazione di prodotti chimici inorganici) nelle varie sezioni impiantistiche secondo le condizioni stabilite nell'AIA, declinando in particolare tutte le procedure, le istruzioni operative, la modulistica, ecc. propedeutiche alla gestione dei rifiuti in ingresso, dei rifiuti prodotti, dei prodotti EoW nonché alla gestione dell'installazione, atte a garantire l'attuazione di un sistema di governo dei processi che sia finalizzato al rispetto delle condizioni, prescrizioni e monitoraggi indicate dell'AIA.
- **Prima dell'esercizio dell'operazione autonoma di miscelazione dei rifiuti** autorizzata in deroga al divieto di cui all'art. 187, comma 1) del D.Lgs n. 152/2006 e smi deve essere implementato e aggiornato il Piano di Monitoraggio dell'installazione inserito nella presente AIA con specifici autocontrolli sui rifiuti, formulando preventivamente una proposta da comunicare e valutare ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 1) del D.Lgs n. 152/2006 e smi contenente, in particolare, le modalità di caratterizzazione dei rifiuti componenti la miscela e delle miscele stesse (frequenza caratterizzazione, dimensione dei lotti, ricorso ad analisi, ecc.) in relazione alle specifiche di accettazione degli impianti di destino finale, comprese le relative modalità di campionamento rappresentative.
- **Entro 1 mese dalla data di efficacia della presente AIA** il gestore è tenuto alla revisione e all'adeguamento secondo quanto stabilito nell'AIA dell'apposita planimetria di depositi e stoccaggi (di cui all'Allegato 3D alla domanda di AIA), da trasmettere ad ARPAE – SAC e ST di Ravenna e mantenere presso l'installazione a disposizione degli organi di controllo.
- **Entro 1 anno dalla data di efficacia della presente AIA** (cioè dalla data di approvazione del PAUR con deliberazione di Giunta Regionale) deve essere realizzata la copertura delle esistenti vasche DE1, DE2, DV6 della sezione di trattamento chimico-fisico (D9) di rifiuti liquidi anche pericolosi.
- **Il cambio di destinazione d'uso dell'esistente serbatoio N13** (nello stato attuale a servizio della sezione impiantistica di trattamento chimico-fisico di rifiuti liquidi che si intende dedicare nello stato di progetto alla sottounità impiantistica INUBA) è subordinato alla realizzazione del nuovo sistema di carico/scarico a ciclo chiuso a cui sarà collegato.
- **Entro 2 mesi dalla data di efficacia della presente AIA** il gestore è tenuto a presentare domanda di allaccio a HERA SpA per lo scarico in pubblica fognatura delle acque reflue domestiche provenienti dall'installazione.

- **Prima dell'avvio della nuova attività di fabbricazione di prodotti chimici inorganici**, deve essere realizzato il nuovo sistema di carico/scarico dei serbatoi a ciclo chiuso afferenti a tale produzione.
- **Prima dell'avvio della nuova attività di fabbricazione di prodotti chimici inorganici**, deve essere predisposto un sistema di rendicontazione il più possibile separato per le diverse tipologie di attività svolte nell'installazione (gestione di rifiuti e fabbricazione di prodotti chimici inorganici), con particolare riferimento ai consumi idrici ed energetici.
- Quale misura di compensazione delle emissioni in atmosfera da traffico indotto dall'esercizio dell'installazione nell'assetto impiantistico modificato, **entro 18 mesi dalla data di efficacia della presente AIA** il gestore è tenuto a sottoscrivere contratti di trasporto indicando che almeno il 10% dei mezzi associati alle attività abbiano un'alimentazione di tecnologia avanzata quale quella definita Euro IV, il 40% quale quella definita Euro V ed il rimanente 50% nella classe Euro VI.

Al fine di perseguire un continuo miglioramento delle performances ambientali dell'installazione, il gestore è altresì tenuto a mantenere attivo e aggiornato il Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001.

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

D2.1) Finalità

Quanto riportato nei successivi paragrafi della Sezione D, definisce le condizioni e le prescrizioni che il gestore deve rispettare per l'esercizio dell'installazione; è importante ricordare che costituisce modifica da comunicare/richiedere (tramite i servizi del Portale AIA-IPPC) e valutare ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs n. 152/2006 e smi ogni variazione dell'installazione, anche in termini gestionali e di condizioni di funzionamento nonché delle relative attività di monitoraggio, rispetto a quanto definito nella presente AIA.

In merito agli opportuni requisiti di controllo delle emissioni, secondo quanto riportato nei successivi paragrafi dedicati al monitoraggio, il gestore dovrà provvedere a verifiche periodiche come ivi indicato, secondo le modalità operative, le metodiche analitiche e le relative procedure di valutazione specificate nel paragrafo D3) della presente Sezione D).

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

D2.2) Condizioni relative alla gestione dell'installazione

L'installazione deve essere esercitata nel rispetto di quanto indicato nel precedente paragrafo C3 in relazione alle BAT applicabili e secondo tutte le procedure di carattere gestionale inserite nel Sistema di Gestione Ambientale (SGA) conforme alla norma UNI EN ISO 14001 che il gestore già adotta (opportunamente modificate, ove necessario, secondo quanto stabilito nell'AIA), con particolare riguardo all'attuazione del *Manuale di Gestione Operativa* per l'esercizio delle varie sezioni impiantistiche secondo le condizioni stabilite nell'AIA. Tale strumento gestionale, da mantenere presso l'installazione e reso disponibile agli organi di controllo, costituisce un documento interno che va a riprendere e declinare tutte le condizioni stabilite nell'AIA.

Gli impianti devono essere condotti con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto.

Nelle eventuali modifiche agli impianti, da comunicare/richiedere e valutare ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs n. 152/2006 e smi, 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, anche migliorando il rendimento dei sistemi di contenimento.

Al fine di garantire il rispetto delle prescrizioni specifiche inerenti al monitoraggio ambientale e al monitoraggio e controllo dell'installazione, il gestore deve verificare preventivamente le capacità e le dotazioni dei laboratori a cui intende affidare le attività di campionamento e analisi correlate alla presente AIA, privilegiando i laboratori di analisi accreditati.

Il gestore deve fornire all'Organo di Controllo l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle ispezioni, il prelievo di campioni, la raccolta di informazioni e qualsiasi altra operazione inerente al controllo del rispetto delle condizioni stabilite nell'AIA.

In caso di malfunzionamenti, il gestore dovrà essere in grado di sopperire alla carenza di impianto conseguente, senza che si verifichino rilasci ambientali di rilievo. Il gestore ha l'obbligo di registrare l'evento, di analizzarne le cause e di adottare le relative azioni correttive, rendendone pronta comunicazione ad ARPAE - SAC e ST di Ravenna.

Il gestore deve operare preventivamente per minimizzare gli effetti di eventuali eventi incidentali. A tal fine il gestore deve dotarsi di adeguate procedure per la gestione degli eventi incidentali, anche sulla base della serie storica degli episodi già avvenuti.

In caso di eventi incidentali di particolare rilievo tali da poter determinare il rilascio di sostanze pericolose nell'ambiente, oltre agli obblighi di comunicazione di cui al successivo paragrafo D2.3) e fermi restando gli obblighi in materia di protezione dei lavoratori e della popolazione derivanti da altre norme, il gestore ha l'obbligo di mettere in atto tutte le misure tecnicamente perseguibili per rimuoverne le cause e per mitigare al possibile le conseguenze. Il gestore deve altresì attuare approfondimenti in ordine alle cause dell'evento e mettere immediatamente in atto tutte le misure tecnicamente possibili per misurare, ovvero stimare, la tipologia e la quantità degli inquinanti che sono stati rilasciati nell'ambiente e la loro destinazione.

Con riferimento al Sistema di Gestione Ambientale (SGA), tutte le emergenze devono essere gestite secondo le procedure individuate, compresa la preparazione del personale. In particolare, per l'installazione deve essere definito e adottato un Piano di Emergenza Interno in cui sono individuati e analizzati i principali eventi accidentali da gestire (es. sversamenti, allagamenti, anomalie, ecc.) e sono indicate le relative modalità di intervento, comprese le misure di prevenzione.

D2.3) Comunicazioni e requisiti di notifica e informazione

Il gestore è tenuto a comunicare tempestivamente ad ARPAE – SAC e ST di Ravenna il completamento degli interventi e/o azioni di adeguamento/miglioramento indicati nella Sezione D - paragrafo D1) dell'Allegato alla presente AIA.

Come previsto dall'art. 29-sexies, comma 6) del D.Lgs n. 152/2006 e smi, deve essere redatta **annualmente** dal gestore una relazione descrittiva di **tutte** le attività di monitoraggio richieste dall'AIA (**REPORT ANNUALE**), contenente gli esiti degli autocontrolli svolti e la verifica di conformità rispetto ai limiti puntuali ovvero alle prescrizioni contenute nell'AIA stessa.

Tale Report Annuale dovrà essere trasmesso **entro il 30 aprile dell'anno successivo**, ad ARPAE – SAC e ST di Ravenna e al Comune di riferimento.

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

Si rammenta che tale Report Annuale è specifico delle attività di monitoraggio e pertanto non dovrà essere utilizzato per comunicazioni ulteriori non espressamente richieste.

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, si rammenta che lo strumento obbligatorio per l'invio dei report annuali delle installazioni IPPC è il portale IPPC-AIA; il caricamento sul portale dei files elaborati dal gestore deve avvenire con le modalità riportate nell'Allegato 1 di detta determinazione.

Fatta salva la disciplina relativa alla responsabilità ambientale in materia di prevenzione e riparazione del danno ambientale, ai sensi dell'art. 29-undecies, comma 1) del D.Lgs n. 152/2006 e smi in caso di incidenti o eventi imprevisi che incidano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi incidentali di particolare rilievo tali da poter determinare il rilascio di sostanze pericolose nell'ambiente, il gestore ha l'obbligo di comunicazione immediata scritta via PEC (se necessario anche pronta notifica per vie brevi) e nel minor tempo tecnicamente possibile, ad ARPAE - SAC e ST di Ravenna, anche informando anche sulle misure che è tenuto ad adottare immediatamente per limitare le conseguenze ambientali e a prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisi.

Nel più breve tempo possibile (entro la mattina del giorno lavorativo successivo a quello in cui si verifica l'evento), il gestore è tenuto a comunicare ad ARPAE - SAC e ST di Ravenna, tramite PEC, i seguenti eventi:

- superamento di un valore limite relativo ad una misurazione puntuale. La comunicazione deve contenere anche le prescrizioni specifiche riportate nell'autorizzazione, gli interventi che il gestore intende attuare per rientrare nei limiti e una valutazione sulle possibili cause di tale superamento;
- avarie, guasti, anomalie che richiedono la fermata degli impianti di abbattimento/trattamento e il ripristino di funzionalità successivo a tali eventi;
- fermata straordinaria degli impianti non programmata a seguito di avarie, guasti e anomalie;

oltre a mettere in atto, se del caso, le procedure previste nel Piano di Emergenza Interno che il gestore è tenuto ad adottare.

D2.4) Emissioni in atmosfera (aspetti generali, limiti, prescrizioni, requisiti di notifica specifici, monitoraggio)

Aspetti generali

Le emissioni in atmosfera derivanti dall'installazione oggetto della presente AIA sono autorizzate, ai sensi dell'art. 269 del D.Lgs n. 152/2006 e smi, nel rispetto dei valori limite di emissione e delle prescrizioni di seguito indicati, 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;
- Migliori Tecniche Disponibili (BAT) individuate sulla base dei criteri citati nel paragrafo C3) del presente Allegato all'AIA;
- 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 elaborati dal Comitato Regionale contro l'Inquinamento Atmosferico della Regione Emilia Romagna (CRIAER);
- specifiche tecniche indicate dal gestore in merito ai processi e all'efficienza dei sistemi di abbattimento;
- valutazione dei dati degli autocontrolli del gestore forniti attraverso i report annuali.

Per l'emissione in atmosfera convogliata denominata **E1** sono fissati limiti espressi in concentrazione con riferimento al funzionamento degli impianti nelle condizioni di esercizio più gravose e si intendono stabiliti come valore medio di 3 misurazioni consecutive di almeno 30 minuti ciascuna.

I valori limite di emissione indicati sono riferiti a gas secchi in condizioni normali (temperatura di 273,15 K e pressione di 101,3 kPa) e il tenore volumetrico dell'ossigeno di riferimento è quello derivante dal processo.

Salvo quanto stabilito nelle successive prescrizioni, le emissioni in atmosfera diffuse provenienti da:

- linee di trattamento fanghi (disidratazione meccanica tramite filtropresse) a servizio delle sottounità impiantistiche CLOFE, IFOSF, ITAS della sezione di trattamento finalizzato al recupero di rifiuti liquidi anche pericolosi;
- linea di trattamento fanghi (condizionamento e disidratazione meccanica tramite filtropressa) a servizio della sezione impiantistica di trattamento chimico-fisico di rifiuti liquidi anche pericolosi e acque reflue;

possono ritenersi scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico, alla luce dei rifiuti trattati e in analogia ai criteri indicati dal DM 15 gennaio 2014 e dalla DGR n. 995 del 16/07/2012.

Salvo quanto stabilito nelle successive prescrizioni, ulteriori emissioni diffuse con caratteristiche scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico, sono riconducibili alle operazioni di triturazione degli imballi svolte nell'installazione, ricorrendo ad un impianto mobile a noleggio, anche in ragione della saltuarietà delle operazioni stesse.

Nel caso di eventuali modifiche degli impianti, il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di diminuire le emissioni in atmosfera di polveri.

Limiti

I valori limite di emissione di seguito indicati si applicano ai "periodi di normale funzionamento" dell'impianto, intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Non costituiscono in ogni caso periodi di avviamento o di arresto i periodi di oscillazione che si verificano regolarmente nello svolgimento della funzione dell'impianto.

Punto di emissione E1

IMPIANTO DI RECUPERO - SEZIONE INUBA - Sistema di aspirazione e abbattimento odori (scrubber ad umido) – stato attuale -

Nello stato di fatto a tale sistema di abbattimento delle emissioni odorigene provenienti dalla sottounità impiantistica INUBA, convogliano:

- sfiati da serbatoi di stoccaggio NV1A/B/C/D, NV2A/B/C/D, NV3, per cui è previsto un uso promiscuo con la sottounità impiantistica CLOFE;
- aspirazione aria ambiente filtropressa NFP1;
- guardie idrauliche dei serbatoi N1, N2, N3, N4, N5, N10, N11;
- aspirazione da sedimentatore N12.

Portata massima [Nm³/h]	5.000
Altezza minima [m]	2
Durata [h/d]	4
Concentrazione massima ammessa inquinanti [mg/Nm³]	
COV	45
NH₃	5

Punto di emissione E1

IMPIANTO DI RECUPERO - SEZIONE INUBA - Sistema di aspirazione e abbattimento odori (scrubber ad umido) – stato modificato -

A seguito della realizzazione del sistema di carico/scarico a ciclo chiuso, a tale sistema di abbattimento delle emissioni odorigene provenienti dalla sottounità impiantistica INUBA, convoglierà unicamente l'aspirazione aria ambiente filtropressa NFP1.

Portata massima [Nm³/h]	3.000
Altezza minima [m]	2
Durata [h/d]	4
Concentrazione massima ammessa inquinanti [mg/Nm³]	
COV	45
NH₃	5

Punto di emissione E2

CAPPA DI LABORATORIO (filtro a carboni attivi)

Portata massima [Nm³/h]	200
Altezza minima sopra il colmo del tetto [m]	1
Durata [h/d]	4

Per tale punto di emissione afferente alla cappa del laboratorio (E2) non si indicano limiti specifici a condizione che non vengano utilizzate sostanze o miscele contemplate all'art. 272, comma 4) del D.Lgs n. 152/2006 e smi, per cui è fatto salvo quanto richiesto in termini di requisiti di notifica specifici.

In considerazione delle caratteristiche scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico, sono altresì autorizzate, senza indicare limiti specifici e nel rispetto delle prescrizioni di seguito indicate, le emissioni in atmosfera convogliate provenienti da:

- sfiati dei silos di stoccaggio di rifiuti polverulenti PS1, PS2 afferenti, rispettivamente, ai punti di emissione **E3**, **E4** dotati di filtri a maniche;
- caldaia alimentata a metano con potenza termica nominale pari a 116 kWt a servizio del nuovo impianto di fabbricazione di prodotti chimici inorganici, afferente al nuovo punto di emissione **E5**.

Prescrizioni

1. La data, l'orario, il risultato delle misure discontinue di autocontrollo delle emissioni in atmosfera che il gestore è tenuto ad effettuare secondo il Piano di Monitoraggio dell'installazione inserito in AIA, le caratteristiche di funzionamento esistenti nel corso dei prelievi dovranno essere annotati su un apposito registro delle emissioni in atmosfera con pagine numerate e bollate da ARPAE-ST di Ravenna e firmato dal responsabile dell'impianto, a disposizione degli organi di controllo competenti. Su tale registro devono essere annotate le sostituzioni del filtro a carboni attivi installato sul punto di emissione **E2** che dovranno essere effettuate con cadenza almeno **annuale**, oltre ai periodi di funzionamento del trituratore mobile a noleggio.
2. Delle manutenzioni da effettuare con cadenza almeno **annuale** sulla caldaia alimentata a metano afferente al nuovo punto di emissione **E5** deve essere mantenuta registrazione sull'apposito libretto di caldaia.
È fatto altresì obbligo di registrare, anche su supporto informatico, le manutenzioni da effettuare con cadenza almeno **semestrale** sui filtri a maniche installati sui punti di emissione **E3**, **E4**.
3. Nell'assetto impiantistico attuale, lo stoccaggio di rifiuti o prodotti della sottounità impiantistica INUBA che possono aumentare le emissioni diffuse odorigene deve avvenire in serbatoi dotati di guardia idraulica e collegati al sistema di contenimento afferente al punto di emissione **E1**.
4. **Entro 2 mesi dalla data di efficacia della presente AIA** (cioè dalla data di approvazione del PAUR con deliberazione di Giunta Regionale), devono essere comunicati tramite PEC, ad ARPAE - SAC e ST di Ravenna, gli esiti della procedura prevista all'atto della **messa a regime** ai sensi dell'art. 269, comma 6) del D.Lgs n. 152/2006 e smi, effettuando almeno 3 autocontrolli per tutti i parametri autorizzati, che deve essere espletata nuovamente per il punto di emissione **E1 nell'assetto impiantistico attuale** per verificare la conformità ai valori limite di emissione stabiliti con la presente AIA.
La stessa procedura di messa a regime dovrà essere ripetuta per il punto di emissione **E1 nell'assetto impiantistico modificato, entro 2 mesi** dall'attivazione del nuovo sistema di carico/scarico dei serbatoi a ciclo chiuso, comunicando gli esiti tramite PEC, ad ARPAE - SAC e ST di Ravenna.
5. Il contenuto delle guardie idrauliche è periodicamente rinnovato (**ogni 30 giorni** nel periodo invernale e **ogni 15 giorni** nel periodo estivo, inteso dal 1 giugno al 30 settembre) e oggetto di autocontrolli come meglio specificato al paragrafo D2.8) del presente all'Allegato all'AIA per la matrice rifiuti.
6. La movimentazione dei rifiuti e dei prodotti della sottounità impiantistica INUBA deve avvenire, in ogni caso, a circuito chiuso.
7. I serbatoi X5, ..., X11 a servizio della sottounità impiantistica INUBA per lo stoccaggio di sostanze liquide non qualificate come rifiuti sono dotati di sistema di carico-scarico a ciclo chiuso, oggetto di estensione nell'assetto impiantistico modificato.
8. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutti gli accorgimenti possibili atti a prevenire eventuali emissioni maleodoranti e a limitare le emissioni diffuse polverulente nonché a mantenere costantemente in efficienza i sistemi di contenimento previsti.

Requisiti di notifica specifici

- Deve essere preventivamente comunicata tramite PEC, ad ARPAE - SAC e ST di Ravenna, la data di attivazione del nuovo sistema di carico/scarico dei serbatoi a ciclo chiuso.
- Se si verifica un'anomalia o un guasto tale da non permettere il rispetto di valori limite di emissione, ARPAE - SAC e ST di Ravenna devono essere informate tramite PEC entro le 8 ore successive. In tali casi può essere disposta la riduzione o la cessazione delle attività o altre prescrizioni, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile.
- Deve essere comunicato e valutato ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs n. 152/2006 e smi l'eventuale utilizzo di sostanze o miscele contemplate all'art. 272, comma 4) del D.Lgs n. 152/2006 e smi in corrispondenza della cappa di laboratorio afferente al punto di emissione E2.

Monitoraggio

Per le emissioni in atmosfera, il Piano di Monitoraggio dell'installazione prevede i seguenti autocontrolli da parte del gestore:

Aspetto ambientale		Autocontrollo	Misura	Frequenza	Registrazione dati
EMISSIONI IN ATMOSFERA CONVOGLIATE	Aspirazioni e abbattimento odori da Sezione recupero rifiuti - sottounità INUBA (E1)	Controllo visivo e taratura strumenti pompe dosaggio reattivi	-	trimestrale	Supporto informatico o cartaceo
		Controllo visivo e taratura strumenti ph-metro			
		Verifica di conformità ai valori limite di emissione	portata	semestrale	Rapporto di prova + Registro emissioni
	COV		semestrale		
	NH ₃		semestrale		
	Emissioni da cappa laboratorio (E2)	Sostituzione filtro a carbone	-	annuale	Registro di carico/scarico rifiuti prodotti + Registro emissioni
	Sfiati polverulenti da silos PS1 (E3)	Manutenzione filtro a maniche	-	semestrale	Supporto informatico o cartaceo
Sfiati polverulenti da silos PS2 (E4)	Manutenzione filtro a maniche	-	semestrale	Supporto informatico o cartaceo	
Caldaia (E5)	Manutenzione periodica	-	annuale	Libretto di caldaia	
EMISSIONI IN ATMOSFERA DIFFUSE	Emissioni diffuse da trituratore mobile a noleggio	Periodi di funzionamento	-	In caso di esercizio	Registro emissioni
EMISSIONI IN ATMOSFERA ODORIGENE	Campagne di rilevamento odori	Modalità previste da Linee Guida ARPAE 35/DT (*)	Per i primi 2 anni (**), 2 campagne annuali di misure, da effettuarsi in periodo invernale ed estivo Per i successivi 8 anni, 1 campagna annuale di misure, da effettuarsi in periodo estivo	Relazione di sintesi nel Report Annuale (***)	

(*) considerando anche l'estrema variabilità dei dati fino ad oggi presentati dal gestore, le vasche DE1, DE2, DV6 devono essere sempre campionate con wind tunnel come previsto per le sorgenti areali dalle Linee Guida ARPAE 35/DT (approvate da ARPAE-DT con determinazione dirigenziale n. DET-2018-426 del 18/05/2018).

(**) a decorrere dalla data di efficacia della presente AIA (cioè dalla data di approvazione del PAUR con DGR)

(***) Ogni anno deve essere presentata, all'interno del Report Annuale, una relazione di sintesi redatta secondo quanto previsto dalle Linee Guida ARPAE 35/DT, contenente:

- l'elenco di tutte le sorgenti oggetto di campionamento con l'indicazione della tipologia di sostanza trattata (o la composizione della miscela);
- l'elenco delle sorgenti escluse dal campionamento con indicazione dei motivi che hanno portato all'esclusione e della tipologia di sostanza trattata (o la composizione della miscela). Si sottolinea che la sola discontinuità dell'emissione non può essere motivo di esclusione della caratterizzazione tramite olfattometria dinamica;
- le condizioni meteorologiche al momento del campionamento.

Dopo i primi 5 anni, sulla base alle risultanze del monitoraggio quinquennale effettuato, potrà eventualmente essere rivisto il piano di monitoraggio degli odori stabilito nella presente AIA, su specifica istanza avanzata dal gestore ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 1) del D.Lgs n. 152/2006 e smi.

D2.5) Scarichi idrici (aspetti generali, prescrizioni)

Aspetti generali

Anche nell'assetto impiantistico modificato, l'unico scarico idrico oggetto di regolamentazione con la presente AIA è costituito dallo scarico in pubblica fognatura delle acque reflue industriali contenenti sostanze pericolose provenienti dalla sezione impiantistica di trattamento chimico-fisico (S1), tuttora inattivo. L'efficacia della relativa autorizzazione ai sensi dell'art. 124 del D.Lgs n. 152/2006 e smi compresa nella presente AIA è sospesa nei termini di seguito prescritti.

A seguito dell'estensione del perimetro dell'installazione con l'inclusione del nuovo impianto per la fabbricazione di prodotti chimici inorganici, le acque meteoriche di dilavamento della copertura del relativo capannone, che non rientrano nel campo di applicazione della DGR n. 286/2005 e smi e il loro recapito in acque superficiali non è soggetto ad autorizzazione ai sensi dell'art. 124 del D.Lgs n. 152/2006 e smi, vengono direttamente destinate allo scarico nello Scolo Drittolo attraverso il punto di scarico denominato **S2**.

Sussiste obbligo di allacciamento alla rete fognaria pubblica per gli scarichi di acque reflue domestiche provenienti dall'installazione, qualora servita, per cui è fatto salvo quanto specificatamente stabilito al paragrafo D1) dell'Allegato alla presente AIA. Al riguardo, in caso di riscontro positivo sull'allaccio da parte di HERA SpA, il gestore è tenuto allo scarico in pubblica fognatura delle acque reflue domestiche provenienti dall'installazione, sempre ammesso ai sensi dell'art. 107, comma 2) del D.Lgs n. 152/2006 e smi nel rispetto del regolamento del gestore del Servizio Idrico Integrato.

Prescrizioni

1. L'efficacia dell'autorizzazione ai sensi dell'art. 124 del D.Lgs n. 152/2006 e smi per l'attivazione dello scarico S1 in pubblica fognatura di acque reflue industriali, contenenti sostanze pericolose, provenienti dalla sezione impiantistica di trattamento chimico-fisico in cui è svolta anche attività di smaltimento (D9) di rifiuti liquidi anche pericolosi è sospesa per un periodo di **12 mesi dalla data di efficacia della presente AIA** (cioè dalla data di approvazione con Deliberazione di Giunta Regionale del PAUR comprensivo anche della presente AIA).
2. Per l'eventuale attivazione dello scarico in pubblica fognatura S1 il gestore è tenuto a presentare a HERA SpA richiesta di allaccio e parere preventivo.
3. Qualora intenda avvalersi dello scarico in pubblica fognatura S1, il gestore è tenuto a presentare **entro 9 mesi dalla data di efficacia della presente AIA** apposita comunicazione di modifica non sostanziale ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 1) del D. Lgs 152/2006 e smi, corredata dal parere positivo preventivo di HERA SpA.

Resta inteso che qualora non venga avviato tale procedimento di aggiornamento dell'AIA per modifica non sostanziale entro i predetti termini (cioè entro 9 mesi dalla data di efficacia della presente AIA) ovvero non si addivenga ad una positiva conclusione del procedimento stesso entro il periodo di sospensione di cui al precedente punto 1 (cioè 12 mesi dalla data di efficacia della presente AIA), l'autorizzazione allo scarico in pubblica fognatura compresa nella presente AIA perderà di efficacia decorso il periodo di sospensione, intendendosi revocata.

D2.6) Emissioni nel suolo (aspetti generali, prescrizioni, requisiti di notifica specifici, monitoraggio)

Aspetti generali

L'esercizio dell'installazione non comporta, in condizioni di normale funzionamento, alcuna emissione nel suolo.

Prescrizioni

- Devono essere mantenute tutte le precauzioni previste in termini impiantistici e gestionali per prevenire o quanto meno minimizzare i possibili effetti di eventi incidentali che possano interessare suolo e sottosuolo. Il gestore è tenuto ad adottare le apposite procedure di intervento per la protezione del suolo e del sottosuolo in condizioni eccezionali prevedibili (es. dispersione accidentale di sostanze pericolose e reagenti utilizzati per i trattamenti) nonché le misure individuate per ridurre il rischio di eventi connessi a eventuali zampilli da serbatoi e/o relative connessioni, implementate nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale e contenute nel Manuale di Gestione Operativa dell'installazione.

Requisiti di notifica specifici

- Qualora vengano utilizzate/prodotte nuove sostanze pericolose pertinenti ai sensi del DM n. 95 del 15/04/2019 deve essere aggiornata la verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della RELAZIONE DI RIFERIMENTO sullo stato di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee, trasmettendone gli esiti ad ARPAE - SAC di Ravenna.

Monitoraggio

Per la matrice suolo e sottosuolo, il Piano di Monitoraggio dell'installazione prevede i seguenti autocontrolli a carico del gestore:

Aspetto ambientale	Oggetto autocontrollo	Modalità di svolgimento	Frequenza	Registrazione dati
SUOLO E SOTTOSUOLO	Sostanze pericolose pertinenti ai sensi del DM n. 95/2019	Registrazione consumi	Annuale	Supporto informatico o cartaceo
	Reti fognarie	Verifica di tenuta reti fognarie aventi più di 10 anni di messa in esercizio	Triennale (ogni 36 mesi)	Relazione/certificazione
		Censimento messa in esercizio (anni)	Annuale	Supporto informatico o cartaceo
	Serbatoi di stoccaggio e relativi bacini di contenimento (comprese linee di carico/scarico), punti di giunzione delle solette e dei pozzetti delle aree impermeabilizzate	Controlli visivi	Semestrale	Supporto informatico o cartaceo
	Serbatoi di stoccaggio	Controlli di tenuta (misura dei livelli in quiete a distanza di 24 h)	Annuale	Report informatico o cartaceo
SUOLO E SOTTOSUOLO	Linee di carico/scarico dei serbatoi di stoccaggio (compresi tutti gli apparati e linee utilizzati per effettuare il circuito chiuso in fase di carico/scarico rifiuti e prodotti)	Controlli di tenuta	Annuale	Report informatico o cartaceo
	Vasche interrato DV3, DV4, DV5, DV1Em, DV2Em	Controlli di integrità e tenuta (metodo ASTERM o equivalenti)	Almeno triennale	Relazione/certificazione
	Vasca parzialmente interrata DE1	Controlli di integrità e tenuta	Almeno triennale	Relazione/certificazione

Tutte le certificazioni di integrità e tenuta delle dotazioni impiantistiche oggetto di verifica periodica sono da mantenere presso l'installazione a disposizione degli organi di controllo e comunque inserite nel Report Annuale.

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

Aspetti generali

I valori limite di rumorosità e le prescrizioni che il gestore è tenuto a rispettare per le emissioni sonore sono individuati sulla base di:

- Legge 26 ottobre 1995, n. 447 e smi recante "*Legge quadro sull'inquinamento acustico*";
- DPCM 14 novembre 1997 determinante valori limite delle sorgenti sonore;
- LR Emilia-Romagna n. 15 del 09/05/2011 recante disposizioni in materia di inquinamento acustico;
- DGR della Regione Emilia-Romagna n. 673 del 14/04/2004 recante criteri per la redazione della documentazione di previsione di impatto acustico e della valutazione del clima acustico;
- Classificazione Acustica del Comune di Ravenna, approvata con deliberazione di Consiglio Comunale n. 54 del 28/05/2015 e smi.

Limiti

I rilievi delle verifiche acustiche dovranno essere confrontati con i valori limite di classe acustica secondo la vigente Zonizzazione Acustica Comunale e con i valori limite di immissione differenziale.

Prescrizioni

1. Il gestore è tenuto ad intervenire tempestivamente in caso di malfunzionamenti che comportino incrementi di rumorosità avvertibili da sopralluoghi per controlli visivi e uditivi, annotando le manutenzioni effettuate su supporto anche informatico da tenere a disposizione dell'autorità di controllo.

Requisiti di notifica specifici

- Dovrà essere data comunicazione ad ARPAE - ST di Ravenna almeno **15 giorni** prima dell'inizio di ogni rilevazione strumentale.
- Gli esiti delle misurazioni/elaborazioni effettuate dovranno essere comunicati, fornendo copia conforme della documentazione, ad ARPAE - SAC e ST di Ravenna e al Comune di competenza anche attraverso il Report annuale.
- Eventuali modifiche impiantistiche che comportino l'introduzione o la variazione di sorgenti sonore significative devono essere oggetto di richiesta e valutazione ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs n. 152/2006 e smi, comprensiva di valutazione previsionale di impatto acustico redatta secondo i criteri di cui alla DGR n. 673/2004.

Monitoraggio

Per la matrice rumore, il Piano di Monitoraggio dell'installazione prevede i seguenti autocontrolli a carico del gestore:

1. Manutenzione periodica con frequenza almeno **annuale** delle sorgenti sonore affinché mantengano inalterata la massima efficienza e non vengano riscontrati livelli sonori maggiori dovuti al malfunzionamento; deve essere mantenuta registrazione delle attività di manutenzione effettuate, da tenere a disposizione dell'autorità di controllo.
2. Monitoraggio acustico comprensivo di verifica di conformità ai limiti e caratterizzazione delle sorgenti sonore interne, mediante rilevazione strumentale e aggiornamento della valutazione di impatto acustico, con frequenza **triennale**.

D2.8) Gestione rifiuti (aspetti generali, prescrizioni, requisiti di notifica specifici, monitoraggio)

Aspetti generali

Nell'installazione la gestione dei rifiuti è regolata da apposite procedure del Sistema di Gestione Ambientale adottato e comunque svolta come esplicitato nel Manuale di Gestione Operativa nel rispetto delle prescrizioni di seguito indicate, in conformità alle Migliori Tecniche Disponibili (BAT) individuate sulla base dei criteri citati nel precedente paragrafo C3) del presente Allegato all'AIA.

I materiali di scarto prodotti nell'installazione devono essere preferibilmente recuperati direttamente nei cicli di produzione/lavorazione; qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti dovranno essere avviati a impianti esterni autorizzati per il loro recupero ovvero, in subordine, il loro smaltimento.

La classificazione e la gestione dei rifiuti prodotti nell'installazione deve avvenire secondo quanto previsto alla Parte IV del D.Lgs n. 152/2006 e smi, anche attraverso l'utilizzo di determinazioni di carattere analitico.

In attesa del conferimento a terzi per le opportune operazioni di recupero/smaltimento finale dei rifiuti prodotti nell'installazione, è consentito il deposito temporaneo prima della raccolta, per categorie omogenee, nelle preposte aree individuate in apposita planimetria, purché attuato in conformità a quanto previsto dall'art. 185-bis del D.Lgs n. 152/2006 e smi.

Nel caso di eventuali modifiche degli impianti, il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi.

Prescrizioni

1. L'esercizio dell'**attività di stoccaggio (D15-R13) di rifiuti anche pericolosi, sfusi e confezionati, comprese operazioni di pretrattamento mediante ricondizionamento preliminare (D14), raggruppamento preliminare (D13), miscelazione (D13) e triturazione (D13)**, è autorizzato, ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs n. 152/2006 e smi, nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

1.a) In tale sezione impiantistica, la quantità massima annua di rifiuti detenuti in **stoccaggio (D15-R13)** ed eventualmente sottoposti a operazioni di **pretrattamento mediante ricondizionamento preliminare (D14), raggruppamento preliminare (D13), miscelazione (D13) e triturazione (D13)** è complessivamente fissata in **7.000 t/anno, di cui al massimo 3.000 tonnellate/anno per l'operazione specifica di miscelazione di rifiuti liquidi pericolosi (D13) finalizzata a creare un nuovo rifiuto destinato a smaltimento esterno mediante incenerimento.**

La capacità massima istantanea delle strutture di stoccaggio (D15-R13) è complessivamente fissata in **90 tonnellate** di rifiuti pericolosi e non pericolosi.

La capacità massima giornaliera di pretrattamento (D13-D14) è complessivamente fissata in **60 tonnellate/giorno** di rifiuti pericolosi e non pericolosi, di cui al massimo 10 tonnellate/giorno per l'attività specifica di pretrattamento mediante miscelazione (D13).

1.b) Le tipologie di rifiuti anche pericolosi per cui è ammesso lo stoccaggio (D15-R13) in tale sezione impiantistica, ed eventualmente sottoposte a operazioni di pretrattamento mediante ricondizionamento preliminare (D14) e raggruppamento preliminare (D13) sono esclusivamente quelle elencate nella **Tabella 1** riportata nella Sezione F dell'Allegato alla presente AIA.

1.c) Al fine di ottimizzare la logistica e successivo smaltimento finale dei rifiuti imballati, in tale sezione di stoccaggio sono ammesse anche operazioni di raggruppamento preliminare (D13) e ricondizionamento preliminare (D14), con particolare riguardo ai rifiuti provenienti dalle microraccolte che sono confezionati in genere in imballaggi di modeste dimensioni.

Per raggruppamento preliminare (D13) si intendono le operazioni finalizzate ad ottimizzare il trasporto presso gli impianti di destino cui i rifiuti sarebbero stati inviati singolarmente, consentendo a rifiuti della stessa tipologia ma presi in carico nell'impianto in tempi diversi di poter essere avviati, con le rispettive confezioni, in un'unica spedizione.

L'operazione di ricondizionamento preliminare (D14) consiste nel riconfezionare ovvero, per i rifiuti liquidi della stessa tipologia, nel travasare da piccoli contenitori in altri di maggiori dimensioni (cisternette, serbatoi). Tutte le operazioni di riconfezionamento sono effettuate su singoli flussi di rifiuti (ossia con medesimo codice EER e medesimo produttore). Il riconfezionamento è pertanto un pretrattamento che non altera le caratteristiche del rifiuto, modificando solamente le modalità di confezionamento del rifiuto stesso.

In attesa delle operazioni di ricondizionamento preliminare (D14), è ammessa la possibilità di stoccare i rifiuti liquidi in cisternette a tenuta da 1.000 litri cadauna, in apposite aree pavimentate e servite da rete fognaria interna, opportunamente delimitate da idonea segnaletica. Tale stoccaggio in cisternette dei rifiuti liquidi, da travasare nei serbatoi, è consentito per un periodo non superiore a 3 giorni.

Per essere adeguatamente smaltiti, una volta svuotati i piccoli contenitori necessitano di un adeguamento volumetrico mediante triturazione (D13), ricorrendo a noleggio ad un impianto mobile per il tempo strettamente necessario ad eseguire tale operazione.

Le operazioni di triturazione sono svolte esclusivamente nelle aree di stoccaggio denominate lb, lc.

Per i rifiuti raggruppati e i rifiuti riconfezionati in uscita dall'installazione, il gestore si configura come detentore, rimanendo invariati il codice EER, le caratteristiche chimico-fisiche e di pericolosità rispetto ai rifiuti in ingresso.

1.d) Gli imballaggi derivanti dalle operazioni di riconfezionamento dei rifiuti, di norma contenenti residui del rifiuto che contenevano al momento del ritiro, vengono gestiti separatamente dal rifiuto riconfezionato di cui il gestore risulta detentore.

Gli imballaggi residui sono classificati dal gestore, in qualità di produttore, con idonei codici EER del capitolo 15 o qualora pretrattati mediante triturazione (D13) con codice EER 191211* oppure EER 191212, e destinati a smaltimento esterno, previo deposito temporaneo prima della raccolta.

Delle operazioni di triturazione (D13) deve essere tenuta idonea registrazione indicando le tipologie e le quantità degli imballi residui pretrattati.

- 1.e) Le aree di stoccaggio vengono suddivise mediante new jersey / bandelle in zone, identificate con idonea cartellonistica, al fine di separare i rifiuti detenuti secondo le diverse operazioni di stoccaggio (D15 oppure R13).

Su ogni lotto di rifiuti imballati in stoccaggio o su ogni cassone scarrabile viene apposta idonea etichettatura indicante il rifiuto in stoccaggio (codice EER, caratteristiche di pericolo HP, produttore) e il relativo regime amministrativo di detenzione (D15 oppure R13).

- 1.f) Fatto salvo quanto specificatamente richiesto al paragrafo D1 del presente Allegato all'AIA ai fini degli obblighi di monitoraggio, nei serbatoi S1, S2, S3 è altresì autorizzata, in deroga al divieto di cui all'art. 187, comma 1) del D.Lgs n. 152/2006 e s.m.i., l'operazione (specifica e autonoma rispetto allo stoccaggio) di pretrattamento tramite miscelazione (D13) di rifiuti liquidi pericolosi aventi differenti caratteristiche di pericolosità individuati esclusivamente con codici EER 180106* e 130208*, finalizzata all'ottimizzazione del trasporto presso impianti esterni di incenerimento (D10).

La miscelazione può essere attuata solo tra rifiuti compatibili sotto l'aspetto chimico-fisico, in particolare rifiuti che in seguito a miscelazione non diano luogo a reazioni esotermiche o di decomposizione con sviluppo di gas e/o vapori e di calore.

La miscelazione deve avvenire previo accertamento preliminare di "fattibilità", eseguito mediante prova a scala di laboratorio (prova di compatibilità e non reattività dei singoli componenti sottoposti a miscelazione).

Deve essere comunque evitata la miscelazione fra rifiuti che possono produrre emissioni in atmosfera di sostanze maleodoranti.

L'impianto di destino finale deve essere autorizzato a ricevere singolarmente entrambe le tipologie di rifiuti (codici EER) che compongono la miscela. I rifiuti omologati per le operazioni di miscelazione in impianto risultano compatibili ai criteri di ammissibilità dell'impianto di destinazione finale (condizioni dell'autorizzazione vigente e della notifica, qualora destinati ad impianti esteri); la miscelazione ha quindi finalità di ottimizzare la logistica di conferimento e il rendimento del processo di incenerimento cui la miscela è destinata.

Le caratteristiche della miscela risultante sono definibili a priori sulla base delle informazioni relative ad ogni singolo rifiuto, raccolte dal gestore in fase di omologa per il conferimento all'impianto.

La gestione delle miscele prodotte deve avvenire per lotti. Ogni singolo lotto deve essere sottoposto ad un'analisi di classificazione comprensiva della ricerca dei parametri critici ai fini dell'ammissibilità all'impianto di destinazione finale.

L'omologa verso l'impianto di destinazione finale viene definita per ogni ricetta di miscelazione, determinata univocamente mediante i seguenti dati:

- descrizione dei flussi dei rifiuti in ingresso alla miscelazione (produttore, denominazione, codice EER);
- quantità da miscelare per ogni rifiuto (in percentuale);
- esiti della prova di compatibilità effettuata;
- valutazioni/note tecniche sulle caratteristiche dei rifiuti in ingresso;
- note tecniche e verifiche analitiche straordinarie o particolari.

Non è ammissibile la diluizione degli inquinanti attraverso la miscelazione dei rifiuti, al fine di ridurre la concentrazione di inquinanti al di sotto delle soglie che ne stabiliscono la pericolosità; pertanto, la miscela viene classificata attribuendo tutte le caratteristiche di pericolo HP dei singoli rifiuti costituenti la miscela stessa, senza possederne nuove rispetto a quelle originariamente attribuite ai rifiuti miscelati.

Per il rifiuto miscelato in uscita dall'impianto:

- il gestore si configura come produttore, per cui tenuto ad effettuare tutti i necessari accertamenti atti a caratterizzare i rifiuti prodotti e a garantirne il corretto avvio ai successivi impianti di destinazione finale;
- ai rifiuti liquidi pericolosi ottenuti dalla miscelazione viene attribuito il codice EER 190204*;
- le caratteristiche di pericolo della miscela saranno la somma delle caratteristiche di pericolo dei singoli rifiuti miscelati.

Tutte le operazioni di miscelazione svolte in impianto sono annotate su un apposito Registro di Miscelazione, indicando:

- le caratteristiche del rifiuto prodotto dalla miscelazione (codice EER, caratteristiche di pericolo "HP", riferimento alla relativa Scheda Descrittiva e al Certificato Analitico);
- la dichiarazione di accettazione dell'impianto di destino finale a ritirare il rifiuto;
- il numero della ricetta di miscelazione con il relativo quantitativo prodotto;
- il numero di carichi per l'invio a smaltimento finale, suddiviso in base all'impianto di destino;

e allegando alla pagina di tale Registro i seguenti documenti:

- copia della Scheda Descrittiva, richiamata nell'intestazione della pagina del registro;
- copia del Rapporto di Prova delle analisi eseguite sul rifiuto in miscela;
- copia della/e dichiarazione/i di accettazione dell'impianto di destino a ritirare il rifiuto;
- la ricetta di miscelazione;
- l'estrazione delle registrazioni obbligatorie con i riferimenti ai carichi e scarichi dei rifiuti per garantirne la tracciabilità.

Dalle registrazioni obbligatorie si dovrà poter risalire ai lotti originari che hanno generato il rifiuto in miscela.

2. L'esercizio dell'**attività di recupero (R3-R5) finalizzata alla cessazione della qualifica di rifiuto, previa eventuale messa in riserva (R13)**, di rifiuti anche pericolosi è autorizzata, ai sensi dell'art. 208 e dell'art. 184-ter del D.Lgs n. 152/2006 e smi, nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

2.a) In tale sezione impiantistica, la quantità massima annua di rifiuti anche pericolosi ammessi al **trattamento finalizzato al recupero (R3-R5)**, previa eventuale **messa in riserva (R13)**, è complessivamente fissata in **85.000 tonnellate/anno**. La capacità massima giornaliera di trattamento finalizzato al recupero (R3-R5) è complessivamente fissata in **544 tonnellate/giorno** di rifiuti pericolosi e non pericolosi.

2.b) L'eventuale messa in riserva (R13) dei rifiuti in ingresso a tale sezione impiantistica non costituisce operazione autonoma di stoccaggio dei rifiuti ma attività ausiliaria, funzionale e strettamente connessa con il trattamento finalizzato al recupero di materia (R3-R5) nell'impianto stesso.

Tale messa in riserva dei rifiuti è svolta nelle preposte strutture di stoccaggio a servizio della sezione impiantistica per il trattamento finalizzato al recupero come descritte nel paragrafo C1.3) dell'Allegato all'AIA e univocamente definite sia in apposita planimetria, sia con idonea cartellonistica posta in loco.

Nelle strutture di stoccaggio a servizio di tale sezione impiantistica vengono effettuate anche operazioni di miscelazione per l'omogeneizzazione dei rifiuti da trattare, funzionali al successivo processo di recupero finalizzato alla cessazione della qualifica di rifiuto. Della trattabilità dei rifiuti garantita indipendentemente dalla miscelazione deve essere fornita evidenza documentale, da mantenere a disposizione degli organi di controllo.

2.c) La cessazione della qualifica di rifiuto (EoW), ai sensi e per gli effetti dell'articolo 184-ter, comma 3) del D.Lgs n. 152/2006 e smi, avviene esclusivamente sulla base delle condizioni e dei criteri dettagliati definiti, per ciascun processo di recupero consentito in tale sezione impiantistica, nelle apposite schede di cui alla Sezione G dell'Allegato all'AIA (di seguito, "schede EoW") che comprendono in particolare:

- materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero;
- processi e tecniche di trattamento consentiti;
- criteri di qualità per i materiali in cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti;
- requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità e gli obblighi di monitoraggio;
- un requisito relativo alla dichiarazione di conformità.

2.d) Fatto salvo quanto stabilito al precedente punto 2.c), sulle tipologie di rifiuti anche pericolosi ammesse alle operazioni di trattamento per il recupero di materia (R3-R5), previa eventuale **messa in riserva (R13)**, in tale sezione impiantistica sono altresì ammessi rifiuti solidi di cui al codice **EER 190107*** esclusivamente per le operazioni di disidratazione meccanica nelle filtropresse dedicate delle sottunità ITAS e CLOFE, in sostituzione di sostanze coadiuvanti quali ad es. perlite nella funzione di protezione delle componenti meccaniche della filtropressatura o come correttore di pH di determinati prodotti.

Il Manuale di Gestione Operativa dell'installazione contiene apposita scheda di utilizzo che definisce per tali rifiuti le caratteristiche fisiche e chimiche idonee allo scopo. La mancata implementazione di tale scheda comporta l'impossibilità di ritirare e utilizzare tali rifiuti in sostituzione di materie prime.

I rifiuti di cui al codice EER 190107* concorrono al processo di trattamento finalizzato al recupero nelle sottunità ITAS e CLOFE anche per i quantitativi massimi ammessi complessivamente in tale sezione impiantistica di cui al precedente punto 2.a).

2.e) La cessazione della qualifica di rifiuto di ciascun lotto avviene al momento dell'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore.

Il gestore conserva presso l'installazione le dichiarazioni di conformità emesse (con i relativi rapporti analitici degli accertamenti svolti sul lotto di prodotto ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto), anche in formato elettronico, da mantenere a disposizione delle autorità di controllo.

Ai sensi dell'art. 184-ter, comma 5) del D.Lgs n. 152/2006 e smi, la disciplina in materia di gestione dei rifiuti si applica fino alla cessazione della qualifica di rifiuto.

- 2.f) Ai fini della tracciabilità, il gestore è tenuto a mantenere un apposito Registro EoW che consenta di mettere in corrispondenza ciascun lotto prodotto con i rifiuti in ingresso, le operazioni di accettazione, di verifica e di recupero, oltre alla dichiarazione di conformità. Tale Registro EoW deve altresì contenere l'indicazione del serbatoio dedicato allo stoccaggio del lotto di produzione.
- 2.g) Deve essere prevista una numerazione progressiva dei lotti di produzione con valenza univoca.
- 2.h) I cambi di utilizzo dei serbatoi asserviti a sottounità impiantistiche diverse oppure contenenti rifiuti/prodotti devono essere gestiti in modo da evitare qualunque promiscuità tra le sostanze, garantendone la tracciabilità.
Il gestore è tenuto a provvedere ad una preventiva pulizia del serbatoio ogni volta che un serbatoio viene svuotato e destinato ad un uso diverso.
Tali operazioni di pulizia dei serbatoi devono essere opportunamente documentate tramite registrazioni da mantenere a disposizione degli organi di controllo.
Le modalità di pulizia e registrazione dell'operazione svolta sono definite in apposita procedura contenuta del Manuale di Gestione Operativa dell'installazione, per cui è fatto salvo quanto specificatamente stabilito al paragrafo D1) del presente Allegato all'AIA.
- 2.i) Si fa riserva di aggiornare/riesaminare la presente AIA alla luce dell'adozione mediante disciplina comunitaria o nazionale di criteri specifici applicabili ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto ai processi di recupero regolamentati "caso per caso" nonché alla luce dell'emanazione di pertinenti norme tecniche e standard tecnico-prestazionali applicabili ai prodotti per cui sono fatti salvi gli obblighi di monitoraggio e di notifica di seguito prescritti.
3. L'esercizio dell'**attività di stoccaggio (D15) e trattamento chimico-fisico (D9) di rifiuti liquidi speciali anche pericolosi** è autorizzato, ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs n. 152/2006 e smi, nel rispetto delle seguenti prescrizioni:
- 3.a) Alla sezione di trattamento chimico-fisico in cui sono conferiti, tramite mezzi mobili, rifiuti liquidi anche pericolosi prodotti da terzi e in proprio, convogliano tramite tubazione diretta anche acque reflue derivanti dalle attività di gestione dei rifiuti svolte nella stessa installazione.
Nelle strutture di stoccaggio ed equalizzazione a servizio di tale sezione impiantistica vengono effettuate anche operazioni di miscelazione per l'omogeneizzazione dei rifiuti da trattare, funzionali al successivo processo di trattamento chimico-fisico. Della trattabilità dei rifiuti garantita indipendentemente dalla miscelazione deve essere fornita evidenza documentale, da mantenere a disposizione degli organi di controllo.
- 3.b) Il quantitativo massimo annuo di rifiuti liquidi anche pericolosi ammessi al **trattamento chimico-fisico (D9)** è complessivamente fissato in **19.000 tonnellate/anno**.
In tale sezione impiantistica, la capacità massima giornaliera di trattamento chimico-fisico (**D9**) di rifiuti anche pericolosi è complessivamente fissata in **200 tonnellate/giorno**.
- 3.c) I rifiuti liquidi prodotti nell'installazione e destinati a smaltimento interno in tale sezione impiantistica costituiscono parte del quantitativo massimo di rifiuti (19.000 tonnellate/anno) complessivamente ammesso al trattamento chimico-fisico (D9) di cui al precedente punto 3.b).
- 3.d) Il deposito preliminare (D15) nel serbatoio D3 dei rifiuti liquidi in ingresso non costituisce operazione autonoma di stoccaggio dei rifiuti ma attività ausiliaria, funzionale e strettamente connessa con il successivo trattamento in impianto.
- 3.e) Nelle vasche interrate denominate DV3, DV4, DV5 sono ammesse operazioni autonome di **deposito preliminare (D15)** con capacità massima istantanea di stoccaggio fissata complessivamente in **120 tonnellate** di rifiuti liquidi anche pericolosi.
- 3.f) Le tipologie di rifiuti anche pericolosi ammesse alle operazioni di stoccaggio (D15) e trattamento chimico-fisico (D9) in tale sezione impiantistica sono esclusivamente quelle elencate nella **Tabella 2** riportata nella Sezione F dell'Allegato alla presente AIA.

- 3.g) I rifiuti contenenti olio di cui al codice CER 160708* ammessi al trattamento chimico-fisico possono avere un contenuto di idrocarburi al massimo pari a 7.500 mg/l.
- 3.h) I rifiuti ammessi al trattamento chimico-fisico devono avere un contenuto inferiore al 20% in peso di NH₃ e allo 0,01% in peso di cianuri.
- 3.i) La concentrazione di Cr^{VI} nei rifiuti ammessi al trattamento chimico-fisico è al massimo pari a 5 mg/l.
- 3.j) La quota eccedente alle esigenze di riutilizzo interno o avente caratteristiche non conformi al riutilizzo interno viene destinata come rifiuto, previo deposito temporaneo nei preposti serbatoi D1, D2 (e in caso di necessità nelle 2 vasche interrate DV1Em, DV2Em), allo smaltimento esterno mediante trattamento di tipo biologico, sempre preceduto da ulteriore trattamento chimico-fisico, per cui il gestore è tenuto a fornire adeguata evidenza documentale, a disposizione degli organi di controllo.
- 3.k) In ogni caso (sia acque reflue da destinare al riutilizzo interno, sia rifiuti liquidi da destinare allo smaltimento finale esterno, derivanti da tale sezione impiantistica), per il processo di trattamento chimico-fisico deve essere garantita una percentuale di rimozione almeno pari all'80% dei metalli (As, Cd, Cr totale, Cr VI, Cu, Pb, Ni, Hg, Zn) presenti (in corrispondenza della vasca di equalizzazione DE2) in concentrazioni superiori a 20 volte ai valori limite di emissione previsti nella Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs n. 152/2006 e smi per lo scarico in pubblica fognatura.
4. Tutti i rifiuti non pericolosi in ingresso su cui viene operata la messa in riserva (**R13**) non potranno rimanere stoccati presso l'installazione per un periodo superiore a **12 mesi** a far data dalla loro presa in carico.
5. Tutti i rifiuti pericolosi in ingresso su cui viene operata la messa in riserva (**R13**) non potranno rimanere stoccati presso l'impianto per un periodo superiore a **6 mesi** a far data dalla loro presa in carico.
6. Tutti i rifiuti in ingresso su cui viene operato il deposito preliminare (**D15**) non potranno rimanere stoccati presso l'impianto per un periodo superiore a **12 mesi** a far data dalla loro presa in carico.
7. Nell'ambito del Manuale di Gestione operativa dell'installazione per cui è fatto salvo quanto specificatamente stabilito al paragrafo D1), sezione D dell'Allegato alla presente AIA, sono predisposte specifiche procedure di preaccettazione e accettazione dei rifiuti, che garantiscono, tra l'altro la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio e della miscelazione per l'omogeneizzazione funzionale ai successivi trattamenti. La compatibilità dei rifiuti è considerata nelle procedure adottate per il conferimento dei rifiuti ai trattamenti, garantendo che rifiuti incompatibili non possano entrare in contatto.
8. Le aree di deposito temporaneo prima della raccolta dei rifiuti prodotti nell'installazione devono essere opportunamente perimetrate e individuate in sito mediante apposizione di cartellonistica e segnaletica, con indicazione della tipologia dei rifiuti depositati (codice EER). Tali depositi devono essere nettamente separati fisicamente da altri stoccaggi di rifiuti nonché da altri depositi di materie prime e sostanze di servizio/ausiliarie.
9. Lo stato dei luoghi dedicati a deposito temporaneo/stoccaggio dei rifiuti deve rispecchiare fedelmente quanto riportato nell'apposita planimetria, per cui è fatto salvo quanto specificatamente richiesto al paragrafo D1) della presente Sezione D).
10. Il gestore è tenuto a garantire la tracciabilità dei rifiuti, rispettando gli adempimenti di cui alla Parte IV del D.Lgs n. 152/2006 e smi in materia di registro di carico/scarico e trasporto dei rifiuti. In particolare, per ognuna delle attività di gestione dei rifiuti autorizzate nell'impianto devono essere tenuti registri di carico/scarico distinti, su cui annotare le movimentazioni dei rifiuti in ingresso e dei rifiuti prodotti nell'esercizio delle attività autorizzate nelle diverse sezioni impiantistiche. Fatto salvo quanto specificatamente stabilito al paragrafo D1) dell'Allegato all'AIA in tema di tracciabilità e inventario dei rifiuti, al momento della registrazione del rifiuto in ingresso e/o del passaggio interno da un'operazione all'altra sul registro di carico/scarico sarà riportata l'indicazione della specifica destinazione fisica (ubicazione) del rifiuto in impianto. I rifiuti in ingresso devono essere accompagnati da idonea documentazione comprovante le caratteristiche chimico-fisiche. Per i rifiuti indicati con il codice EER XXYY99 nei FIR e nel registro di C/S deve comunque essere riportata la descrizione qualitativa dei rifiuti stessi.

11. Per il deposito temporaneo dei rifiuti prodotti in proprio, il gestore deve individuare preventivamente di quale criterio gestionale intende avvalersi (temporale o quantitativo), da esplicitare nel registro di carico/scarico dell'anno in corso.
12. Fatto salvo quanto specificatamente stabilito al paragrafo D1) dell'Allegato all'AIA in tema di tracciabilità e inventario dei rifiuti, al momento della registrazione del rifiuto in ingresso e/o del passaggio interno da un'operazione all'altra sul registro di carico/scarico sarà riportata l'indicazione della specifica sezione impiantistica di destinazione.
13. Le aree interessate da movimentazione e stoccaggio/deposito nonché dalle soste operative dei mezzi che intervengono a qualsiasi titolo sui rifiuti devono essere impermeabilizzate e realizzate in modo da garantire la salvaguardia delle acque e del suolo nonché il rapido intervento in caso di sversamenti accidentali.
14. Durante le operazioni di stoccaggio, carico/scarico e movimentazione dei rifiuti deve essere evitato ogni danno o pericolo per la salute degli addetti e ogni rischio di inquinamento dell'aria, dell'acqua e del suolo nonché ogni inconveniente igienico-ambientale dovuto a cattivi odori o rumori.
15. I rifiuti detenuti in stoccaggio (D15-R13) nell'installazione, eventualmente sottoposti al pretrattamento mediante operazioni di ricondizionamento preliminare (D14) e raggruppamento preliminare (D13), devono essere conferiti a impianti di recupero/smaltimento finale, fatto salvo lo stoccaggio in impianti funzionale alle successive operazioni di smaltimento/recupero finale, il passaggio nei quali è imposto dagli stessi impianti di destino finale per le procedure di accettazione.
16. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni nonché verificare, nell'ambito degli obblighi di monitoraggio, i tempi di permanenza dei rifiuti in impianto secondo quanto stabilito nella presente AIA e lo stato di giacenza dei propri depositi temporanei in conformità alla normativa di settore vigente.
17. 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 a sviluppo di calore, devono essere stoccati in modo distinto per escludere possibilità di contatto diretto. A tale proposito le vasche e i serbatoi di stoccaggio devono essere dotati di idonea segnaletica che consenta di identificare il contenuto per tipologie omogenee.
Nelle zone di stoccaggio/deposito e movimentazione dei rifiuti devono essere apposte idonee tabelle che riportano le norme di comportamento per gli addetti.
18. E' fatto salvo l'obbligo del rispetto delle normative specifiche in materia di etichettatura, imballaggio e manipolazione di rifiuti pericolosi, di sicurezza, igiene e tutela del lavoro, di 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.

Requisiti di notifica specifici

- Deve essere preventivamente comunicata tramite PEC, ad ARPAE - SAC e ST di Ravenna, la data di inizio dei conferimenti di rifiuti solidi di cui al codice EER 190107* con l'avvio effettivo delle operazioni di recupero nelle sottounità impiantistiche ITAS e CLOFE.
- L'eventuale emanazione di norme tecniche e standard tecnico-prestazionali applicabili ai prodotti (es. norme UNI) costituisce modifica non sostanziale alla pertinente scheda EoW da comunicare e valutare ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 1) del D.Lgs n. 152/2006 e smi.
- L'eventuale introduzione, senza alcuna variazione impiantistica, di una nuova sostanza che esita da un processo di recupero di rifiuti soggetto ad autorizzazione EoW "caso per caso" costituisce modifica non sostanziale da comunicare e valutare ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 1) del D.Lgs n. 152/2006 e smi.
- La riattivazione della sottounità impiantistica denominata CERA deve essere oggetto di comunicazione di modifica non sostanziale ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 1) del D.Lgs n. 152/2006 e smi, corredata da apposita relazione tecnica sulle modalità di esercizio dell'attività di recupero di materia R4 (argento) che si intende svolgere, ai fini dell'autorizzazione da comprendere nell'AIA.

Monitoraggio

Per la matrice rifiuti, il Piano di Monitoraggio dell'installazione prevede i seguenti autocontrolli da parte del gestore:

- Per la sezione impiantistica di stoccaggio, il gestore è tenuto ad effettuare gli autocontrolli sui rifiuti in ingresso sottoposti a stoccaggio riassunti nella tabella seguente.

Aspetto ambientale	Oggetto autocontrollo	Modalità di svolgimento	Frequenza	Registrazione dati
RIFIUTI IN INGRESSO (sottoposti a stoccaggio) Sezione impiantistica di stoccaggio	Tutte le tipologie di rifiuti con conferimenti singoli < 2.000 kg	Controllo corretta etichettatura e imballaggio (per rifiuti imballati) con indicazione del codice EER Controllo dell'esattezza del codice EER attribuito dal produttore Verifica del corretto impilamento nello stoccaggio	Ogni conferimento	Supporto informatico o cartaceo
	Lastre radiologiche, batterie, per qualsiasi quantitativo conferito			
	Rifiuti fuori specifica e prodotti inutilizzati (EER 160303, 160304, 160305, 160306)			
	Sostanze chimiche di laboratorio contenenti sostanze pericolose (EER 160504, 160505, 160506, 160508, 160509)			
	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi (EER 150202, 150203)			
	Imballaggi (EER 150101, 150102, 150103, 150104, 150105, 150106, 150107, 150109, 150110, 150111)			
	Tutte le tipologie di rifiuti con conferimenti singoli > 2.000 kg	Se destinati a smaltimento/recupero finale mediante incenerimento/coincenerimento (D10/R1): p.c.i., punto di infiammabilità, pH, residuo a 600°C, residuo a 105°C, cloro organico, fluoro totale	Annuale per ogni singolo produttore	Rapporto di prova
	Per tutte le altre destinazioni di smaltimento/recupero finale: piombo, cromo VI, cadmio, rame			

- Verifica **annuale** dei quantitativi di rifiuti in ingresso alla sezione impiantistica di stoccaggio, da registrare su supporto cartaceo/informatico, distinti per tipologia (codice EER) e attività di stoccaggio svolta (R13 oppure D15).
- Verifica **annuale** dei quantitativi di rifiuti in ingresso alla sezione impiantistica di stoccaggio sottoposti al pretrattamento di ricondizionamento/raggruppamento preliminare, da registrare su supporto cartaceo/informatico, distinti per tipologia (codice EER) e attività di pretrattamento svolta (D14 oppure D13).
- Verifica **annuale** dei quantitativi di imballaggi residui derivanti dalle operazioni di riconfezionamento e sottoposti al pretrattamento mediante triturazione (D13), da registrare su supporto cartaceo/informatico, distinti per tipologia (codice EER).
- Verifica **annuale** dei quantitativi di rifiuti in ingresso alla sezione impiantistica di stoccaggio sottoposti al pretrattamento di miscelazione, da registrare su supporto cartaceo/informatico, distinti per tipologia (codice EER).
- Per la sezione impiantistica di trattamento finalizzato al recupero di materia, il gestore è tenuto ad effettuare gli autocontrolli sui rifiuti in ingresso e sui parametri di processo nonché gli accertamenti di conformità su ogni lotto di prodotto ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto, come stabiliti nelle schede EoW per ciascun processo di recupero consentito.
- Verifica **annuale** dei quantitativi di rifiuti in ingresso alla sezione impiantistica di trattamento finalizzato al recupero di materia, da registrare su supporto cartaceo/informatico, distinti per tipologia (codice EER) e sottounità impiantistica (INUBA, ITAS, IFOSF, CLOFE).

- Per la sezione di trattamento finalizzato al recupero di materia, il gestore è tenuto ad effettuare gli autocontrolli sui rifiuti in ingresso alle sottounità impiantistiche ITAS e CLOFE di cui codice EER 190107* riassunti nella tabella seguente.

Aspetto ambientale	Oggetto autocontrollo	Parametro (*)	Metodica analitica	Frequenza	Registrazione dei dati
RIFIUTI IN INGRESSO Sezione impiantistica di trattamento finalizzato al recupero di materia (sottounità impiantistica ITAS/CLOFE)	Utilizzo di rifiuti solidi (EER 190107*) come coadiuvanti per filtropressatura e/o correttore di pH di determinati prodotti	Sodio	UNI EN 13657:2004 + UNI EN ISO 11885:2009	Su ogni 2 carichi	Rapporto di prova
		Cloruri	EPA 300.0 1993		
		Arsenico	UNI EN 13657:2004 + UNI EN ISO 11885:2009	Semestrale per i primi 2 anni di utilizzo, successivamente annuale (per ogni singolo produttore)	Rapporto di prova
		Cadmio	UNI EN 13657:2004 + UNI EN ISO 11885:2009		
		Cromo totale	UNI EN 13657:2004 + UNI EN ISO 11885:2009		
		Mercurio	UNI EN 13657:2004 + UNI EN ISO 11885:2009		
		Nichel	UNI EN 13657:2004 + UNI EN ISO 11885:2009		
		Rame	UNI EN 13657:2004 + UNI EN ISO 11885:2009		
		Selenio	UNI EN 13657:2004 + UNI EN ISO 11885:2009		
		Antimonio	UNI EN 13657:2004 + UNI EN ISO 11885:2009		
		Piombo	UNI EN 13657:2004 + UNI EN ISO 11885:2009		
		Idrocarburi C<12	EPA 5035A 2002 + EPA 8015D 2003		
		Idrocarburi C>12	EPA 3550C 2007 + EPA 8015D 2003		

(*) A tali determinazioni andranno aggiunte quelle delle sostanze utilizzate nel processo produttivo, dichiarate nella scheda di omologa sopra l'1%

- **Annualmente** il gestore deve verificare l'eventuale emanazione di pertinenti norme tecniche e standard tecnico-prestazionali applicabili ai prodotti (es. norme UNI), attualmente non esistenti, dandone evidenza all'interno del Report Annuale mediante un quadro sinottico per ciascuna sostanza EoW ottenuta dai processi di recupero di materia autorizzati "caso per caso" con la presente AIA ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto.

- Verifica **annuale** dei quantitativi di rifiuti sottoposti alle operazioni autonome di deposito preliminare nelle vasche interrato DV3, DV4, DV5, da registrare su supporto cartaceo/informatico, distinti per tipologia (codice EER)
- Per la sezione di smaltimento mediante trattamento chimico-fisico, il gestore è tenuto ad effettuare gli autocontrolli sui rifiuti in ingresso e sui parametri di processo riassunti nelle tabelle seguenti.

Aspetto ambientale	Parametro	Frequenza	Registrazione dati
RIFIUTI IN INGRESSO Sezione impiantistica di smaltimento mediante trattamento chimico-fisico	Determinazione analitica dei seguenti parametri: COD, azoto ammoniacale, ammoniaca, cianuri	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova
	Determinazione analitica dei seguenti parametri: pH, COD, alluminio, arsenico, bario, boro, cadmio, cromo totale, cromo VI, ferro, mercurio, nichel, piombo, selenio, stagno, cloruri, solfati, manganese, zinco, cianuri, fosforo totale, azoto ammoniacale, idrocarburi totali, fenoli, solventi organici aromatici, solventi clorurati, solventi organici azotati, tensioattivi, densità	Annuale per ogni singolo produttore	Rapporto di prova

Aspetto ambientale	Oggetto autocontrollo	Modalità di svolgimento	Frequenza	Registrazione dati
PROCESSO DI TRATTAMENTO RIFIUTI Sezione impiantistica di smaltimento mediante trattamento chimico-fisico	Vasca di equalizzazione (punto di campionamento DE2)	Determinazione analitica dei seguenti parametri: pH, COD, alluminio, arsenico, rame, mercurio, cadmio, cromo totale, cromo VI, ferro, nichel, piombo, cloruri, solfati, manganese, zinco, fosforo totale, azoto ammoniacale, densità	Ogni 500 m ³	Rapporto di prova
		Determinazione analitica dei seguenti parametri: pH, COD, alluminio, arsenico, rame, bario, boro, cadmio, cromo totale, cromo VI, ferro, mercurio, nichel, piombo, selenio, stagno, cloruri, solfati, manganese, zinco, cianuri, fosforo totale, azoto ammoniacale, idrocarburi totali, fenoli, solventi organici aromatici, solventi clorurati, solventi organici azotati, tensioattivi, densità	Annuale	Rapporto di prova
	Vasca di accumulo finale (punto di campionamento DV6)	Determinazione analitica dei seguenti parametri: pH, COD, alluminio, arsenico, rame, mercurio, cadmio, cromo totale, cromo VI, ferro, nichel, piombo, cloruri, solfati, manganese, zinco, fosforo totale, azoto ammoniacale, densità	Ogni 500 m ³	Rapporto di prova
		Determinazione analitica dei seguenti parametri: pH, COD, alluminio, arsenico, rame, bario, boro, cadmio, cromo totale, cromo VI, ferro, mercurio, nichel, piombo, selenio, stagno, cloruri, solfati, manganese, zinco, cianuri, fosforo totale, azoto ammoniacale, idrocarburi totali, fenoli, solventi organici aromatici, solventi clorurati, solventi organici azotati, tensioattivi, densità	Annuale	Rapporto di prova
	pompe dosaggio reattivi	controllo visivo	Semestrale	Report informatico o cartaceo
	pH-metro	taratura strumenti con soluzioni a pH noto		

- Per i rifiuti prodotti nell'installazione, il gestore è tenuto ad effettuare gli autocontrolli riassunti nella tabella seguente.

Aspetto ambientale	Oggetto autocontrollo	Parametro	Frequenza	Registrazione dati
RIFIUTI PRODOTTI	Rifiuti liquidi da sezione di smaltimento mediante trattamento chimico-fisico (punto di campionamento: vasca DV6)	Determinazione analitica dei seguenti parametri: pH, COD, alluminio, arsenico, rame, mercurio, cadmio, cromo totale, cromo VI, ferro, nichel, piombo, cloruri, solfati, manganese, zinco, fosforo totale, azoto ammoniacale, densità	500 t	Rapporto di prova
		Determinazione analitica dei seguenti parametri: pH, COD, alluminio, arsenico, rame, bario, boro, cadmio, cromo totale, cromo VI, ferro, mercurio, nichel, piombo, selenio, stagno, cloruri, solfati, manganese, zinco, cianuri, fosforo totale, azoto ammoniacale, idrocarburi totali, fenoli, solventi organici aromatici, solventi clorurati, solventi organici azotati, tensioattivi, densità	Annuale	Rapporto di prova
	Fanghi derivanti da operazioni di filtropressatura sezione di smaltimento mediante trattamento chimico-fisico (punto di campionamento: depositi temporanei DF1-DF2)	Determinazione analitica dei seguenti parametri: solventi aromatici, solventi clorurati, solventi organici azotati, idrocarburi totali, TOC, arsenico, antimonio, cadmio, cromo totale, cromo VI, mercurio, molibdeno, nichel, piombo, rame, selenio, zinco	Annuale	Rapporto di prova
	Fanghi derivanti da operazioni di filtropressatura sezione di trattamento finalizzato al recupero di materia (punto di campionamento: deposito temporaneo BF1)	Determinazione analitica dei seguenti parametri: solventi aromatici, solventi clorurati, solventi organici azotati, idrocarburi totali, TOC, arsenico, alluminio, antimonio, berillio, cadmio, cobalto, cromo totale, cromo VI, ferro, mercurio, nichel, piombo, rame, selenio, stagno, tallio, zinco	Annuale	Rapporto di prova

Aspetto ambientale	Oggetto autocontrollo	Parametro	Frequenza	Registrazione dati
RIFIUTI PRODOTTI	Acque controlavaggio filtri	Determinazione analitica dei seguenti parametri: <u>Per sottounità CLOFE, IFOSE, ITAS</u> pH, COD, arsenico, cromo totale, cromo VI, solfati, manganese, zinco, cianuri, fosforo totale, azoto ammoniacale <u>Per sottounità INUBA</u> pH, COD, arsenico, cromo totale, cromo VI, solfati, manganese, zinco, cianuri, fosforo totale, azoto ammoniacale, solventi clorurati, solventi organici aromatici, fenoli	Annuale	Rapporto di prova
	Acque guardie idrauliche serbatoi	Determinazione analitica dei seguenti parametri: pH, COD, arsenico, cromo totale, cromo VI, solfati, manganese, zinco, cianuri, fosforo totale, azoto ammoniacale	Annuale	Rapporto di prova

- Verifica **annuale** dei quantitativi di rifiuti prodotti, pericolosi e non pericolosi, distinti per tipologia (codice EER) e per sezione impiantistica, da registrare su supporto cartaceo/informatico, riportando anche l'indicazione della destinazione finale (recupero oppure smaltimento, specificando se esterno o interno).
- Verifica **ad ogni conferimento** del rispetto delle singole capacità massime istantanee di stoccaggio autorizzate.
- Verifica **mensile** dello stato dei luoghi nonché delle corrette modalità di stoccaggio (tra cui verifica delle quantità di rifiuti complessivamente stoccati e dei tempi di permanenza dei rifiuti in stoccaggio) e di deposito temporaneo dei rifiuti, da registrare su supporto cartaceo/informatico.

D2.9) Consumi di risorse energetiche e idriche, materie prime e di servizio/ausiliarie (aspetti generali, prescrizioni, monitoraggio)

Aspetti generali

Il gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale le risorse idriche ed energetiche, con particolare riguardo alle BAT applicabili all'installazione.

Nel caso di eventuali modifiche, il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia, nonché ottimizzare i recuperi comunque intesi.

Prescrizioni

- Il gestore provvede al recupero di acque meteoriche di dilavamento, previo accumulo nel preposto serbatoio posizionato in prossimità dell'ingresso D all'installazione, che vengono riutilizzate internamente per operazioni di lavaggio (piazze e impianti).
- Quale ulteriore sistema per minimizzare i prelievi idrici da acquedotto, il gestore provvede altresì al riutilizzo di quota parte dei reflui risultanti dalla sezione impiantistica di smaltimento mediante trattamento chimico-fisico (cosiddette ARID), che vengono prelevate dalla vasca di accumulo finale DV6 e convogliate tramite tubazione diretta per essere destinate al riutilizzo interno ad uso produttivo (per forme d'uso compatibili, come specificate nel Manuale di Gestione Operativa dell'installazione) e per operazioni di lavaggio nelle sezioni impiantistiche CLOFE, INUBA, ITAS, per un quantitativo massimo pari a **9.300 m³/anno**, nel rispetto delle seguenti condizioni:

Condizioni da rispettare per il riutilizzo interno delle acque reflue risultanti dalla sezione impiantistica di smaltimento mediante trattamento chimico-fisico (ARID)	
Parametro	Valore limite
pH	5,5÷11,0
Solidi sospesi totali	300 mg/l
BOD ₅	5.000 mg/l
COD	10.000 mg/l
Alluminio	20 mg/l
Arsenico	0,5 mg/l
Bario	20 mg/l
Boro	4 mg/l
Cadmio	0,02 mg/l
Cromo totale	4 mg/l
Cromo VI	0,2 mg/l
Ferro	20 mg/l
Manganese	4 mg/l
Mercurio	0,005 mg/l
Nichel	4 mg/l
Piombo	0,3 mg/l
Rame	0,4 mg/l
Selenio	0,03 mg/l
Zinco	1 mg/l
Cianuri totali	1 mg/l
Cloro attivo libero	0,3 mg/l
Solfuri (come H ₂ S)	4 mg/l
Solfiti (come SO ₃)	4 mg/l
Solfati (come SO ₄)	10.000 mg/l
Cloruri	7.500 mg/l
Fluoruri	20 mg/l
Fosforo totale (come P)	30 mg/l
Azoto ammoniacale (NH ₄)	750 mg/l
Azoto nitroso (come N)	100 mg/l

Condizioni da rispettare per il riutilizzo interno delle acque reflue risultanti dalla sezione impiantistica di smaltimento mediante trattamento chimico-fisico (ARID)	
Parametro	Valore limite
Azoto nitrico (come N)	250 mg/l
Grassi e olii animali/vegetali	40 mg/l
Idrocarburi totali	10 mg/l
Fenoli	1 mg/l
Aldeidi	2 mg/l
Solventi organici aromatici	0,4 mg/l
Solventi organici azotati	0,2 mg/l
Stagno	10 mg/l
Tensioattivi totali	100 mg/l
Pesticidi fosforati	0,1 mg/l
Pesticidi totali (esclusi i fosforati) tra cui:	0,05 mg/l
-aldrin	0,01 mg/l
-dieldrin	0,01 mg/l
-endrin	0,002 mg/l
-isodrin	0,002 mg/l
Solventi clorurati	2 mg/l

Monitoraggio

In proposito, il Piano di Monitoraggio dell'installazione prevede i seguenti autocontrolli a carico del gestore, anche al fine di individuare eventuali criticità e ricorrere ad elementi di miglioramento:

Aspetto ambientale	Oggetto/Parametro	Modalità di svolgimento	Frequenza	Registrazione dati	
CONSUMI ENERGETICI	Consumi di energia elettrica [kWh]	Lettura contatore	Bimestrale	Report informatico o cartaceo	
	Autoconsumi di energia elettrica [kWh]	Lettura contatore	Mensile	Report informatico o cartaceo	
	Autoconsumi di energia termica - Consumi di vapore prodotto [kg] (*)	Lettura contatore	Mensile	Report informatico o cartaceo	
CONSUMI IDRICI	Prelievi acqua potabile da acquedotto [m ³]	Lettura contatore	Quadrimestrale	Report informatico o cartaceo	
	Consumi idrici [m ³], distinti per attività (gestione dei rifiuti e fabbricazione di prodotti chimici inorganici) (*)	Lettura contatore	Quadrimestrale	Report informatico o cartaceo	
	Quantitativo acque reflue derivanti da sezione impiantistica di smaltimento mediante trattamento chimico-fisico riutilizzate internamente (ARID), anche distinto per forme d'uso (produttivo/lavaggio) [m ³]	Lettura contatore	Trimestrale	Report informatico o cartaceo	
	Verifica di conformità per riutilizzo interno delle acque reflue derivanti da sezione impiantistica di smaltimento mediante trattamento chimico-fisico (ARID) (punto di campionamento: vasca DV6)	Determinazione analitica dei seguenti parametri: pH, COD, alluminio, arsenico, rame, mercurio, cadmio, cromo totale, cromo VI, ferro, nichel, piombo, cloruri, solfati, manganese, zinco, fosforo totale, azoto ammoniacale, densità		Ogni 500 m ³	Rapporto di prova
	Quantitativo acque meteoriche di dilavamento riutilizzate internamente [m ³]	Lettura contatore	Trimestrale	Report informatico o cartaceo	
CONSUMI DI MATERIE PRIME E SOSTANZE DI SERVIZIO / AUSILIARIE	Consumi di sostanze di servizio/ausiliarie per le attività di gestione dei rifiuti [t]	Fatture	Annuale	Report informatico o cartaceo	
	Consumi di materie prima per fabbricazione di prodotti chimici inorganici, distinte per modalità di approvvigionamento interno/esterno [t] (*)	Fatture	Annuale	Report informatico o cartaceo	
	Consumi totali di metano [Sm ³]	Lettura contatore	Annuale	Report informatico o cartaceo	
	Consumi di metano specifici per l'attività di fabbricazione prodotti chimici inorganici [Sm ³] (*)	Lettura contatore	Annuale	Report informatico o cartaceo	

(*) A seguito dell'avvio della nuova attività di fabbricazione di prodotti chimici inorganici

D2.10) Altre condizioni (stoccaggio e utilizzo materie prime e di servizio/ausiliarie, prodotti, ecc.)

Prescrizioni

- Il gestore deve adottare idonee misure di contenimento di eventuali sversamenti accidentali che possano originarsi dalle cisternette delle materie prime posizionate in prossimità della sottounità impiantistica CLOFE.
- I prodotti ottenuti dai processi di recupero dei rifiuti svolti nell'installazione non devono venire a contatto con alimenti per il consumo umano e animale. Il gestore deve indicare tale divieto sia nelle schede tecniche di prodotto, sia nelle schede di sicurezza.
- Tutti i prodotti chimici inorganici (solfato di ammonio, solfato di alluminio, tricloruro di alluminio) fabbricati nell'installazione sono commercializzati in conformità al Regolamento (CE) n. 1907/2006 e smi concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH).
- Alla luce della dichiarata non assoggettabilità agli obblighi in materia di controllo dei pericoli di incidente rilevante, il gestore è tenuto ad adottare la procedura istituita per la rilevazione, con cadenza almeno **quindicinale**, delle quantità di sostanze/miscele pericolose e rifiuti rientranti nel campo di applicazione del D.Lgs n. 105/2015 e smi (comprese quindi nell'Allegato 1 dello stesso decreto), compilando apposito modulo da mantenere presso l'installazione a disposizione degli organi di controllo.

Monitoraggio

Per la matrice prodotti, il Piano di Monitoraggio dell'installazione prevede i seguenti autocontrolli a carico del gestore:

1. Verifica **annuale** dei quantitativi di prodotti EoW ottenuti dalle operazioni di recupero di materia svolte nell'installazione, suddivisi per sottounità impiantistica (INUBA, ITAS, IFOSF, CLOFE).
2. Verifica **mensile** dei tempi di giacenza dei prodotti EoW in stoccaggio, calcolati a decorrere dalla data di emissione della dichiarazione di conformità di ciascun lotto di produzione.
3. Verifica **annuale** dei quantitativi di prodotti chimici inorganici (solfato di ammonio, solfato di alluminio, tricloruro di alluminio) fabbricati nell'installazione, da registrare su supporto cartaceo o informatico.

D2.11) Gestione del fine vita dell'impianto (aspetti generali, prescrizioni, requisiti di notifica specifici)

Aspetti generali

Nell'installazione esistente è presente una sottounità impiantistica denominata CERA mantenuta inattiva, senza previsioni di demolizione.

Anche alla luce delle iniziative di sviluppo impiantistico oggetto della presente AIA, riguardanti il potenziamento dell'attività esistente di trattamento finalizzato al recupero di rifiuti anche pericolosi e l'introduzione della nuova attività di fabbricazione di prodotti chimici inorganici nell'installazione, non appare utile delineare oggi un piano di ripristino e reinserimento del sito. Al tempo di un eventuale futuro intervento di ripristino ambientale dell'area, gli impianti e le strutture potrebbero infatti aver subito modifiche e integrazioni oggi non prevedibili, in risposta ad esigenze funzionali e a vincoli normativi futuri.

Relativamente alle 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 dell'attività, si prende atto degli esiti presentati con la domanda di riesame con modifica sostanziale dell'AIA relativi alla verifica eseguita dal gestore secondo la procedura di cui all'Allegato 1 del DM n. 95/2019 per cui, anche a seguito delle variazioni prospettate delle caratteristiche e del funzionamento degli impianti, non sussiste l'obbligo di presentazione della relazione di riferimento sullo stato di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee di cui all'art. 5, comma 1, lettera v-bis del D.Lgs n. 152/2006 e smi.

Prescrizioni

1. All'atto della cessazione dell'attività, il sito su cui sorge l'installazione dovrà essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti o accidentali di inquinamento del suolo e del sottosuolo. In ogni caso il gestore dovrà provvedere a:
 - lasciare il sito in sicurezza;
 - bonificare impianti, vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque reflue, pipeline, ecc. provvedendo ad un corretto recupero ovvero smaltimento del contenuto;
 - rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero ovvero smaltimento degli stessi.
2. Ai sensi dell'art. 29-sexies, comma 9-quinquies, lettera e) del D.Lgs n. 152/2006 e s.m.i., al momento della cessazione definitiva dell'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 dell'uso futuro approvato del medesimo, 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 autorizzate, tenendo conto dello stato del sito di ubicazione dell'installazione indicato nell'istanza.

Requisiti di notifica specifici

- Prima di effettuare le operazioni di ripristino del sito, il gestore dovrà comunicare ad ARPAE - SAC di Ravenna un cronoprogramma di dismissione e demolizione degli impianti approfondito, relazionando sugli interventi previsti. Eventuali dismissioni e rimozioni di parti impiantistiche in corso di esercizio, dovranno essere attuate con modalità similari.

D3) PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE

D3.1) Criteri generali di monitoraggio e interpretazione dei dati, monitoraggi e controlli 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 conoscenza del consumo di risorse e degli impatti ambientali dell'installazione inserita nel contesto territoriale in cui opera;
- raccolta dati per la valutazione della corretta applicazione delle procedure di carattere gestionale;
- valutazione delle prestazioni ambientali dei propri processi e delle modalità di gestione adottate in modo da rilevare tempestivamente eventuali situazioni non previste e predisporre le necessarie azioni correttive nonché definire eventuali azioni di miglioramento.

La documentazione presentata, costituente il Piano di Monitoraggio dell'installazione, è vincolante al fine della presentazione dei dati relativi alle attività indicate nell'AIA, a carico del gestore, per le singole matrici monitorate ovvero per altri monitoraggi specifici.

Qualsiasi variazione in relazione alle metodiche analitiche, strumentazione, modalità di rilevazione, ecc. costituisce modifica del Piano di Monitoraggio dell'installazione, preventivamente da comunicare/richiedere e valutare ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs n. 152/2006 e s.m.i.

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

Il gestore deve attuare il Piano di Monitoraggio dell'installazione rispettando frequenza, tipologia e modalità stabilite nella presente AIA per i diversi parametri da controllare.

ARPAE – ST di Ravenna può effettuare i controlli programmati in contemporanea agli autocontrolli del gestore. A tal fine, devono essere comunicate con congruo anticipo ad ARPAE – ST di Ravenna, come richiesto al paragrafo D2.7) della presente AIA, le date relative alla rilevazioni strumentali previste per le emissioni sonore.

EMISSIONI IN ATMOSFERA - MODALITÀ OPERATIVE PER IL MONITORAGGIO

❖ Punto di prelievo: attrezzatura e collocazione (riferimento metodi UNI 10169 – UNI EN 13284-1)

Ogni emissione deve essere numerata e 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; le citate norme tecniche prevedono che le condizioni di stazionarietà siano comunque garantite quando il punto di prelievo è collocato almeno 5 diametri idraulici a valle e almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità (5 diametri nel caso di sfogo diretto in atmosfera).

È facoltà dell'Autorità Competente richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora, in fase di misura, se ne riscontri l'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 prelievo	Lato minore (m)	N° punti prelievo	
fino a 1m	1	fino a 0,5 m	1	al centro del lato
da 1 m a 2 m	2 (posizionati a 90°)	da 0,5 m a 1 m	2	al centro dei segmenti uguali
superiore a 2 m	3 (posizionati a 60°)	superiore a 1 m	3	in cui è suddiviso il lato

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con bocchettone di diametro interno di 3 pollici, filettato internamente e deve sporgere per circa 50 mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere per quanto possibile collocati ad almeno 1 m di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro.

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.

❖ Accessibilità dei punti di prelievo

I sistemi di accesso degli operatori ai punti di prelievo e misura devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza e igiene del lavoro ai sensi del D.Lgs n. 81/2008 e smi. Il gestore 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.

Il gestore deve garantire altresì 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 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 e 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 m. 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, il gestore deve mettere a disposizione degli operatori le seguenti strutture:

Quota superiore a 5 m	sistema manuale di sollevamento delle apparecchiature utilizzate per i controlli (es.: carrucola con fune idonea) provvisto di idoneo sistema di blocco
Quota superiore a 15 m	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 e antisdrucchiolo nonché possibilmente dotate di protezione contro gli agenti atmosferici. Per punti di prelievo collocati ad altezze non superiori a 5 m possono essere utilizzati ponti a torre su ruote dotati di parapetto normale su tutti i lati o altri idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro. I punti di prelievo devono comunque essere raggiungibili mediante sistemi e/o attrezzature che garantiscano equivalenti condizioni di sicurezza.

❖ Criteri di monitoraggio delle emissioni in atmosfera e valutazione dei limiti

In riferimento alle modalità del monitoraggio delle emissioni in atmosfera, il gestore deve attenersi a quanto indicato nell'Allegato VI alla Parte V del D.Lgs n. 152/2006 e smi.

Ai fini di una corretta interpretazione dei dati, alle misure di emissione effettuate con metodi discontinui devono essere associati i valori delle grandezze più significative dell'impianto, atte a caratterizzarne lo stato di funzionamento (ad esempio: produzione di vapore, carico generato, assorbimento elettrico dei filtri di captazione, ecc.).

In caso di misure discontinue, le emissioni convogliate si considerano conformi ai valori limite se, nel corso di una misurazione, la concentrazione, calcolata come media dei valori analitici di almeno 3 campioni consecutivi che siano effettuati secondo le prescrizioni dei metodi di campionamento individuati nell'autorizzazione e che siano rappresentativi di almeno un'ora di funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose, non supera il valore limite di emissione.

I dati relativi agli autocontrolli analitici discontinui previsti nell'autorizzazione devono essere riportati dal gestore su apposito registro, a cui devono essere allegati i certificati analitici, mantenuto a disposizione dell'autorità competente per il controllo.

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 e 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 ± Incertezza di Misura") risulta superiore al valore limite autorizzato.

La valutazione viene eseguita previa sottrazione dell'incertezza di misura, nel caso in cui, per uno stesso inquinante, vengano eseguite più misurazioni pari almeno al periodo minimo prescritto, ogni singolo risultato deve rispettare la condizione precedentemente esposta.

❖ 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 ARPAE-ST di Ravenna.

I metodi ritenuti idonei alla determinazione delle portate degli effluenti gassosi e delle concentrazioni degli inquinanti per i quali sono stabiliti limiti di emissione, sono riportati nel seguente elenco:

Metodi Manuali di Campionamento e Analisi delle Emissioni	
Parametro/Inquinante	Metodi indicati
Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento	UNI 10169 e UNI EN 13284-1
Portata e Temperatura emissione	UNI 10169 e UNI EN 16911-1
Concentrazione di TVOC	UNI EN 12619
Concentrazione di NH ₃	UNICHIM 632

EMISSIONI SONORE - MODALITÀ OPERATIVE PER IL MONITORAGGIO

Le misure devono essere effettuate da parte di un tecnico competente in acustica, in condizioni a regime con tutte le unità di processo e le sorgenti sonore normalmente in funzione, utilizzando le tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico stabilite dal DM 16/03/1998 e secondo i disposti della norma UNI 11143-5 *Acustica: Metodo per la stima dell'impatto e del clima acustico per tipologia di sorgenti Parte 5: Rumore da insediamenti produttivi (industriali e artigianali)*.

RIFIUTI E PRODOTTI EOW - MODALITÀ OPERATIVE PER IL MONITORAGGIO

❖ Metodiche analitiche - rifiuti

Per ogni misura di inquinante e/o parametro di riferimento effettuata sui rifiuti, sarà definita l'incertezza della misura con un coefficiente di copertura almeno pari a 2 volte la deviazione 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 dovrà essere adeguata e pertinente in funzione dei valori limite del parametro ricercato.

In particolare, gli autocontrolli previsti per la matrice rifiuti dal Piano di Monitoraggio dell'installazione sono effettuati secondo le seguenti metodiche analitiche:

ALLEGATO "Condizioni dell'AIA"
Sezione adeguamento/miglioramento dell'installazione e condizioni di esercizio – SEZIONE D

Parametro	U.D.M.	LIMITE DI QUANTIFICAZIONE	MEDOTO ANALITICO
Densità	kg/l	0,01	CNR IRSA 3 Q64 Vol. 2 1978
pH		0,05	APAT CNR IRSA 2060 Man 29 2003
BOD	mg/kg O ₂	5	APAT CNR IRSA 2060 Man 29 2003
Richiesta chimica di ossigeno (COD)	mg/kg O ₂	5	APAT CNR IRSA 5130 Man 29 2003
Solventi organici aromatici	mg/kg	1	CNR IRSA 23 b Q64 Vol. 3 1990
Benzene	mg/kg	1	CNR IRSA 23 b Q64 Vol. 3 1990
Cumene	mg/kg	1	CNR IRSA 23 b Q64 Vol. 3 1990
Etilbenzene	mg/kg	1	CNR IRSA 23 b Q64 Vol. 3 1990
Toluene	mg/kg	1	CNR IRSA 23 b Q64 Vol. 3 1990
Xilene	mg/kg	1	CNR IRSA 23 b Q64 Vol. 3 1990
Stirene	mg/kg	1	CNR IRSA 23 b Q64 Vol. 3 1990
Solventi organici clorurati	mg/kg	0,5	CNR IRSA 23 a Q64 Vol. 3 1990
Solventi organici azotati	mg/kg	5	EPA 5021A 2003 + EPA 8260C 2006
Idrocarburi totali	mg/kg	0,5	EPA 8015 2000
Cianuri	mg/kg	0,1	CNR IRSA 17 Q64 Vol. 3 1992
Fenoli	mg/kg	0,1	APAT CNR IRSA 5070 Man 29 2003
Azoto ammoniacale	mg/kg	0,4	APAT CNR IRSA 4030 A2 Man 29 2003
Cloruri	mg/kg	5	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003
Solfati	mg/kg	5	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003

Alluminio	mg/kg	5	UNI EN 13657 : 2004 + UNI EN ISO 11885 : 2009 oppure APAT CNR IRSA 3010+3020 man 29 2003
Arsenico	mg/kg	5	UNI EN 13657 : 2004 + UNI EN ISO 11885 : 2009 oppure APAT CNR IRSA 3010+3020 man 29 2003
Mercurio	mg/kg	0,5	UNI EN 13657 : 2004 + UNI EN ISO 11885 : 2009 oppure APAT CNR IRSA 3010+3020 man 29 2003
Selenio	mg/kg	0,5	UNI EN 13657 : 2004 + UNI EN ISO 11885 : 2009 oppure APAT CNR IRSA 3010+3020 man 29 2003
Bario	mg/kg	5	UNI EN 13657 : 2004 + UNI EN ISO 11885 : 2009 oppure APAT CNR IRSA 3010+3020 man 29 2003
Boro	mg/kg	5	UNI EN 13657 : 2004 + UNI EN ISO 11885 : 2009 oppure APAT CNR IRSA 3010+3020 man 29 2003
Cadmio	mg/kg	5	UNI EN 13657 : 2004 + UNI EN ISO 11885 : 2009 oppure APAT CNR IRSA 3010+3020 man 29 2003
Cromo	mg/kg	5	UNI EN 13657 : 2004 + UNI EN ISO 11885 : 2009 oppure APAT CNR IRSA 3010+3020 man 29 2003
Cromo esavalente (Cromo VI)	mg/kg	1	CNR IRSA 16 Q64 Vol. 3 1986
(***) Cromo esavalente (Cromo VI)	mg/kg	0,1	EPA 3060A 1996 + EPA 7199 1996
Ferro	mg/kg	5	UNI EN 13657 : 2004 + UNI EN ISO 11885 : 2009 oppure APAT CNR IRSA 3010+3020 man 29 2003
Piombo	mg/kg	5	UNI EN 13657 : 2004 + UNI EN ISO 11885 : 2009 oppure APAT CNR IRSA 3010+3020 man 29 2003
Nichel	mg/kg	5	UNI EN 13657 : 2004 + UNI EN ISO 11885 : 2009 oppure APAT CNR IRSA 3010+3020 man 29 2003
Stagno	mg/kg	5	UNI EN 13657 : 2004 + UNI EN ISO 11885 : 2009 oppure APAT CNR IRSA 3010+3020 man 29 2003
Manganese	mg/kg	5	UNI EN 13657 : 2004 + UNI EN ISO 11885 : 2009 oppure APAT CNR IRSA 3010+3020 man 29 2003
rame		5	UNI EN 13657 : 2004 + UNI EN ISO 11885 : 2009 oppure APAT CNR IRSA 3010+3020 man 29 2003
cobalto		5	UNI EN 13657 : 2004 + UNI EN ISO 11885 : 2009 oppure APAT CNR IRSA 3010+3020 man 29 2003
berillio		5	UNI EN 13657 : 2004 + UNI EN ISO 11885 : 2009 oppure APAT CNR IRSA 3010+3020 man 29 2003
Zinco	mg/kg	5	UNI EN 13657 : 2004 + UNI EN ISO 11885 : 2009 oppure APAT CNR IRSA 3010+3020 man 29 2003
Fosforo totale	mg/kg	1	UNI EN 13657 : 2004 + UNI EN ISO 11885 : 2009
AOX ⁽¹⁾	mg/kg	5	EPA 5021A 2003 + EPA 8260C 2006
DEHP	mg/kg	5	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007
NPE	mg/kg	5	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007
LAS ⁽²⁾	mg/kg	1	Manuale UNICHI n°201 Edizione 2006
antimonio	mg/kg	1	UNI EN 13657 : 2004 + UNI EN ISO 11885 : 2009 oppure APAT CNR IRSA 3010+3020 man 29 2003

molibdeno		5	UNI EN 13657 : 2004 + UNI EN ISO 11885 : 2009 oppure APAT CNR IRSA 3010+3020 man 29 2003
Acqua (Mercursson)	%	0,1	ASTM 95-83 1990
Idrocarburi Leggeri (C<12)	mg/kg	5	EPA 8015 2000
Idrocarburi Pesanti (C>12)	mg/kg	5	EPA 8015 2000
Idrocarburi totali	mg/kg	5	EPA 8015 2000
Idrocarburi Policiclici Aromatici – IPA (PAH)	mg/kg	0,5	CNR IRSA 25 Q64 Vol. 3 1990
Benzo(a)antracene	mg/kg	0,5	CNR IRSA 25 Q64 Vol. 3 1990
Benzo(a)pirene	mg/kg	0,5	CNR IRSA 25 Q64 Vol. 3 1990
Benzo(b)fluorantene	mg/kg	0,5	CNR IRSA 25 Q64 Vol. 3 1990
Benzo(k)fluorantene	mg/kg	0,5	CNR IRSA 25 Q64 Vol. 3 1990
Crisene	mg/kg	0,5	CNR IRSA 25 Q64 Vol. 3 1990
Dibenz(a,h)antracene	mg/kg	0,5	CNR IRSA 25 Q64 Vol. 3 1990
Benzo(e)pirene	mg/kg	0,5	CNR IRSA 25 Q64 Vol. 3 1990
Benzo(j)fluorantene	mg/kg	0,5	CNR IRSA 25 Q64 Vol. 3 1990
Crisene	mg/kg	0,5	CNR IRSA 25 Q64 Vol. 3 1990
Dibenz(a,h)antracene	mg/kg	0,5	CNR IRSA 25 Q64 Vol. 3 1990
Indeno(1,2,3-cd)pirene	mg/kg	0,5	CNR IRSA 25 Q64 Vol. 3 1990
Pirene	mg/kg	0,5	CNR IRSA 25 Q64 Vol. 3 1990
Acenafteone	mg/kg	0,5	CNR IRSA 25 Q64 Vol. 3 1990
Acenafilene	mg/kg	0,5	CNR IRSA 25 Q64 Vol. 3 1990
Antracene	mg/kg	0,5	CNR IRSA 25 Q64 Vol. 3 1990
Fluorantene	mg/kg	0,5	CNR IRSA 25 Q64 Vol. 3 1990
Fluorane	mg/kg	0,5	CNR IRSA 25 Q64 Vol. 3 1990
Naftalene	mg/kg	0,5	CNR IRSA 25 Q64 Vol. 3 1990
Fenantrene	mg/kg	0,5	CNR IRSA 25 Q64 Vol. 3 1990
Perilene	mg/kg	0,5	CNR IRSA 25 Q64 Vol. 3 1990
Benzo(e)pirene	mg/kg	0,5	CNR IRSA 25 Q64 Vol. 3 1990
Dibenzo(a,l)pirene	mg/kg	0,5	CNR IRSA 25 Q64 Vol. 3 1990
Dibenzo(a,e)pirene	mg/kg	0,5	CNR IRSA 25 Q64 Vol. 3 1990
Dibenzo(a,i)pirene	mg/kg	0,5	CNR IRSA 25 Q64 Vol. 3 1990
Dibenzo(a,h)pirene	mg/kg	0,5	CNR IRSA 25 Q64 Vol. 3 1990
Tallio	mg/kg	5	UNI EN 13657 : 2004 + UNI EN ISO 11885 : 2009 oppure APAT CNR IRSA 3010+3020 man 29 2003
1,3 Butadiene	mg/kg	0,5	CNR IRSA 23 b Q64 Vol. 3 1990
Cloro Organico	%	0,2	EPA 5050: 1994 + EPA 8253:1994
Fluoro totale	%	0,2	EPA 5050: 1994 + EPA 9056:1994
Bromo Totale	%	0,2	EPA 5050: 1994 + EPA 9056:1994
Iodio	%	0,2	EPA 5050: 1994 + EPA 9056:1994
Zolfo	mg/kg	0,2	UNI EN 13657 : 2004 + UNI EN ISO 11885 : 2009 oppure APAT CNR IRSA 3010+3020 man 29 2003
Carbonio Organico Totale	%	0,02	UNI EN 13137 : 2002
Oli Minerali (da C10 a C40)	mg/kg	0,5	UNI EN 14039 : 2005
PCB	mg/Kg	0,5	EPA 3546 2007 + EPA 8082A 2007
PCDD/PCDF (**)	mg/Kg	0,05	EPA 8280B 2007 + Dir CE 76/2000 4/12/2000 GU CE L392 28/12/2000 All. 1

Nei rapporti di prova deve essere esplicitato che, qualora la ricerca analitica del parametro *Cromo totale* non ne abbia riscontrato la presenza in concentrazione superiore alla soglia di rilevabilità, non si procede con la ricerca specifica del *Cromo esavalente*.

Le risultanze delle verifiche analitiche dell'HPLC devono essere firmate dal chimico iscritto all'Albo o riportate nel rapporto di prova.

❖ **Metodiche analitiche - prodotti EoW**

Gli autocontrolli previsti dal Piano di Monitoraggio dell'installazione su ogni lotto di produzione ottenuto dal trattamento finalizzato al recupero di rifiuti, sono effettuati per tutti parametri di processo (metalli) indicati nelle Schede EoW allegate alla presente AIA, secondo le seguenti metodiche analitiche:
UNI EN 13657 : 2004 + UNI EN ISO 11885 : 2009 oppure APAT CNR IRSA 3010 + 3020 man 29 2003 con limite di quantificazione pari a 1 mg/kg.

❖ **Modalità di campionamento - rifiuti in ingresso ai processi di recupero di materia e prodotti EoW**

I piani di campionamento adottati dal gestore per le verifiche analitiche previste sui rifiuti in ingresso ai processi di recupero di materia e per l'accertamento di conformità delle sostanze ottenute ai requisiti definiti con la presente AIA ai fini della cessazione di qualifica di rifiuto devono riportare la descrizione delle modalità di omogeneizzazione della massa da campionare. Al fine di rendere chiaro e univoco il processo di campionamento, devono essere identificati i punti di campionamento per ogni linea produttiva sia in impianto (presso il punto con apposito cartello identificativo) sia all'interno del Manuale di Gestione Operativa dell'installazione, con l'ausilio anche di opportuna identificazione in planimetria.

Le caratterizzazioni dei rifiuti in ingresso devono essere svolte come previsto dall'art. 7 del DM 12 giugno 2002, n. 161. Ogni singolo verbale di campionamento debitamente compilato e firmato deve essere conservato allegato al rapporto di prova relativo alle analisi condotte sul rifiuto/lotto di produzione EoW. Tali documentazioni dovranno essere conservate e mantenute a disposizione degli organi di controllo.

Monitoraggi specifici

Oltre a quanto specificato in precedenza per ogni matrice ambientale, altri aspetti di monitoraggi specifici previsti nel Piano di Monitoraggio a carico del gestore, sono individuati negli **indicatori di prestazione ambientale** dell'installazione che, a partire dai dati di produzione, consumi di risorse idriche ed energetiche, produzione di reflui e rifiuti, definiscono la performance ambientale dell'installazione e possono essere utilizzati come indicatori indiretti di impatto ambientale; in particolare:

Indicatore	Note
<i>Produzione specifica di fanghi da trattamento finalizzato al recupero di materia - riferito all'unità dei rifiuti in ingresso</i>	<p><i>Quantità fanghi prodotti:</i> si sommano i quantitativi di fanghi pompabili (EER 190205*) derivanti da tutte le sottunità impiantistiche della sezione di trattamento finalizzato al recupero di materia</p> <p><i>Quantità rifiuti in ingresso:</i> si sommano i quantitativi di tutte le tipologie di rifiuti in ingresso alle sottunità impiantistiche della sezione di trattamento finalizzato al recupero di materia</p> <p>Quantità espresse in tonnellate</p>
<i>Produzione specifica di fanghi da smaltimento mediante trattamento chimico-fisico - riferito all'unità dei rifiuti in ingresso</i>	<p><i>Quantità fanghi prodotti:</i> si sommano i quantitativi di fanghi palabili (EER 190813*) derivanti dalla sezione di smaltimento mediante trattamento chimico-fisico</p> <p><i>Quantità rifiuti in ingresso:</i> si sommano i quantitativi di tutte le tipologie di rifiuti ritirati in conto terzi e in ingresso alla sezione di trattamento finalizzato al recupero di materia e alla sezione di smaltimento mediante trattamento chimico-fisico</p> <p>Quantità espresse in tonnellate</p>
<i>Produzione specifica di rifiuti liquidi da smaltimento mediante trattamento chimico-fisico (a smaltimento esterno) - riferito all'unità dei rifiuti in ingresso</i>	<p><i>Quantità rifiuti liquidi prodotti nella sezione di smaltimento mediante trattamento chimico-fisico destinati a smaltimento esterno:</i> reflui eccedenti alle esigenze di riutilizzo interno o aventi caratteristiche non conformi al riutilizzo interno</p> <p><i>Quantità rifiuti in ingresso:</i> si sommano i quantitativi di tutte le tipologie di rifiuti ritirati in conto terzi e in ingresso alla sezione di trattamento finalizzato al recupero di materia e alla sezione di smaltimento mediante trattamento chimico-fisico</p> <p>Quantità espresse in tonnellate</p>
<i>Indice di riutilizzo acque reflue da smaltimento mediante trattamento chimico-fisico - riferito all'unità dei rifiuti in ingresso</i>	<p><i>Quantità acque reflue in uscita da trattamento chimico-fisico riutilizzate internamente</i></p> <p><i>Quantità rifiuti in ingresso:</i> si sommano i quantitativi di tutte le tipologie di rifiuti ritirati in conto terzi e in ingresso alla sezione di trattamento finalizzato al recupero di materia e alla sezione di smaltimento mediante trattamento chimico-fisico</p> <p>Quantità espresse in tonnellate</p>
<i>Produzione specifica di rifiuti (escluso fanghi) da trattamento finalizzato al recupero di materia - riferito all'unità dei rifiuti in ingresso</i>	<p><i>Produzione rifiuti:</i> quantità di rifiuti prodotti da tutte le sottunità impiantistiche della sezione di trattamento finalizzato al recupero di materia (escluso fanghi)</p> <p>comprende le acque di lavaggio filtri e acque abbattimento guardie idrauliche</p> <p><i>Quantità rifiuti in ingresso:</i> si sommano i quantitativi di tutte le tipologie di rifiuti in ingresso alle sottunità impiantistiche della sezione di trattamento finalizzato al recupero di materia</p> <p>Quantità espresse in tonnellate</p>
<i>Consumo specifico di energia termica - riferito all'unità di prodotto finito (*)</i>	relativo all'impianto di fabbricazione di prodotti chimici inorganici espresso in kWh/t
<i>Consumo specifico di energia elettrica - riferito all'unità dei rifiuti in ingresso</i>	relativo all'impianto di stoccaggio e recupero/smaltimento dei rifiuti espresso in kWh/t

Indicatore	Note
<i>Consumo specifico di energia elettrica - riferito all'unità di prodotto finito (*)</i>	relativo all'impianto di fabbricazione di prodotti chimici inorganici espresso in kWh/t
<i>Consumo idrico specifico - riferito all'unità dei rifiuti in ingresso</i>	relativo all'impianto di stoccaggio e recupero/smaltimento dei rifiuti espresso in m ³ /t
<i>Consumo idrico specifico - riferito all'unità di prodotto finito (*)</i>	relativo all'impianto di fabbricazione di prodotti chimici inorganici espresso in m ³ /t
<i>Percentuale di rimozione metalli trattamento chimico-fisico</i> (As, Cd, Cr totale, Cr VI, Cu, Pb, Ni, Hg, Zn)	<p><i>Livelli di metalli in ingresso (L_i):</i> concentrazione di arsenico, cadmio, cromo, cromo VI, rame, piombo, nichel, zinco (espressa in mg/l) e mercurio (espresso in µg/l) punto di campionamento in ingresso: vasca DE2</p> <p><i>Livelli di emissione di metalli (L_w):</i> concentrazione di arsenico, cadmio, cromo, cromo VI, rame, piombo, nichel, zinco (espressa in mg/l) e mercurio (espresso in µg/l) punto di campionamento in uscita: vasca DV6</p> $P\% = \frac{(L_i - L_w)}{L_i} \times 100$ <p>espresso come %</p> <p>almeno pari all'80%, se L_i è superiore a 20 volte il rispettivo valore limite di emissione stabilito dalla Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs n. 152/2006 e smi per lo scarico in pubblica fognatura</p>
<i>Rendimento depurativo trattamento chimico-fisico per rimozione metalli - riferito ai BAT-AEL</i>	<p><i>Livelli di emissione di metalli:</i> arsenico, cadmio, cromo, cromo VI, rame, piombo, nichel, zinco (espressi in mg/l) e mercurio (espresso in µg/l)</p> <p>punto di campionamento: vasca DV6</p> <p><i>BAT AEL per lo scarico indiretto in corpo idrico ricevente:</i> arsenico (0,1 mg/l), cadmio (0,1 mg/l), cromo (0,3 mg/l), cromo VI (0,1 mg/l), rame (0,5 mg/l), piombo (0,3 mg/l), nichel (1 mg/l), zinco (2 mg/l) e mercurio (10 µg/l)</p>

(*) A seguito dell'avvio della nuova attività di fabbricazione di prodotti chimici inorganici

I valori di tali indicatori di prestazione ambientale sono determinati **su base annua** e devono essere resi disponibili alle autorità di controllo.

Si rammenta che gli indicatori devono essere semplici, desumibili dai dati di processo, monitorati, definiti da algoritmi di calcolo noti, registrati e verificabili dall'autorità competente.

D3.2) Autocontrolli, controlli programmati e loro costo

Il gestore deve attuare gli autocontrolli previsti per le diverse matrici ambientali e altri aspetti specifici nel Piano di Monitoraggio dell'installazione, rispettando frequenza, tipologia e modalità stabilite nei precedenti sottoparagrafi dedicati del paragrafo D2) e nel paragrafo D3.1) del presente Allegato all'AIA.

Il Piano di Controllo dell'installazione prevede controlli programmati effettuati con periodicità **annuale** dall'organo di vigilanza (ARPAE-ST di Ravenna) con visita ispettiva mirata a:

- verifica delle varie matrici ambientali e indicatori di prestazione ambientale dell'installazione;
- verifica della corretta applicazione del Piano di Adeguamento/Miglioramento dell'installazione;
- controllo delle attività di monitoraggio generali previste per tutte le matrici identificate e del loro corretto svolgimento attraverso l'acquisizione e l'analisi di:
 - dati relativi a consumi di materie prime di servizio e/o ausiliarie, consumi di risorse idriche ed energetiche, rifiuti stoccati/trattati e prodotti;
 - dati relativi ai prodotti finiti;
 - registro degli autocontrolli delle emissioni in atmosfera, documentazione attestante la verifica dei sistemi di controllo, gestione e manutenzione dei sistemi di abbattimento, con eventuale campionamento delle emissioni in atmosfera;
 - modalità con cui vengono effettuati gli scarichi idrici, anche ricorrendo ad eventuale prelievo, verifica delle manutenzioni e controllo delle analisi effettuate sulle acque reflue;

- verifica del controllo periodico che il gestore deve attuare sulle emissioni sonore; nel caso di modifiche impiantistiche che prevedono l'inserimento di nuove e significative fonti di emissioni sonore, da comunicare/richiedere e valutare ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs n. 152/2006 e smi, è prevista una verifica ispettiva mirata anche con eventuali misurazioni;
- modalità di gestione dei rifiuti comprese relative aree di stoccaggio/deposito temporaneo, controllo dei registri di carico/scarico, verifica dell'implementazione e applicazione di procedure del Manuale di Gestione Operativa dell'installazione, verifica applicazione delle schede EoW allegate all'AIA.

Qualora fosse necessario l'impiego di particolari attrezzature o dispositivi di protezione ai fini della sicurezza, per agevolare lo svolgimento dell'intervento di campionamento od ispezione, tale attrezzatura o DPI dovrà essere tenuta a disposizione dei tecnici di ARPAE.

La programmazione dei controlli programmati, con oneri a carico del gestore, viene condotta in accordo al Piano regionale di ispezione per le installazioni IPPC approvato con DGR n. 2124/2018 e aggiornato, per il triennio 2022-2024, con determinazione dirigenziale n. 356/2022, alla LR n. 21/2004, art. 19 (spese istruttoria e controlli), al DM 6 marzo 2017, n. 58 (per le parti applicabili) art. 6 (tariffe e pagamenti entro il 31 gennaio), alla DGR n. 1913/2008, alla DGR n. 155/2009 e alla DGR n. 812/2009 che ne identificano i modi e i tempi di trasmissione. In esito all'applicazione di tali disposizioni regionali e delle successive modifiche e aggiornamenti, la frequenza sarà quindi ridefinita in sede di programmazione per i trienni successivi, in base a quanto previsto nell'allegato A alla DGR n. 2124/2018 e ulteriori successive modifiche.

Le spese previste occorrenti per le attività di controllo programmato da parte dell'organo di vigilanza (ARPAE-ST) previste nel Piano di Controllo dell'installazione 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 di cui al Decreto Ministeriale 24 Aprile 2008 come adeguato e modificato dalla DGR n. 1931 del 17/11/2008 e smi (DGR n. 155 del 16/02/2009 e DGR n. 812 del 08/06/2009). Il versamento dovrà essere effettuato a favore di ARPAE secondo le modalità comunicate.

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

Come già riportato in precedenza, ogni condizione eccezionale di funzionamento dell'impianto deve essere comunicata, in anticipo se si tratta di condizioni prevedibili (emissioni dovute ad attività programmate di avvio o fermata impianto, manutenzione ordinaria o straordinaria programmata, ecc.) e immediatamente a valle del loro verificarsi se si tratta di condizioni imprevedibili (malfunzionamenti delle apparecchiature, anomalie nelle caratteristiche di processo, errori umani, ecc.).

Anche alla luce delle suddette comunicazioni, l'Autorità Competente può prevedere l'effettuazione di controlli e ispezioni straordinarie, ai sensi dell'art. 29-decies, comma 4) del D.Lgs n. 152/2006 e smi, al di fuori del piano di controllo specificato dalla presente AIA, al precedente paragrafo D3.2).

SEZIONE E

Sezione indicazioni gestionali

Al fine di favorire la migliore gestione dell'installazione e attuazione delle condizioni espresse nella presente AIA, si raccomanda l'adozione delle seguenti misure gestionali, di cui non si ritiene necessaria l'imposizione come prescrizioni:

1. Si ritiene opportuno e indispensabile raccomandare lo svolgimento di adeguati interventi di manutenzione dell'impianto (comprese le strutture responsabili di emissioni sonore) e attività di formazione del personale.
2. Si raccomanda una gestione più efficiente dell'area di stoccaggio dei rifiuti denominata Ic.
3. Si raccomanda il mantenimento in efficienza dei sistemi previsti in termini di gestione preventiva delle emergenze e delle possibili conseguenze per le persone e l'ambiente.
4. Si raccomanda al gestore di inserire nel Report Annuale la descrizione di tutte le attività di monitoraggio effettuate secondo quanto previsto nell'AIA.
5. Nel Manuale di Gestione Operativa dell'installazione deve essere chiara la versione corrente in uso, riportando quindi il numero di revisione, la data di decorrenza validità nonché le firme di approvazione e validazione interna del gestore.

TABELLA 1
ELENCO TIPOLOGIE DI RIFIUTI AMMESSI ALLA SEZIONE IMPIANTISTICA DI STOCCAGGIO
(D15-R13)
ED EVENTUALMENTE SOTTOPOSTI A PRETRATTAMENTO MEDIANTE
RAGGRUPPAMENTO/RICONDIZIONAMENTO PRELIMINARE (D13-D14)

EER	Descrizione
020108*	rifiuti agrochimici contenenti sostanze pericolose
020110	rifiuti metallici
020199	rifiuti non specificati altrimenti
020201	fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia
020302	rifiuti legati all'impiego dei conservanti
020305	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti
020705	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti
030104*	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci contenenti sostanze pericolose
040216*	tinture e pigmenti, contenenti sostanze pericolose
050104*	fanghi acidi prodotti da processi di alchilazione
050105*	perdite di olio
050109*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
050110	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 050109
060101*	acido solforico ed acido solforoso
060102*	acido cloridrico
060103*	acido fluoridrico
060104*	acido fosforico e fosforoso
060105*	acido nitrico e acido nitroso
060106*	altri acidi
060201*	idrossido di calcio
060204*	idrossido di sodio e di potassio
060205*	altre basi
060311*	sali e loro soluzioni, contenenti cianuri
060313*	sali e loro soluzioni, contenenti metalli pesanti
060314	sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 060311 e 060313
060315*	ossidi metallici contenenti metalli pesanti
060316	ossidi metallici, diversi da quelli di cui alla voce 060315
060399	rifiuti non specificati altrimenti
060404*	rifiuti contenenti mercurio
060405*	rifiuti contenenti altri metalli pesanti
060502*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
060503	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 060502
060703*	fanghi di solfato di bario, contenenti mercurio
060704*	soluzioni ed acidi, ad es. acido di contatto
060802*	rifiuti contenenti clorosilano pericoloso
060899	rifiuti non specificati altrimenti
060902	scorie fosforose
060903*	rifiuti prodotti da reazioni a base di calcio contenenti o contaminati da sostanze pericolose
060904	rifiuti prodotti da reazioni a base di calcio, diversi da quelli di cui alla voce 060903
061002*	rifiuti contenenti sostanze pericolose
061101	rifiuti prodotti da reazioni a base di calcio nella produzione di diossido di titanio
070101*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
070103*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri
070104*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
070110*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti
070199	rifiuti non specificati altrimenti
070201*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
070203*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri
070204*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
070207*	fondi e residui di reazione, alogenati

TABELLA 1
ELENCO TIPOLOGIE DI RIFIUTI AMMESSI ALLA SEZIONE IMPIANTISTICA DI STOCCAGGIO
(D15-R13)
ED EVENTUALMENTE SOTTOPOSTI A PRETRATTAMENTO MEDIANTE
RAGGRUPPAMENTO/RICONDIZIONAMENTO PRELIMINARE (D13-D14)

EER	Descrizione
070216*	rifiuti contenenti silicone pericoloso
070217	rifiuti contenenti silicone diversi da quelli menzionati alla voce 070216
070401*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
070501*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
070503*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri
070504*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
070508*	altri fondi e residui di reazione
070510*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti
070513*	rifiuti solidi contenenti sostanze pericolose
070514	rifiuti solidi, diversi da quelli di cui alla voce 070513
070601*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
070603*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri
070604*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
070701*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
070703*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri
070704*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
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
080113*	fanghi prodotti da pitture e vernici contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
080114	fanghi prodotti da pitture e vernici diversi da quelli di cui alla voce 080113
080115*	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
080116	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 080115
080117*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
080118	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 080117
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
080121*	residui di vernici o di sverniciatori
080307	fanghi acquosi contenenti inchiostro
080308	rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro
080312*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose
080313	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 080312
080314*	fanghi di inchiostro, contenenti sostanze pericolose
080315	fanghi di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 080314
080316*	residui di soluzioni chimiche per incisione
080317*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose
080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 080317
080319*	oli dispersi
080399	rifiuti non specificati altrimenti
080409*	adesivi e sigillanti di scarto contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
080410	adesivi e sigillanti di scarto diversi da quelli di cui alla voce 080409
080411*	fanghi di adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
080412	fanghi di adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 080411
080413*	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
080414	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 080413
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
080501*	isocianati di scarto
090101*	soluzioni di sviluppo e attivanti a base acquosa

TABELLA 1
ELENCO TIPOLOGIE DI RIFIUTI AMMESSI ALLA SEZIONE IMPIANTISTICA DI STOCCAGGIO
(D15-R13)
ED EVENTUALMENTE SOTTOPOSTI A PRETRATTAMENTO MEDIANTE
RAGGRUPPAMENTO/RICONDIZIONAMENTO PRELIMINARE (D13-D14)

EER	Descrizione
090102*	soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa
090103*	soluzioni di sviluppo a base di solventi
090104*	soluzioni fissative
090105*	soluzioni di lavaggio e soluzioni di arresto-fissaggio
090106*	rifiuti contenenti argento prodotti dal trattamento in loco di rifiuti fotografici
090107	carta e pellicole per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento
090108	carta e pellicole per fotografia, non contenenti argento o composti dell'argento
090110	macchine fotografiche monouso senza batterie
090111*	macchine fotografiche monouso contenenti batterie incluse nelle voci 160601, 160602 o 160603
090112	macchine fotografiche monouso diverse da quelle di cui alla voce 090111
090113*	rifiuti liquidi acquosi prodotti dal recupero in loco dell'argento, diversi da quelli di cui alla voce 090106
100101	ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia (tranne le polveri di caldaia di cui alla voce 100104)
100102	ceneri leggere di carbone
100103	ceneri leggere di torba e di legno non trattato
100105	rifiuti solidi prodotti da reazioni a base di calcio nei processi di desolforazione dei fumi
100107	rifiuti fangosi prodotti da reazioni a base di calcio nei processi di desolforazione dei fumi
100117	ceneri leggere prodotte dal coincenerimento diverse da quelle di cui alla voce 101116
100118*	rifiuti prodotti dalla depurazione dei fumi contenenti sostanze pericolose
100201	rifiuti del trattamento delle scorie
100202	scorie non trattate
100207*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento di fumi, contenenti sostanze pericolose
100208	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 100207
100210	scaglie di laminazione
100213*	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento di fumi, contenenti sostanze pericolose
100214	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 100213
100305	rifiuti di allumina
100324	rifiuti prodotti dal trattamento dei fumi diversi da quelli di cui alla voce 100323
100701	scorie della produzione primaria e secondaria
100702	impurità e schiumature della produzione primaria e secondaria
100808*	scorie salate della produzione primaria e secondaria
100809	altre scorie
100810*	impurità e schiumature infiammabili o che rilasciano, al contatto con l'acqua, gas infiammabili in quantità pericolose
100811	impurità e schiumature diverse da quelle di cui alla voce 100810
100903	scorie di fusione
100905*	forme e anime da fonderia non utilizzate, contenenti sostanze pericolose
100906	forme e anime da fonderia non utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 100905
100907*	forme e anime da fonderia utilizzate, contenenti sostanze pericolose
100908	forme e anime da fonderia utilizzate diverse da quelle di cui alla voce 100907
100910	polveri dei gas di combustione diverse da quelle di cui alla voce 100909
100911*	altri particolati contenenti sostanze pericolose
100912	altri particolati diversi da quelli di cui alla voce 100911
101209*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi contenenti sostanze pericolose
101210	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi diversi da quelli di cui alla voce 101209
110105*	acidi di decappaggio
110106*	acidi non specificati altrimenti
110107*	basi di decappaggio
110108*	fanghi di fosfatazione
110109*	fanghi e residui di filtrazione, contenenti sostanze pericolose
110110	fanghi e residui di filtrazione, diversi da quelli di cui alla voce 110109
110111*	soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose

TABELLA 1
ELENCO TIPOLOGIE DI RIFIUTI AMMESSI ALLA SEZIONE IMPIANTISTICA DI STOCCAGGIO
(D15-R13)
ED EVENTUALMENTE SOTTOPOSTI A PRETRATTAMENTO MEDIANTE
RAGGRUPPAMENTO/RICONDIZIONAMENTO PRELIMINARE (D13-D14)

EER	Descrizione
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 quelle di cui alla voce 110113
110115*	eluati e fanghi di sistemi a membrana e sistemi a scambio ionico, contenenti sostanze pericolose
110116*	resine a scambio ionico saturate o esaurite
110202*	rifiuti della lavorazione idrometallurgica dello zinco (compresi jarosite, goethite)
110205*	rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame, contenenti sostanze pericolose
110206	rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame, diversi da quelli di cui alla voce 110205
110207*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose
110299	rifiuti non specificati altrimenti
110501	zinco solido
110502	ceneri di zinco
110503*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi
110504*	fondente esaurito
110599	rifiuti non specificati altrimenti
120101	limatura e trucioli di materiali ferrosi
120102	polveri e particolato di materiali ferrosi
120103	limatura e trucioli di materiali non ferrosi
120104	polveri e particolato di materiali non ferrosi
120108*	emulsioni e soluzioni per macchinari contenenti alogeni
120109*	emulsioni e soluzioni per macchinari non contenenti alogeni
120110*	oli sintetici per macchinari
120112*	cere e grassi esauriti
120114*	fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose
120115	fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 120114
120116*	materiale abrasivo di scarto, contenente sostanze pericolose
120117	materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 120116
120118*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio
120121	corpi di utensile e materiale di rettifica esauriti diversi da quelli di cui alla voce 120120
120301*	soluzioni acquose di lavaggio
130104*	emulsioni clorurate
130105*	Emulsioni non clorurate
130109*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati
130110*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati
130111*	oli sintetici per circuiti idraulici
130112*	oli per circuiti idraulici facilmente biodegradabili
130113*	altri oli per circuiti idraulici
130205*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati
130206*	scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione
130207*	olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile
130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione
130301*	oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB
130307*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati
130308*	oli sintetici isolanti e termoconduttori
130309*	oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili
130310*	altri oli isolanti e termoconduttori
130502*	fanghi di prodotti di separazione olio/acqua
130506*	oli prodotti dalla separazione olio acqua
130507*	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua
130701*	olio combustibile e carburante diesel
130702*	petrolio
130703*	altri carburanti (comprese le miscele)

TABELLA 1
ELENCO TIPOLOGIE DI RIFIUTI AMMESSI ALLA SEZIONE IMPIANTISTICA DI STOCCAGGIO
(D15-R13)
ED EVENTUALMENTE SOTTOPOSTI A PRETRATTAMENTO MEDIANTE
RAGGRUPPAMENTO/RICONDIZIONAMENTO PRELIMINARE (D13-D14)

EER	Descrizione
130801*	fanghi ed emulsioni prodotti dai processi di dissalazione
130802*	altre emulsioni
140602*	altri solventi e miscele di solventi, alogenati
140603*	altri solventi e miscele di solventi
140604*	fanghi o rifiuti solidi ,contenenti solventi alogenati
140605*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi
150101	imballaggi in carta e cartone
150102	imballaggi in plastica
150103	imballaggi in legno
150104	imballaggi metallici
150105	imballaggi in materiali compositi
150106	imballaggi in materiali misti
150107	imballaggi in vetro
150109	imballaggi in materia tessile
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze
150111*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci, indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202
160107*	filtri dell'olio
160113*	liquidi per freni
160114*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose
160115	liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 160114
160121*	componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160107 a 160111, 160113 e 160114
160122	componenti non specificati altrimenti
160209*	trasformatori e condensatori contenenti PCB
160210*	apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 160209
160211*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC
160212*	apparecchiature fuori uso, contenenti amianto in fibre libere
160213*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209 e 160212
160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213
160215*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215
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
160504*	gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose
160505	gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 160504
160506*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio
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
160601*	batterie al piombo
160602*	batterie al nichel-cadmio
160603*	batterie contenenti mercurio
160604	batterie alcaline (tranne 160603)
160605	altre batterie ed accumulatori
160606*	elettroliti di batterie ed accumulatori, oggetto di raccolta differenziata

TABELLA 1
ELENCO TIPOLOGIE DI RIFIUTI AMMESSI ALLA SEZIONE IMPIANTISTICA DI STOCCAGGIO
(D15-R13)
ED EVENTUALMENTE SOTTOPOSTI A PRETRATTAMENTO MEDIANTE
RAGGRUPPAMENTO/RICONDIZIONAMENTO PRELIMINARE (D13-D14)

EER	Descrizione
160708*	rifiuti contenenti olio
160709*	rifiuti contenenti altre sostanze pericolose
160801	catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, palladio, iridio o platino (tranne 160807)
160802*	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione pericolosi o composti di metalli di transizione pericolosi
160803	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti
160806*	liquidi esauriti usati come catalizzatori
160807*	catalizzatori esauriti contenenti sostanze pericolose
160904*	sostanze ossidanti non specificate altrimenti
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
161102	rivestimenti e materiali refrattari a base di carbone provenienti dalla lavorazione metallurgica diversi da quelli di cui alla voce 161101
161104	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche diversi da quelli di cui alla voce 161103
170402	alluminio
170409*	rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose
170503*	terra e rocce, contenenti sostanze pericolose
180103*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni
180104	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni (es. bende, ingessature, lenzuola, indumenti monouso, assorbenti igienici)
180106*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose
180107	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 180106
180108*	medicinali citotossici e citostatici
180109	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 180108
180110*	rifiuti di amalgama prodotti da interventi odontoiatrici
180205*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose
180206	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 180205
180207*	medicinali citotossici e citostatici
180208	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 180207
190105*	residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi
190111*	ceneri pesanti e scorie, contenenti sostanze pericolose
190112	ceneri pesanti e scorie, diverse da quelle di cui alla voce 190111
190113*	ceneri leggere contenenti sostanze pericolose
190114	ceneri leggere diverse da quelle di cui alla voce 190113
190115*	polveri di caldaia, contenenti sostanze pericolose
190116	polveri di caldaia diverse da quelle di cui alla voce 190115
190119	sabbie di reattori a letto fluidizzato
190205*	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici contenenti sostanze pericolose
190206	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 190205
190806*	resine di scambio ionico saturate o esaurite
190807*	soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico
190808*	rifiuti prodotti da sistemi a membrana contenenti sostanze pericolose
190814*	Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190813
190903	fanghi prodotti dai processi di decarbonatazione
190904	carbone attivo esaurito
190905	resine a scambio ionico saturate o esaurite
190906	soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico
191002	rifiuti di metalli non ferrosi

TABELLA 1
ELENCO TIPOLOGIE DI RIFIUTI AMMESSI ALLA SEZIONE IMPIANTISTICA DI STOCCAGGIO
(D15-R13)
ED EVENTUALMENTE SOTTOPOSTI A PRETRATTAMENTO MEDIANTE
RAGGRUPPAMENTO/RICONDIZIONAMENTO PRELIMINARE (D13-D14)

EER	Descrizione
191203	metalli non ferrosi
191205	vetro
200102	vetro
200108	rifiuti biodegradabili di cucine e mense
200113*	solventi
200121*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio
200123*	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi
200125	oli e grassi commestibili
200126*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 200125
200131*	medicinali citotossici e citostatici
200132	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 200131
200133*	batterie e accumulatori di cui alle voci 160601, 160602 e 160603 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie
200134	batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 200133
200135*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 200121 e 200123, contenenti componenti pericolosi
200136	batterie elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voci 200121, 200123 e 200135
200140	metallo
200141	rifiuti prodotti dalla pulizia di camini e ciminiere
200199	altre frazioni non specificate altrimenti
200304	fanghi delle fosse settiche
200306	rifiuti della pulizia delle fognature
200307	rifiuti ingombranti
200399	rifiuti urbani non specificati altrimenti

TABELLA 2	
ELENCO TIPOLOGIE DI RIFIUTI AMMESSE ALLA SEZIONE IMPIANTISTICA DI STOCCAGGIO (D15) E TRATTAMENTO CHIMICO-FISICO (D9)	
EER	Descrizione
020299	rifiuti non specificati altrimenti
020302	rifiuti legati all'impiego di conservanti
020599	rifiuti non specificati altrimenti
020699	rifiuti non specificati altrimenti
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 da trattamento sul posto degli effluenti
030199	rifiuti non specificati altrimenti
050114	rifiuti prodotti dalle torri di raffreddamento
050604	rifiuti prodotti dalle torri di raffreddamento
050799	rifiuti non specificati altrimenti
060101*	acido solforico e acido solforoso
060102*	acido cloridrico
060106*	altri acidi
060199	rifiuti non specificati altrimenti
060201*	idrossido di calcio
060204*	idrossido di sodio e di potassio
060205*	altre basi
060299	rifiuti non specificati altrimenti
060314	sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 060311 e 060313
060704*	soluzioni e acidi, ad esempio acido di contatto
070101*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri
070201*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri
070301*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri
070401*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri
070501*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri
070601*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri
070701*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri
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
080202	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici
080203	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici
080308	rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro
080312*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose
080313	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 080312
080316*	residui di soluzioni per incisione
080399	rifiuti non specificati altrimenti
080414	fanghi acquosi contenenti adesivi o sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 080413
080415*	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
080416	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi o sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 080415
080417*	olio di resina
080499	rifiuti non specificati altrimenti
090101*	soluzioni di sviluppo e soluzioni attivanti a base acquosa
090102*	soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa
090103*	soluzioni di sviluppo a base di solventi
090104*	soluzioni di fissaggio
090105*	soluzioni di lavaggio e di lavaggio del fissatore
110105*	acidi di decappaggio
110106*	acidi non specificati altrimenti

TABELLA 2	
ELENCO TIPOLOGIE DI RIFIUTI AMMESSE ALLA SEZIONE IMPIANTISTICA DI STOCCAGGIO (D15) E TRATTAMENTO CHIMICO-FISICO (D9)	
EER	Descrizione
110107*	basi di decappaggio
110109*	fanghi e residui di filtrazione, contenenti sostanze pericolose
110110	fanghi e residui di filtrazione, diversi da quelli di cui alla voce 110109
110111*	soluzioni acquose di risciacquo, contenenti sostanze pericolose
110112	soluzioni acquose di risciacquo, 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
110115*	eluati e fanghi di sistema a membrana e sistemi a scambio ionico, contenenti sostanze pericolose
110199	rifiuti non specificati altrimenti
110299	rifiuti non specificati altrimenti
110302*	altri rifiuti
110501	zinco solido
110502	ceneri di zinco
110503*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi
110504*	fondente esaurito
110599	rifiuti non specificati altrimenti
120108*	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni
120109*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni
120199	rifiuti non specificati altrimenti
120301*	soluzioni acquose di lavaggio
120302*	rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore
130104*	emulsioni clorate
130105*	emulsioni non clorate
130508*	miscugli di rifiuti prodotti da camere a sabbia e separatori olio/acqua
130801*	fanghi e emulsioni da processi di dissalazione
130802*	altre emulsioni
130899*	rifiuti non specificati altrimenti
140603*	altri solventi e miscele di solventi
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
160506*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio
160606*	elettroliti di batterie e accumulatori, oggetto di raccolta differenziata
160708*	rifiuti contenenti olio
160709*	rifiuti contenenti altre sostanze pericolose
160799	rifiuti non specificati altrimenti
161001*	rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose
161002	rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 161001
161003*	concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose
161004	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 161003
170503*	terra e rocce, contenenti sostanze pericolose
180106*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose
180107	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 180106
190106*	rifiuti liquidi acquosi prodotti dal trattamento dei fumi e altri rifiuti liquidi acquosi
190203	rifiuti premiscelati composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi
190204*	rifiuti premiscelati contenenti almeno un rifiuto pericoloso
190205*	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose
190206	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 190205
190207*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione
190208*	rifiuti combustibili liquidi, contenenti sostanze pericolose
190209*	rifiuti combustibili solidi contenenti sostanze pericolose
190210	rifiuti combustibili, diversi da quelli di cui alle voci 190208 e 190209

TABELLA 2	
ELENCO TIPOLOGIE DI RIFIUTI AMMESSE ALLA SEZIONE IMPIANTISTICA DI STOCCAGGIO (D15) E TRATTAMENTO CHIMICO-FISICO (D9)	
EER	Descrizione
190211*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose
190299	rifiuti non specificati altrimenti
190404	rifiuti liquidi acquosi prodotti dalla tempra di rifiuti vetrificati
190702*	percolato di discarica, contenente sostanze pericolose
190703	percolato di discarica, diverso da quello di cui alla voce 190702
190808*	rifiuti prodotti da sistemi a membrana, contenenti sostanze pericolose
190899	rifiuti non specificati altrimenti
190902	fanghi prodotti dai processi di chiarificazione dell'acqua
191307*	rifiuti liquidi acquosi e rifiuti concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose
191308	rifiuti liquidi acquosi e rifiuti concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 191307
200306	rifiuti della pulizia delle acque di scarico

Modello dichiarazione di conformità e schede EoW

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

(articoli 47 e 38 del D.P.R. 28 dicembre 2000, n. 445)

Dichiarazione avente numero progressivo:	
Data:	

ANAGRAFICA DEL PRODUTTORE		
Denominazione sociale:		CF/P.IVA:
Iscrizione al registro imprese:		Referente:
Indirizzo sede legale:		Numero civico:
CAP:	Comune:	Provincia:
Impianto di produzione:		
Indirizzo:		Numero civico:
CAP:	Comune:	Provincia:
Riferimenti catastali terreni/fabbricati:		
Foglio:	Mapp./Part.:	Sub:
Autorizzazione:		

il produttore sopra indicato dichiara che

1. il lotto n. _____ del prodotto _____, consiste in m³ _____ e tonnellate _____;
2. tale lotto è conforme alla Scheda EoW n. _____ di cui alla Sezione G dell'Allegato al provvedimento di AIA n. _____ del _____, e in particolare rispetta le seguenti caratteristiche:

Nome commerciale e descrizione del prodotto	
CAS	
EINECS	
Stato fisico	
Parametri	Valori rilevati
pH	
Titolo (espresso come _____)	
Caratteristiche di pericolo (frasi H)	
Identificazione sostanza	<input type="checkbox"/> Monocostituente <input type="checkbox"/> Miscela
% sostanza costituente principale di interesse _____ (p/p) dopo eliminazione del solvente	

il produttore dichiara infine di:

- essere consapevole delle sanzioni penali, previste in caso di dichiarazioni non veritiere e di falsità negli atti e della conseguente decadenza dai benefici di cui agli articoli 75 e 76 del DPR 445/2000;
- essere informato che i dati personali raccolti saranno trattati, anche con mezzi informatici, esclusivamente per il procedimento per il quale la dichiarazione viene resa (art. 13 del Regolamento UE 2016/679).

A supporto e conferma di quanto dichiarato si allegano*:

1) _____

2) _____

**Alla dichiarazione di conformità devono essere allegati i relativi rapporti di analisi.*

_____ lì, _____
(indicare luogo e data)

(Firma e timbro del produttore)

Scheda EoW n. 1 – SOLUZIONE DI ACIDO SOLFORICO

CONDIZIONI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 1) del D.Lgs. n. 152/2006 e smi

<p>a) la sostanza o l'oggetto sono destinati ad essere utilizzati per scopi specifici</p>	<p>Soluzione acquosa di acido solforico (sostanza mono-costituente), utilizzabile esclusivamente per i seguenti scopi specifici:</p> <ul style="list-style-type: none"> • trattamento delle acque reflue (come coagulante, flocculante, correttore di pH); • intermedio nella produzione di fertilizzanti e correttivi. <p>Il prodotto ottenuto dal recupero di rifiuti pericolosi oggetto della presente scheda EoW non deve venire a contatto con alimenti per il consumo umano e animale.</p> <p>Gli usi della sostanza devono essere conformi a quanto previsto dal Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH) e in particolare devono essere rispettate eventuali autorizzazioni e restrizioni riguardanti sostanze contenute negli Allegati XIV e XVII, se pertinenti.</p>
<p>b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto</p>	<p>Prodotto da recupero assimilabile ad una materia prima che ha già un mercato esistente e consolidato, per cui il produttore dell'EoW ha già in essere accordi con gli utilizzatori.</p> <p>Ciascun lotto di prodotto EoW potrà essere stoccato per un tempo massimo pari a 12 mesi (decorrenti dall'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore dell'EoW), tenuto conto che la sostanza non è soggetta ad eventuale degradazione e perdita delle caratteristiche.</p>
<p>c) la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP); • Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH). <p>Registrazione REACH: esenzione del prodotto EoW ai sensi dell'art. 2, paragrafo 7, lettera d) del Regolamento (CE) n. 1907/2006 (la sostanza risultante dal processo di recupero è già registrata e presso l'installazione in oggetto sono mantenute a disposizione le informazioni ex artt. 31 e 32).</p>
<p>d) l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana</p>	<p>Applicando i criteri di classificazione previsti dal Regolamento n. 1272/2008 (CLP) e confrontando le caratteristiche del prodotto EoW con quelle della materia prima che viene sostituita, al prodotto EoW NON sono attribuibili caratteristiche di pericolo più gravi rispetto a quelle della materia prima che viene sostituita.</p>

CRITERI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 3) del D.Lgs. n. 152/2006 e smi

a) Rifiuti in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero																																																				
Tipologie di rifiuti (codici di cui all'EER)	<p>I rifiuti in ingresso sono ammissibili con la funzione identificata come P, definita come segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> • P: rifiuti che contengono il principio attivo che si intende recuperare, ossia acido solforico espresso come H₂SO₄. <p>I rifiuti in ingresso ammissibili ai fini dell'operazione di recupero sono riportati in Tabella 1. I rifiuti ammissibili possono essere inviati a trattamento singolarmente o congiuntamente a seconda delle caratteristiche in ingresso e del prodotto che si vuole ottenere.</p>																																																			
Caratteristiche rifiuti in ingresso	<p>Gli autocontrolli previsti sui rifiuti in ingresso sono riportati nella tabella seguente.</p>																																																			
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Autocontrolli</th> <th>Rifiuti in ingresso</th> <th>Frequenza</th> <th>Registrazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="524 499 898 587"> Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1 </td> <td data-bbox="909 499 1272 587">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1283 499 1646 587">Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore</td> <td data-bbox="1657 499 2020 587">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> <tr> <td data-bbox="524 595 898 683"> Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2 </td> <td data-bbox="909 595 1272 683">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1283 595 1646 683">Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)</td> <td data-bbox="1657 595 2020 683">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> </tbody> </table>	Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione	Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico	Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Autocontrolli</th> <th>Rifiuti in ingresso</th> <th>Frequenza</th> <th>Registrazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="524 499 898 587"> Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1 </td> <td data-bbox="909 499 1272 587">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1283 499 1646 587">Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore</td> <td data-bbox="1657 499 2020 587">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> <tr> <td data-bbox="524 595 898 683"> Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2 </td> <td data-bbox="909 595 1272 683">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1283 595 1646 683">Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)</td> <td data-bbox="1657 595 2020 683">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> </tbody> </table>	Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione	Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico	Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Autocontrolli</th> <th>Rifiuti in ingresso</th> <th>Frequenza</th> <th>Registrazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="524 499 898 587"> Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1 </td> <td data-bbox="909 499 1272 587">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1283 499 1646 587">Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore</td> <td data-bbox="1657 499 2020 587">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> <tr> <td data-bbox="524 595 898 683"> Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2 </td> <td data-bbox="909 595 1272 683">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1283 595 1646 683">Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)</td> <td data-bbox="1657 595 2020 683">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> </tbody> </table>	Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione	Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico	Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Autocontrolli</th> <th>Rifiuti in ingresso</th> <th>Frequenza</th> <th>Registrazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="524 499 898 587"> Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1 </td> <td data-bbox="909 499 1272 587">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1283 499 1646 587">Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore</td> <td data-bbox="1657 499 2020 587">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> <tr> <td data-bbox="524 595 898 683"> Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2 </td> <td data-bbox="909 595 1272 683">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1283 595 1646 683">Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)</td> <td data-bbox="1657 595 2020 683">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> </tbody> </table>	Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione	Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico	Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico
Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione																																																	
Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione																																																	
Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione																																																	
Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione																																																	
Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
<p>Nella fase di procedura di omologa dei rifiuti in ingresso devono essere riportate le caratteristiche di pericolo (frasi H) di tutte le sostanze eventualmente utilizzate nel ciclo produttivo da cui si origina il rifiuto che andrà a concorrere alla formazione del prodotto EoW qualora siano diverse dalle caratteristiche di pericolo (frasi H) previste per il medesimo. All'interno della procedura di omologa deve essere presente l'evidenza documentale e di approvazione da parte di un responsabile designato in maniera univoca all'interno dell'organizzazione aziendale della possibilità dell'impianto di trattare i rifiuti generati da sostanze con caratteristiche di pericolo diverse da quelle del prodotto EoW per il quale il rifiuto concorre alla formazione, da mantenere a disposizione degli organi di controllo.</p>																																																				

b) Processi e tecniche di trattamento consentiti																							
Operazioni di recupero:	<p>L'operazione di recupero R5 svolta nella <u>sottounità impiantistica CLOFE</u> è composta dalle seguenti fasi:</p> <ol style="list-style-type: none"> Controllo analitico rifiuti in ingresso - per l'accettazione, i rifiuti in ingresso prima dello scarico sono sottoposti a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri sia di ammissibilità ai fini dell'operazione di recupero, sia di qualità ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto, come stabiliti nella presente scheda EoW. Qualora non conformi ai criteri EoW in fase di accettazione, i rifiuti ammessi al trattamento sono sottoposti alle successive fasi opzionali; altrimenti, l'operazione di recupero consiste semplicemente nel controllo analitico del lotto di produzione di cui al successivo punto 6. Stoccaggio rifiuti in ingresso (opzionale) Equalizzazione (opzionale) in serbatoi dedicati per l'omogeneizzazione dei rifiuti da trattare, funzionale al successivo trattamento chimico-fisico. Trattamento chimico fisico (opzionale) mediante: <ol style="list-style-type: none"> dissoluzione, tramite agitatore, di additivi (carboni attivi in polvere o granulari, perlite, acqua ossigenata o altri blandi ossidanti) per favorire il successivo processo di filtrazione al fine di rimuovere elementi inquinanti come solidi sospesi e metalli; sedimentazione Dal sedimentatore, il chiarificato viene inviato alla successiva fase di filtrazione, mentre il fango estratto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile; filtrazione tramite filtropressa. Il fango prodotto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile. La frazione liquida risultante costituisce il lotto di produzione ottenuto dall'operazione di recupero, eventualmente sottoposto a successivo finissaggio, che viene inviato negli appositi serbatoi dedicati per la verifica di sussistenza dei requisiti stabiliti nella presente scheda EoW per la cessazione della qualifica di rifiuto. Finissaggio (opzionale) tramite utilizzo di additivi per personalizzare il prodotto in base alle esigenze del singolo cliente (es. pH). <u>L'eventuale operazione di finissaggio non comprende variazioni di titolo (diluizione o arricchimento).</u> Controllo analitico lotto di produzione - il lotto di produzione è sottoposto in appositi serbatoi dedicati a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri stabiliti nella presente scheda EoW per la cessazione della qualifica di rifiuto. Stoccaggio prodotti 																						
Parametri di processo da monitorare	<p>Per ogni lotto di produzione, è da verificare il rispetto dei seguenti limiti:</p> <table border="1" data-bbox="533 1018 1977 1380"> <thead> <tr> <th>Parametri</th> <th>Limiti (mg/kg)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Arsenico (As)</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>Cadmio (Cd)</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>Cromo (Cr)</td> <td>1.000</td> </tr> <tr> <td>Mercurio (Hg)</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>Nichel (Ni)</td> <td>1.000</td> </tr> <tr> <td>Piombo (Pb)</td> <td>800</td> </tr> <tr> <td>Antimonio (Sb)</td> <td>120</td> </tr> <tr> <td>Selenio (Se)</td> <td>120</td> </tr> <tr> <td>Rame (Cu)</td> <td>1.000</td> </tr> <tr> <td>Zinco (Zn)</td> <td>1.000</td> </tr> </tbody> </table>	Parametri	Limiti (mg/kg)	Arsenico (As)	100	Cadmio (Cd)	100	Cromo (Cr)	1.000	Mercurio (Hg)	20	Nichel (Ni)	1.000	Piombo (Pb)	800	Antimonio (Sb)	120	Selenio (Se)	120	Rame (Cu)	1.000	Zinco (Zn)	1.000
Parametri	Limiti (mg/kg)																						
Arsenico (As)	100																						
Cadmio (Cd)	100																						
Cromo (Cr)	1.000																						
Mercurio (Hg)	20																						
Nichel (Ni)	1.000																						
Piombo (Pb)	800																						
Antimonio (Sb)	120																						
Selenio (Se)	120																						
Rame (Cu)	1.000																						
Zinco (Zn)	1.000																						

c) Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti

Specifiche tecniche ed ambientali da rispettare ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto

Soluzione acquosa di acido solforico rispondente alle seguenti specifiche:

Nome commerciale e descrizione del prodotto	SECFLOC SOL Acido solforico
CAS	7664-93-9
EINECS	231-639-5
Stato fisico	Liquido
pH	< 1,0
Titolo (espresso come H₂SO₄)	15-70%
Caratteristiche di pericolo (frasi H) ammissibili	H290 H314 H318
% H₂SO₄ (p/p) dopo eliminazione del solvente	≥ 80% salvo i casi consentiti dal Regolamento REACH e dai documenti di orientamento di applicazione dello stesso

Deve essere mantenuto un dossier per la dimostrazione oggettiva alle autorità di vigilanza della verifica puntuale degli adempimenti REACH e CLP per l'EoW, tra cui documentazione necessaria per la verifica della sameness rispetto alla sostanza registrata.

La verifica di sussistenza di tali requisiti è effettuata dal gestore SU OGNI LOTTO di quantitativo non superiore a 56.000 kg.

d) Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso

Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW

E' adottato un sistema di gestione ambientale conforme alle norme UNI EN ISO 9001 e UNI EN ISO 14001, che deve contenere tutti gli elementi atti a certificare la cessazione della qualifica di rifiuto ed i seguenti contenuti minimi:

- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso;
- Documentazione di controllo del processo;
- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche della sostanza che cessa la qualifica di rifiuto.

Tale sistema di gestione prevede apposite procedure operative per la ricezione dei rifiuti e per le verifiche analitiche sui rifiuti e sui prodotti.

Al fini della tracciabilità, il gestore mantiene aggiornato un apposito Registro, su supporto informatico, che consente di mettere in corrispondenza il lotto EoW con le partite di rifiuti in ingresso, le operazioni di accettazione, verifica e recupero nonché con la dichiarazione di conformità.

e) Requisito relativo alla dichiarazione di conformità	
Dichiarazione di conformità	Il rispetto dei criteri EoW deve essere attestato dal produttore tramite una dichiarazione sostitutiva atto di notorietà ai sensi degli artt. 47 e 38 del DPR n. 445/2000 redatta, al termine del processo produttivo di ciascun lotto, secondo il modello di cui alla Sezione G dell'Allegato all'AIA. La cessazione della qualifica di rifiuto di ciascun lotto avviene al momento dell'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore.

Tabella 1: Rifiuti ammessi al trattamento e loro provenienza, funzione, stato fisico e criteri di ammissibilità

Codice	Descrizione	Funzione	Stato fisico	Criteri di ammissibilità		
				Qualitativi		Impurezze
060101*	Acido solforico ed acido solforoso	P	Liquido	pH < 2	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2
060106*	Altri acidi	P	Liquido	pH < 2	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2
070101*	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	pH < 2	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2
070501*	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	pH < 2	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2
070701*	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	pH < 2	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2
160606*	Elettroliti di batterie e accumulatori oggetto di raccolta differenziata	P	Liquido	pH < 2	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2

Tabella 2: Criteri di ammissibilità - impurezze sui rifiuti in ingresso

Parametri	Limiti (mg/kg di rifiuto)
Arsenico (As)	200
Cadmio (Cd)	200
Cromo (Cr)	2.000
Mercurio (Hg)	40
Nichel (Ni)	2.000
Piombo (Pb)	1.600
Antimonio (Sb)	240
Selenio (Se)	240
Rame (Cu)	2.000
Zinco (Zn)	2.000

Scheda EoW n. 2 – SOLUZIONE DI TRICLORURO DI ALLUMINIO

CONDIZIONI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 1) del D.lgs. n. 152/2006 e smi

<p>a) la sostanza o l'oggetto sono destinati ad essere utilizzati per scopi specifici</p>	<p>Soluzione acquosa di tricloruro di alluminio (miscela), utilizzabile esclusivamente per il seguente scopo specifico:</p> <ul style="list-style-type: none"> • trattamento delle acque reflue (come coagulante, flocculante, per rimozione fosfati). <p>Il prodotto ottenuto dal recupero di rifiuti pericolosi oggetto della presente scheda EoW non deve venire a contatto con alimenti per il consumo umano e animale.</p> <p>Gli usi della sostanza devono essere conformi a quanto previsto dal Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH) e in particolare devono essere rispettate eventuali autorizzazioni e restrizioni riguardanti sostanze contenute negli Allegati XIV e XVII, se pertinenti.</p>
<p>b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto</p>	<p>Prodotto da recupero assimilabile ad una materia prima che ha già un mercato esistente e consolidato, per cui il produttore dell'EoW ha già in essere accordi con gli utilizzatori.</p> <p>Ciascun lotto di prodotto EoW potrà essere stoccato per un tempo massimo pari a 12 mesi (decorrenti dall'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore dell'EoW), tenuto conto che la sostanza non è soggetta ad eventuale degradazione e perdita delle caratteristiche.</p>
<p>c) la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP); • Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH). <p>Registrazione REACH: esenzione del prodotto EoW ai sensi dell'art. 2, paragrafo 7, lettera d) del Regolamento (CE) n. 1907/2006 (la sostanza risultante dal processo di recupero è già registrata e presso l'installazione in oggetto sono mantenute a disposizione le informazioni ex artt. 31 e 32).</p>
<p>d) l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana</p>	<p>Applicando i criteri di classificazione previsti dal Regolamento n. 1272/2008 (CLP) e confrontando le caratteristiche del prodotto EoW con quelle della materia prima che viene sostituita, al prodotto EoW NON sono attribuibili caratteristiche di pericolo più gravi rispetto a quelle della materia prima che viene sostituita.</p>

CRITERI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 3) del D.lgs. n. 152/2006 e smi

a) Rifiuti in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero																																																				
Tipologie di rifiuti (codici di cui all'EER)	<p>I rifiuti in ingresso sono ammissibili con le funzioni identificate come P e A, definite come segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> • P: rifiuti che contengono il principio attivo che si intende recuperare, ossia tricloruro di alluminio espresso come Al_2O_3 in presenza di acidità libera espressa come acido cloridrico; • A: rifiuti da impiegare come additivi nel processo di recupero in sostituzione di materie prime, ossia rifiuti contenenti acido cloridrico come stabilizzante. <p>I rifiuti in ingresso ammissibili ai fini dell'operazione di recupero sono riportati in Tabella 1. I rifiuti ammissibili possono essere inviati a trattamento singolarmente o congiuntamente a seconda delle caratteristiche in ingresso e del prodotto che si vuole ottenere.</p>																																																			
Caratteristiche rifiuti in ingresso	<p>Gli autocontrolli previsti sui rifiuti in ingresso sono riportati nella tabella seguente.</p>																																																			
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Autocontrolli</th> <th>Rifiuti in ingresso</th> <th>Frequenza</th> <th>Registrazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="577 592 853 683">Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1</td> <td data-bbox="981 592 1189 619">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1301 592 1630 651">Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore</td> <td data-bbox="1659 592 2011 651">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> <tr> <td data-bbox="577 687 853 778">Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2</td> <td data-bbox="981 687 1189 715">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1294 687 1637 842">Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)</td> <td data-bbox="1659 687 2011 746">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> </tbody> </table>	Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione	Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico	Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Autocontrolli</th> <th>Rifiuti in ingresso</th> <th>Frequenza</th> <th>Registrazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="577 592 853 683">Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1</td> <td data-bbox="981 592 1189 619">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1301 592 1630 651">Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore</td> <td data-bbox="1659 592 2011 651">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> <tr> <td data-bbox="577 687 853 778">Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2</td> <td data-bbox="981 687 1189 715">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1294 687 1637 842">Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)</td> <td data-bbox="1659 687 2011 746">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> </tbody> </table>	Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione	Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico	Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Autocontrolli</th> <th>Rifiuti in ingresso</th> <th>Frequenza</th> <th>Registrazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="577 592 853 683">Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1</td> <td data-bbox="981 592 1189 619">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1301 592 1630 651">Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore</td> <td data-bbox="1659 592 2011 651">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> <tr> <td data-bbox="577 687 853 778">Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2</td> <td data-bbox="981 687 1189 715">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1294 687 1637 842">Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)</td> <td data-bbox="1659 687 2011 746">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> </tbody> </table>	Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione	Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico	Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Autocontrolli</th> <th>Rifiuti in ingresso</th> <th>Frequenza</th> <th>Registrazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="577 592 853 683">Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1</td> <td data-bbox="981 592 1189 619">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1301 592 1630 651">Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore</td> <td data-bbox="1659 592 2011 651">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> <tr> <td data-bbox="577 687 853 778">Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2</td> <td data-bbox="981 687 1189 715">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1294 687 1637 842">Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)</td> <td data-bbox="1659 687 2011 746">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> </tbody> </table>	Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione	Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico	Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico
Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione																																																	
Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione																																																	
Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione																																																	
Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione																																																	
Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
	<p>Nella fase di procedura di omologa dei rifiuti in ingresso devono essere riportate le caratteristiche di pericolo (frasi H) di tutte le sostanze eventualmente utilizzate nel ciclo produttivo da cui si origina il rifiuto che andrà a concorrere alla formazione del prodotto EoW qualora siano diverse dalle caratteristiche di pericolo (frasi H) previste per il medesimo. All'interno della procedura di omologa deve essere presente l'evidenza documentale e di approvazione da parte di un responsabile designato in maniera univoca all'interno dell'organizzazione aziendale della possibilità dell'impianto di trattare i rifiuti generati da sostanze con caratteristiche di pericolo diverse da quelle del prodotto EoW per il quale il rifiuto concorre alla formazione, da mantenere a disposizione degli organi di controllo.</p>																																																			

b) Processi e tecniche di trattamento consentiti																							
Operazioni di recupero:	<p>L'operazione di recupero R5 svolta nella <u>sottounità impiantistica CLOFE</u> è composta dalle seguenti fasi:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Controllo analitico rifiuti in ingresso - per l'accettazione, i rifiuti in ingresso prima dello scarico sono sottoposti a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri sia di ammissibilità ai fini dell'operazione di recupero, sia di qualità ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto, come stabiliti nella presente scheda EoW. Qualora non conformi ai criteri EoW in fase di accettazione, i rifiuti ammessi al trattamento sono sottoposti alle successive fasi opzionali; altrimenti, l'operazione di recupero consiste semplicemente nel controllo analitico del lotto di produzione di cui al successivo punto 6. 2. Stoccaggio rifiuti in ingresso (opzionale) 3. Equalizzazione (opzionale) in serbatoi dedicati per l'omogeneizzazione dei rifiuti da trattare, funzionale al successivo trattamento chimico-fisico. 4. Trattamento chimico fisico (opzionale) mediante: <ol style="list-style-type: none"> a. dissoluzione, tramite agitatore, di additivi (carboni attivi in polvere o granulari, perlite, acqua ossigenata o altri blandi ossidanti) per favorire il successivo processo di filtrazione al fine di rimuovere elementi inquinanti come solidi sospesi e metalli; b. sedimentazione Dal sedimentatore, il chiarificato viene inviato alla successiva fase di filtrazione, mentre il fango estratto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile; c. filtrazione tramite filtropressa. Il fango prodotto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile. La frazione liquida risultante costituisce il lotto di produzione ottenuto dall'operazione di recupero, eventualmente sottoposto a successivo finissaggio, che viene inviato negli appositi serbatoi dedicati per la verifica di sussistenza dei requisiti stabiliti nella presente scheda EoW per la cessazione della qualifica di rifiuto. 5. Finissaggio (opzionale) tramite utilizzo di additivi per personalizzare il prodotto in base alle esigenze del singolo cliente (es. pH). <u>L'eventuale operazione di finissaggio non comprende variazioni di titolo (diluizione o arricchimento).</u> 6. Controllo analitico lotto di produzione - il lotto di produzione è sottoposto in appositi serbatoi dedicati a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri stabiliti nella presente scheda EoW per la cessazione della qualifica di rifiuto. 7. Stoccaggio prodotti 																						
Parametri di processo da monitorare	<p>Per ogni lotto di produzione, è da verificare il rispetto dei seguenti limiti:</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th style="width: 70%;">Parametri</th> <th style="width: 30%;">Limiti (mg/kg)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>Arsenico (As)</td><td>100</td></tr> <tr><td>Cadmio (Cd)</td><td>100</td></tr> <tr><td>Cromo (Cr)</td><td>1.000</td></tr> <tr><td>Mercurio (Hg)</td><td>20</td></tr> <tr><td>Nichel (Ni)</td><td>1.000</td></tr> <tr><td>Piombo (Pb)</td><td>800</td></tr> <tr><td>Antimonio (Sb)</td><td>120</td></tr> <tr><td>Selenio (Se)</td><td>120</td></tr> <tr><td>Rame (Cu)</td><td>1.000</td></tr> <tr><td>Zinco (Zn)</td><td>1.000</td></tr> </tbody> </table>	Parametri	Limiti (mg/kg)	Arsenico (As)	100	Cadmio (Cd)	100	Cromo (Cr)	1.000	Mercurio (Hg)	20	Nichel (Ni)	1.000	Piombo (Pb)	800	Antimonio (Sb)	120	Selenio (Se)	120	Rame (Cu)	1.000	Zinco (Zn)	1.000
Parametri	Limiti (mg/kg)																						
Arsenico (As)	100																						
Cadmio (Cd)	100																						
Cromo (Cr)	1.000																						
Mercurio (Hg)	20																						
Nichel (Ni)	1.000																						
Piombo (Pb)	800																						
Antimonio (Sb)	120																						
Selenio (Se)	120																						
Rame (Cu)	1.000																						
Zinco (Zn)	1.000																						

c) Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti

Specifiche tecniche ed ambientali da rispettare ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto

Soluzione acquosa di tricloruro di alluminio rispondente alle seguenti specifiche:

Nome commerciale e descrizione del prodotto	SECFLOC CA Tricloruro di alluminio in soluzione
CAS	7446-70-0
EINECS	231-208-1
Stato fisico	Liquido
pH	< 3
Titolo (espresso come Al₂O₃)	2-9%
Caratteristiche di pericolo (frasi H) ammissibili	H290 H314 H318
% AlCl₃ (p/p) dopo eliminazione del solvente	≥ 80% salvo i casi consentiti dal Regolamento REACH e dai documenti di orientamento di applicazione dello stesso

Deve essere mantenuto un dossier per la dimostrazione oggettiva alle autorità di vigilanza della verifica puntuale degli adempimenti REACH e CLP per l'EoW, tra cui documentazione necessaria per la verifica della sameness rispetto alla sostanza registrata.

La verifica di sussistenza di tali requisiti è effettuata dal gestore SU OGNI LOTTO di quantitativo non superiore a 56.000 kg.

d) Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accREDITAMENTO, se del caso

Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW

E' adottato un sistema di gestione ambientale conforme alle norme UNI EN ISO 9001 e UNI EN ISO 14001, che deve contenere tutti gli elementi atti a certificare la cessazione della qualifica di rifiuto ed i seguenti contenuti minimi:

- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso;
- Documentazione di controllo del processo;
- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche della sostanza che cessa la qualifica di rifiuto.

Tale sistema di gestione prevede apposite procedure operative per la ricezione dei rifiuti e per le verifiche analitiche sui rifiuti e sui prodotti.

Al fini della tracciabilità, il gestore mantiene aggiornato un apposito Registro, su supporto informatico, che consente di mettere in corrispondenza il lotto EoW con le partite di rifiuti in ingresso, le operazioni di accettazione, verifica e recupero nonché con la dichiarazione di conformità.

e) Requisito relativo alla dichiarazione di conformità

Dichiarazione di conformità	<p>Il rispetto dei criteri EoW deve essere attestato dal produttore tramite una dichiarazione sostitutiva atto di notorietà ai sensi degli artt. 47 e 38 del DPR n. 445/2000 redatta, al termine del processo produttivo di ciascun lotto, secondo il modello di cui alla Sezione G dell'Allegato all'AIA.</p> <p>La cessazione della qualifica di rifiuto di ciascun lotto avviene al momento dell'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore.</p>
------------------------------------	--

Tabella 1: Rifiuti ammessi al trattamento e loro provenienza, funzione, stato fisico e criteri di ammissibilità

Codice	Descrizione	Funzione	Stato fisico	Criteri di ammissibilità		
				Qualitativi		Impurezze
060102*	acido cloridrico	A	Liquido	pH < 3	HCl > 5 %	Tabella 2
060106*	altri acidi	P	Liquido	pH < 3	Al ₂ O ₃ > 1 %	Tabella 2
		A	Liquido	pH < 3	HCl > 5 %	Tabella 2
070101*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	pH < 3	Al ₂ O ₃ > 1%	Tabella 2
		A	Liquido	pH < 3	HCl > 5 %	Tabella 2
070701*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	A	Liquido	pH < 3	HCl > 5 %	Tabella 2
160507*	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	P	Liquido	pH < 3	Al ₂ O ₃ > 1%	Tabella 2
161001*	rifiuti liquidi acquosi contenenti sostanze pericolose	P	Liquido	pH < 3	Al ₂ O ₃ > 1%	Tabella 2

Tabella 2: Criteri di ammissibilità - impurezze sui rifiuti in ingresso

Parametri	Limiti (mg/kg di rifiuto)
Arsenico (As)	200
Cadmio (Cd)	200
Cromo (Cr)	2.000
Mercurio (Hg)	40
Nichel (Ni)	2.000
Piombo (Pb)	1.600
Antimonio (Sb)	240
Selenio (Se)	240
Rame (Cu)	2.000
Zinco (Zn)	2.000

Scheda EoW n. 3 – SOLUZIONE DI CLORURO FERROSO

CONDIZIONI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 1) del D.lgs. n. 152/2006 e smi

<p>a) la sostanza o l'oggetto sono destinati ad essere utilizzati per scopi specifici</p>	<p>Soluzione acquosa di cloruro ferroso (miscela), utilizzabile esclusivamente per il seguente scopo specifico:</p> <ul style="list-style-type: none"> • trattamento delle acque reflue (come coagulante, flocculante, per rimozione fosfati, eliminazione cianuri, eliminazione idrogeno solforato). <p>Il prodotto ottenuto dal recupero di rifiuti pericolosi oggetto della presente scheda EoW non deve venire a contatto con alimenti per il consumo umano e animale.</p> <p>Gli usi della sostanza devono essere conformi a quanto previsto dal Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH) e in particolare devono essere rispettate eventuali autorizzazioni e restrizioni riguardanti sostanze contenute negli Allegati XIV e XVII, se pertinenti.</p>
<p>b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto</p>	<p>Prodotto da recupero assimilabile ad una materia prima che ha già un mercato esistente e consolidato, per cui il produttore dell'EoW ha già in essere accordi con gli utilizzatori.</p> <p>Ciascun lotto di prodotto EoW potrà essere stoccato per un tempo massimo pari a 12 mesi (decorrenti dall'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore dell'EoW), tenuto conto che la sostanza non è soggetta ad eventuale degradazione e perdita delle caratteristiche.</p>
<p>c) la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP); • Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH). <p>Registrazione REACH: esenzione del prodotto EoW ai sensi dell'art. 2, paragrafo 7, lettera d) del Regolamento (CE) n. 1907/2006 (la sostanza risultante dal processo di recupero è già registrata e presso l'installazione in oggetto sono mantenute a disposizione le informazioni ex artt. 31 e 32).</p>
<p>d) l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana</p>	<p>Applicando i criteri di classificazione previsti dal Regolamento n. 1272/2008 (CLP) e confrontando le caratteristiche del prodotto EoW con quelle della materia prima che viene sostituita, al prodotto EoW NON sono attribuibili caratteristiche di pericolo più gravi rispetto a quelle della materia prima che viene sostituita.</p>

CRITERI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 3) del D.lgs. n. 152/2006 e smi

a) Rifiuti in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero															
Tipologie di rifiuti (codici di cui all'EER)	<p>I rifiuti in ingresso sono ammissibili con le funzioni identificate come P e A, definite come segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> • P: rifiuti che contengono il principio attivo che si intende recuperare, ossia cloruro ferroso espresso come Fe(II) in presenza di acidità libera espressa come acido cloridrico; • A: rifiuti da impiegare come additivi nel processo di recupero in sostituzione di materie prime, ossia rifiuti contenenti acido cloridrico come stabilizzante. <p>I rifiuti in ingresso ammissibili ai fini dell'operazione di recupero sono riportati in Tabella 1. I rifiuti ammissibili possono essere inviati a trattamento singolarmente o congiuntamente a seconda delle caratteristiche in ingresso e del prodotto che si vuole ottenere.</p>														
Caratteristiche rifiuti in ingresso	<p>Gli autocontrolli previsti sui rifiuti in ingresso sono riportati nella tabella seguente.</p> <table border="1" data-bbox="521 557 2018 842"> <thead> <tr> <th>Autocontrolli</th> <th>Rifiuti in ingresso</th> <th>Frequenza</th> <th>Registrazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1</td> <td>Tutte le tipologie</td> <td>Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore</td> <td>Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> <tr> <td>Criteri di ammissibilità-impurezze riportati in Tabella 2</td> <td>Tutte le tipologie</td> <td>Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)</td> <td>Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> </tbody> </table> <p>Nella fase di procedura di omologa dei rifiuti in ingresso devono essere riportate le caratteristiche di pericolo (frasi H) di tutte le sostanze eventualmente utilizzate nel ciclo produttivo da cui si origina il rifiuto che andrà a concorrere alla formazione del prodotto EoW qualora siano diverse dalle caratteristiche di pericolo (frasi H) previste per il medesimo. All'interno della procedura di omologa deve essere presente l'evidenza documentale e di approvazione da parte di un responsabile designato in maniera univoca all'interno dell'organizzazione aziendale della possibilità dell'impianto di trattare i rifiuti generati da sostanze con caratteristiche di pericolo diverse da quelle del prodotto EoW per il quale il rifiuto concorre alla formazione, da mantenere a disposizione degli organi di controllo.</p>			Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione	Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico	Criteri di ammissibilità-impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico
Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione												
Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico												
Criteri di ammissibilità-impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico												

b) Processi e tecniche di trattamento consentiti																							
Operazioni di recupero:	<p>L'operazione di recupero R5 svolta nella <u>sottounità impiantistica CLOFE</u> è composta dalle seguenti fasi:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Controllo analitico rifiuti in ingresso - per l'accettazione, i rifiuti in ingresso prima dello scarico sono sottoposti a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri sia di ammissibilità ai fini dell'operazione di recupero, sia di qualità ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto, come stabiliti nella presente scheda EoW. Qualora non conformi ai criteri EoW in fase di accettazione, i rifiuti ammessi al trattamento sono sottoposti alle successive fasi opzionali; altrimenti, l'operazione di recupero consiste semplicemente nel controllo analitico del lotto di produzione di cui al successivo punto 6. 2. Stoccaggio rifiuti in ingresso (opzionale) 3. Equalizzazione (opzionale) in serbatoi dedicati per l'omogeneizzazione dei rifiuti da trattare, funzionale al successivo trattamento chimico-fisico. 4. Trattamento chimico fisico (opzionale) mediante: <ol style="list-style-type: none"> a. dissoluzione, tramite agitatore, di additivi (carboni attivi in polvere o granulari, perlite, acqua ossigenata o altri blandi ossidanti) per favorire il successivo processo di filtrazione al fine di rimuovere elementi inquinanti come solidi sospesi e metalli; b. sedimentazione Dal sedimentatore, il chiarificato viene inviato alla successiva fase di filtrazione, mentre il fango estratto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile; c. filtrazione tramite filtropressa. Il fango prodotto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile. La frazione liquida risultante costituisce il lotto di produzione ottenuto dall'operazione di recupero, eventualmente sottoposto a successivo finissaggio, che viene inviato negli appositi serbatoi dedicati per la verifica di sussistenza dei requisiti stabiliti nella presente scheda EoW per la cessazione della qualifica di rifiuto. 5. Finissaggio (opzionale) tramite utilizzo di additivi per personalizzare il prodotto in base alle esigenze del singolo cliente (es. pH). <u>L'eventuale operazione di finissaggio non comprende variazioni di titolo (diluizione o arricchimento).</u> 6. Controllo analitico lotto di produzione - il lotto di produzione è sottoposto in appositi serbatoi dedicati a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri stabiliti nella presente scheda EoW per la cessazione della qualifica di rifiuto. 7. Stoccaggio prodotti 																						
Parametri di processo da monitorare	<p>Per ogni lotto di produzione, è da verificare il rispetto dei seguenti limiti:</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">Parametri</th> <th style="text-align: center;">Limiti (mg/kg)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">Arsenico (As)</td> <td style="text-align: center;">100</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Cadmio (Cd)</td> <td style="text-align: center;">100</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Cromo (Cr)</td> <td style="text-align: center;">1.000</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Mercurio (Hg)</td> <td style="text-align: center;">20</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Nichel (Ni)</td> <td style="text-align: center;">1.000</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Piombo (Pb)</td> <td style="text-align: center;">800</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Antimonio (Sb)</td> <td style="text-align: center;">120</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Selenio (Se)</td> <td style="text-align: center;">120</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Rame (Cu)</td> <td style="text-align: center;">1.000</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Zinco (Zn)</td> <td style="text-align: center;">1.000</td> </tr> </tbody> </table>	Parametri	Limiti (mg/kg)	Arsenico (As)	100	Cadmio (Cd)	100	Cromo (Cr)	1.000	Mercurio (Hg)	20	Nichel (Ni)	1.000	Piombo (Pb)	800	Antimonio (Sb)	120	Selenio (Se)	120	Rame (Cu)	1.000	Zinco (Zn)	1.000
Parametri	Limiti (mg/kg)																						
Arsenico (As)	100																						
Cadmio (Cd)	100																						
Cromo (Cr)	1.000																						
Mercurio (Hg)	20																						
Nichel (Ni)	1.000																						
Piombo (Pb)	800																						
Antimonio (Sb)	120																						
Selenio (Se)	120																						
Rame (Cu)	1.000																						
Zinco (Zn)	1.000																						

c) Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti

Specifiche tecniche ed ambientali da rispettare ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto	Soluzione acquosa di cloruro ferroso rispondente alle seguenti specifiche:	
	Nome commerciale e descrizione del prodotto	SECFLOC F Cloruro ferroso in soluzione
	CAS	7758-94-3
	EINECS	680-591-5
	Stato fisico	Liquido
	pH	< 3
	Titolo (espresso come Fe(II))	6,5-11%
	Caratteristiche di pericolo (frasi H) ammissibili	H290 H302 H314 H318
	% FeCl₂ (p/p) dopo eliminazione del solvente	≥ 80% salvo i casi consentiti dal Regolamento REACH e dai documenti di orientamento di applicazione dello stesso
	Deve essere mantenuto un dossier per la dimostrazione oggettiva alle autorità di vigilanza della verifica puntuale degli adempimenti REACH e CLP per l'EoW, tra cui documentazione necessaria per la verifica della sameness rispetto alla sostanza registrata.	
La verifica di sussistenza di tali requisiti è effettuata dal gestore SU OGNI LOTTO di quantitativo non superiore a 140.000 kg.		

d) Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso

Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW	<p>E' adottato un sistema di gestione ambientale conforme alle norme UNI EN ISO 9001 e UNI EN ISO 14001, che deve contenere tutti gli elementi atti a certificare la cessazione della qualifica di rifiuto ed i seguenti contenuti minimi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso; • Documentazione di controllo del processo; • Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche della sostanza che cessa la qualifica di rifiuto. <p>Tale sistema di gestione prevede apposite procedure operative per la ricezione dei rifiuti e per le verifiche analitiche sui rifiuti e sui prodotti.</p> <p>Al fini della tracciabilità, il gestore mantiene aggiornato un apposito Registro, su supporto informatico, che consente di mettere in corrispondenza il lotto EoW con le partite di rifiuti in ingresso, le operazioni di accettazione, verifica e recupero nonché con la dichiarazione di conformità.</p>
--	---

e) Requisito relativo alla dichiarazione di conformità

Dichiarazione di conformità	<p>Il rispetto dei criteri EoW deve essere attestato dal produttore tramite una dichiarazione sostitutiva atto di notorietà ai sensi degli artt. 47 e 38 del DPR n. 445/2000 redatta, al termine del processo produttivo di ciascun lotto, secondo il modello di cui alla Sezione G dell'Allegato all'AIA.</p> <p>La cessazione della qualifica di rifiuto di ciascun lotto avviene al momento dell'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore.</p>
------------------------------------	--

Tabella 1: Rifiuti ammessi al trattamento e loro provenienza, funzione, stato fisico e criteri di ammissibilità

Codice	Descrizione	Funzione	Stato fisico	Criteri di ammissibilità		
				Qualitativi		Impurezze
060102*	acido cloridrico	A	Liquido	pH < 3	HCl > 5 %	Tabella 2
060704*	soluzioni ed acidi, ad esempio acido di contatto	P	Liquido	pH < 3	Fe > 1%	Tabella 2
070101*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	pH < 3	Fe > 1%	Tabella 2
		A	Liquido	pH < 3	HCl > 5 %	Tabella 2
070501*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	pH < 3	Fe > 1%	Tabella 2
		A	Liquido	pH < 3	HCl > 5 %	Tabella 2
070701*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	pH < 3	Fe > 1%	Tabella 2
		A	Liquido	pH < 3	HCl > 5 %	Tabella 2
110105*	acidi di decapaggio	P	Liquido	pH < 3	Fe > 1%	Tabella 2
160507*	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	P	Liquido	pH < 3	Fe > 1%	Tabella 2
160709*	rifiuti contenenti altre sostanze pericolose	P	Liquido	pH < 3	Fe > 1 %	Tabella 2
		A	Liquido	pH < 3	HCl > 5 %	Tabella 2
161001*	rifiuti liquidi acquosi contenenti sostanze pericolose	P	Liquido	pH < 3	Fe > 1%	Tabella 2
		A	Liquido	pH < 3	HCl > 5 %	Tabella 2

Codice	Descrizione	Funzione	Stato fisico	Criteri di ammissibilità		
				Qualitativi		Impurezze
161004	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 161003	P	Liquido	pH < 3	Fe > 1%	Tabella 2
		A	Liquido	pH < 3	HCl > 5 %	Tabella 2

Tabella 2: Criteri di ammissibilità - impurezze sui rifiuti in ingresso

Parametri	Limiti (mg/kg di rifiuto)
Arsenico (As)	200
Cadmio (Cd)	200
Cromo (Cr)	2.000
Mercurio (Hg)	40
Nichel (Ni)	2.000
Piombo (Pb)	1.600
Antimonio (Sb)	240
Selenio (Se)	240
Rame (Cu)	2.000
Zinco (Zn)	2.000

Scheda EoW n. 4 – SOLUZIONE DI SOLFATO FERROSO

CONDIZIONI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 1) del D.lgs. n. 152/2006 e smi

<p>a) la sostanza o l'oggetto sono destinati ad essere utilizzati per scopi specifici</p>	<p>Soluzione acquosa di solfato ferroso (miscela), utilizzabile esclusivamente per il seguente scopo specifico:</p> <ul style="list-style-type: none"> • trattamento delle acque reflue (come coagulante, flocculante, per rimozione fosfati e riduzione cromati). <p>Il prodotto ottenuto dal recupero di rifiuti pericolosi oggetto della presente scheda EoW non deve venire a contatto con alimenti per il consumo umano e animale.</p> <p>Gli usi della sostanza devono essere conformi a quanto previsto dal Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH) e in particolare devono essere rispettate eventuali autorizzazioni e restrizioni riguardanti sostanze contenute negli Allegati XIV e XVII, se pertinenti.</p>
<p>b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto</p>	<p>Prodotto da recupero assimilabile ad una materia prima che ha già un mercato esistente e consolidato, per cui il produttore dell'EoW ha già in essere accordi con gli utilizzatori.</p> <p>Ciascun lotto di prodotto EoW potrà essere stoccato per un tempo massimo pari a 12 mesi (decorrenti dall'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore dell'EoW), tenuto conto che la sostanza non è soggetta ad eventuale degradazione e perdita delle caratteristiche.</p>
<p>c) la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP); • Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH). <p>Registrazione REACH: esenzione del prodotto EoW ai sensi dell'art. 2, paragrafo 7, lettera d) del Regolamento (CE) n. 1907/2006 (la sostanza risultante dal processo di recupero è già registrata e presso l'installazione in oggetto sono mantenute a disposizione le informazioni ex artt. 31 e 32).</p>
<p>d) l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana</p>	<p>Applicando i criteri di classificazione previsti dal Regolamento n. 1272/2008 (CLP) e confrontando le caratteristiche del prodotto EoW con quelle della materia prima che viene sostituita, al prodotto EoW NON sono attribuibili caratteristiche di pericolo più gravi rispetto a quelle della materia prima che viene sostituita.</p>

CRITERI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 3) del D.lgs. n. 152/2006 e smi

a) Rifiuti in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero															
Tipologie di rifiuti (codici di cui all'EER)	<p>I rifiuti in ingresso sono ammissibili con le funzioni identificate come P e A, definite come segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> • P: rifiuti che contengono il principio attivo che si intende recuperare, ossia solfato ferroso espresso come Fe (II) in presenza di acidità libera espressa come acido solforico; • A: rifiuti da impiegare come additivi nel processo di recupero in sostituzione di materie prime, ossia rifiuti contenenti acido solforico come stabilizzante. <p>I rifiuti in ingresso ammissibili ai fini dell'operazione di recupero sono riportati in Tabella 1. I rifiuti ammissibili possono essere inviati a trattamento singolarmente o congiuntamente a seconda delle caratteristiche in ingresso e del prodotto che si vuole ottenere.</p>														
Caratteristiche rifiuti in ingresso	<p>Gli autocontrolli previsti sui rifiuti in ingresso sono riportati nella tabella seguente.</p> <table border="1" data-bbox="521 555 2018 842"> <thead> <tr> <th>Autocontrolli</th> <th>Rifiuti in ingresso</th> <th>Frequenza</th> <th>Registrazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1</td> <td>Tutte le tipologie</td> <td>Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore</td> <td>Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> <tr> <td>Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2</td> <td>Tutte le tipologie</td> <td>Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)</td> <td>Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> </tbody> </table> <p>Nella fase di procedura di omologa dei rifiuti in ingresso devono essere riportate le caratteristiche di pericolo (frasi H) di tutte le sostanze eventualmente utilizzate nel ciclo produttivo da cui si origina il rifiuto che andrà a concorrere alla formazione del prodotto EoW qualora siano diverse dalle caratteristiche di pericolo (frasi H) previste per il medesimo. All'interno della procedura di omologa deve essere presente l'evidenza documentale e di approvazione da parte di un responsabile designato in maniera univoca all'interno dell'organizzazione aziendale della possibilità dell'impianto di trattare i rifiuti generati da sostanze con caratteristiche di pericolo diverse da quelle del prodotto EoW per il quale il rifiuto concorre alla formazione, da mantenere a disposizione degli organi di controllo.</p>			Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione	Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico	Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico
Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione												
Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico												
Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico												

b) Processi e tecniche di trattamento consentiti																							
<p>Operazioni di recupero:</p>	<p>L'operazione di recupero R5 svolta nella <u>sottounità impiantistica CLOFE</u> è composta dalle seguenti fasi:</p> <ol style="list-style-type: none"> Controllo analitico rifiuti in ingresso - per l'accettazione, i rifiuti in ingresso prima dello scarico sono sottoposti a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri sia di ammissibilità ai fini dell'operazione di recupero, sia di qualità ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto, come stabiliti nella presente scheda EoW. Qualora non conformi ai criteri EoW in fase di accettazione, i rifiuti ammessi al trattamento sono sottoposti alle successive fasi opzionali; altrimenti, l'operazione di recupero consiste semplicemente nel controllo analitico del lotto di produzione di cui al successivo punto 6. Stoccaggio rifiuti in ingresso (opzionale) Equalizzazione (opzionale) in serbatoi dedicati per l'omogeneizzazione dei rifiuti da trattare, funzionale al successivo trattamento chimico-fisico. Trattamento chimico fisico (opzionale) mediante: <ol style="list-style-type: none"> dissoluzione, tramite agitatore, di additivi (carboni attivi in polvere o granulari, perlite, acqua ossigenata o altri blandi ossidanti) per favorire il successivo processo di filtrazione al fine di rimuovere elementi inquinanti come solidi sospesi e metalli; sedimentazione Dal sedimentatore, il chiarificato viene inviato alla successiva fase di filtrazione, mentre il fango estratto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile; filtrazione tramite filtropressa. Il fango prodotto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile. La frazione liquida risultante costituisce il lotto di produzione ottenuto dall'operazione di recupero, eventualmente sottoposto a successivo finissaggio, che viene inviato negli appositi serbatoi dedicati per la verifica di sussistenza dei requisiti stabiliti nella presente scheda EoW per la cessazione della qualifica di rifiuto. Finissaggio (opzionale) tramite utilizzo di additivi per personalizzare il prodotto in base alle esigenze del singolo cliente (es. pH). <u>L'eventuale operazione di finissaggio non comprende variazioni di titolo (diluizione o arricchimento).</u> Controllo analitico lotto di produzione - il lotto di produzione è sottoposto in appositi serbatoi dedicati a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri stabiliti nella presente scheda EoW per la cessazione della qualifica di rifiuto. Stoccaggio prodotti 																						
<p>Parametri di processo da monitorare</p>	<p>Per ogni lotto di produzione, è da verificare il rispetto dei seguenti limiti:</p> <table border="1" data-bbox="533 1013 1975 1380"> <thead> <tr> <th>Parametri</th> <th>Limiti (mg/kg)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Arsenico (As)</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>Cadmio (Cd)</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>Cromo (Cr)</td> <td>1.000</td> </tr> <tr> <td>Mercurio (Hg)</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>Nichel (Ni)</td> <td>1.000</td> </tr> <tr> <td>Piombo (Pb)</td> <td>800</td> </tr> <tr> <td>Antimonio (Sb)</td> <td>120</td> </tr> <tr> <td>Selenio (Se)</td> <td>120</td> </tr> <tr> <td>Rame (Cu)</td> <td>1.000</td> </tr> <tr> <td>Zinco (Zn)</td> <td>1.000</td> </tr> </tbody> </table>	Parametri	Limiti (mg/kg)	Arsenico (As)	100	Cadmio (Cd)	100	Cromo (Cr)	1.000	Mercurio (Hg)	20	Nichel (Ni)	1.000	Piombo (Pb)	800	Antimonio (Sb)	120	Selenio (Se)	120	Rame (Cu)	1.000	Zinco (Zn)	1.000
Parametri	Limiti (mg/kg)																						
Arsenico (As)	100																						
Cadmio (Cd)	100																						
Cromo (Cr)	1.000																						
Mercurio (Hg)	20																						
Nichel (Ni)	1.000																						
Piombo (Pb)	800																						
Antimonio (Sb)	120																						
Selenio (Se)	120																						
Rame (Cu)	1.000																						
Zinco (Zn)	1.000																						

c) Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti

Specifiche tecniche ed ambientali da rispettare ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto

Soluzione acquosa di solfato ferroso rispondente alle seguenti specifiche:

Nome commerciale e descrizione del prodotto	SECFLOC SF Solfato ferroso in soluzione
CAS	7720-78-7
EINECS	231-753-7
Stato fisico	Liquido
pH	< 1,5
Titolo (espresso come Fe (II))	2-6%
Caratteristiche di pericolo (frasi H) ammissibili	H290 H302 H314 H318
% FeSO₄ (p/p) dopo eliminazione del solvente	≥ 80% salvo i casi consentiti dal Regolamento REACH e dai documenti di orientamento di applicazione dello stesso

Deve essere mantenuto un dossier per la dimostrazione oggettiva alle autorità di vigilanza della verifica puntuale degli adempimenti REACH e CLP per l'EoW, tra cui documentazione necessaria per la verifica della sameness rispetto alla sostanza registrata.

La verifica di sussistenza di tali requisiti è effettuata dal gestore SU OGNI LOTTO di quantitativo non superiore a 140.000 kg.

d) Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso

Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW

E' adottato un sistema di gestione ambientale conforme alle norme UNI EN ISO 9001 e UNI EN ISO 14001, che deve contenere tutti gli elementi atti a certificare la cessazione della qualifica di rifiuto ed i seguenti contenuti minimi:

- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso;
- Documentazione di controllo del processo;
- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche della sostanza che cessa la qualifica di rifiuto.

Tale sistema di gestione prevede apposite procedure operative per la ricezione dei rifiuti e per le verifiche analitiche sui rifiuti e sui prodotti.

Al fini della tracciabilità, il gestore mantiene aggiornato un apposito Registro, su supporto informatico, che consente di mettere in corrispondenza il lotto EoW con le partite di rifiuti in ingresso, le operazioni di accettazione, verifica e recupero nonché con la dichiarazione di conformità.

e) Requisito relativo alla dichiarazione di conformità	
Dichiarazione di conformità	Il rispetto dei criteri EoW deve essere attestato dal produttore tramite una dichiarazione sostitutiva atto di notorietà ai sensi degli artt. 47 e 38 del DPR n. 445/2000 redatta, al termine del processo produttivo di ciascun lotto, secondo il modello di cui alla Sezione G dell'Allegato all'AIA. La cessazione della qualifica di rifiuto di ciascun lotto avviene al momento dell'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore.

Tabella 1: Rifiuti ammessi al trattamento e loro provenienza, funzione, stato fisico e criteri di ammissibilità

Codice	Descrizione	Funzione	Stato fisico	Criteri di ammissibilità		
				Qualitativi		Impurezze
060101*	acido solforico ed acido solforoso	P	Liquido	pH < 2	Fe > 1%	Tabella 2
		A	Liquido	pH < 2	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2
060106*	altri acidi	P	Liquido	pH < 2	Fe > 1%	Tabella 2
		A	Liquido	pH < 2	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2
060313*	sali e loro soluzioni, contenenti metalli pesanti	P	Liquido	pH < 2	Fe > 1%	Tabella 2
060704*	soluzioni ed acidi, ad esempio acido di contatto	P	Liquido	pH < 2	Fe > 1%	Tabella 2
070101*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	pH < 2	Fe > 1%	Tabella 2
		A	Liquido	pH < 2	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2
070501*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	pH < 2	Fe > 1%	Tabella 2
		A	Liquido	pH < 2	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2
070701*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	pH < 2	Fe > 1%	Tabella 2
		A	Liquido	pH < 2	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2
110105*	acidi di decapaggio	P	Liquido	pH < 2	Fe > 1%	Tabella 2
110106*	acidi non specificati altrimenti	A	Liquido	pH < 2	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2
110111*	soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose	P	Liquido	pH < 2	Fe > 1%	Tabella 2
		A	Liquido	pH < 2	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2

Codice	Descrizione	Funzione	Stato fisico	Criteri di ammissibilità		
				Qualitativi		Impurezze
160507*	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	P	Liquido	pH < 2	Fe > 1%	Tabella 2
161001*	rifiuti liquidi acquosi contenenti sostanze pericolose	P	Liquido	pH < 2	Fe > 1%	Tabella 2

Tabella 2: Criteri di ammissibilità - impurezze sui rifiuti in ingresso

Parametri	Limiti (mg/kg di rifiuto)
Arsenico (As)	200
Cadmio (Cd)	200
Cromo (Cr)	2.000
Mercurio (Hg)	40
Nichel (Ni)	2.000
Piombo (Pb)	1.600
Antimonio (Sb)	240
Selenio (Se)	240
Rame (Cu)	2.000
Zinco (Zn)	2.000

Scheda EoW n. 5 – SOLUZIONE DI SOLFATO DI ALLUMINIO

CONDIZIONI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 1) del D.lgs. n. 152/2006 e smi

<p>a) la sostanza o l'oggetto sono destinati ad essere utilizzati per scopi specifici</p>	<p>Soluzione acquosa di solfato di alluminio (miscela), utilizzabile esclusivamente per i seguenti scopi specifici:</p> <ul style="list-style-type: none"> • trattamento delle acque reflue (come coagulante, flocculante, per rimozione fosfati); • produzione additivi per industria delle costruzioni. <p>Il prodotto ottenuto dal recupero di rifiuti pericolosi oggetto della presente scheda EoW non deve venire a contatto con alimenti per il consumo umano e animale.</p> <p>Gli usi della sostanza devono essere conformi a quanto previsto dal Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH) e in particolare devono essere rispettate eventuali autorizzazioni e restrizioni riguardanti sostanze contenute negli Allegati XIV e XVII, se pertinenti.</p>
<p>b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto</p>	<p>Prodotto da recupero assimilabile ad una materia prima che ha già un mercato esistente e consolidato, per cui il produttore dell'EoW ha già in essere accordi con gli utilizzatori.</p> <p>Ciascun lotto di prodotto EoW potrà essere stoccato per un tempo massimo pari a 12 mesi (decorrenti dall'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore dell'EoW), tenuto conto che la sostanza non è soggetta ad eventuale degradazione e perdita delle caratteristiche.</p>
<p>c) la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP); • Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH). <p>Registrazione REACH: esenzione del prodotto EoW ai sensi dell'art. 2, paragrafo 7, lettera d) del Regolamento (CE) n. 1907/2006 (la sostanza risultante dal processo di recupero è già registrata e presso l'installazione in oggetto sono mantenute a disposizione le informazioni ex artt. 31 e 32).</p>
<p>d) l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana</p>	<p>Applicando i criteri di classificazione previsti dal Regolamento n. 1272/2008 (CLP) e confrontando le caratteristiche del prodotto EoW con quelle della materia prima che viene sostituita, al prodotto EoW NON sono attribuibili caratteristiche di pericolo più gravi rispetto a quelle della materia prima che viene sostituita.</p>

CRITERI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 3) del D.lgs. n. 152/2006 e smi

a) Rifiuti in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero															
Tipologie di rifiuti (codici di cui all'EER)	<p>I rifiuti in ingresso sono ammissibili con le funzioni identificate come P e A, definite come segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> • P: rifiuti che contengono il principio attivo che si intende recuperare, ossia solfato di alluminio espresso come Al_2O_3 in presenza di acidità libera espressa come acido solforico; • A: rifiuti da impiegare come additivi nel processo di recupero in sostituzione di materie prime, ossia rifiuti contenenti acido solforico come stabilizzante. <p>I rifiuti in ingresso ammissibili ai fini dell'operazione di recupero sono riportati in Tabella 1. I rifiuti ammissibili possono essere inviati a trattamento singolarmente o congiuntamente a seconda delle caratteristiche in ingresso e del prodotto che si vuole ottenere.</p>														
Caratteristiche rifiuti in ingresso	<p>Gli autocontrolli previsti sui rifiuti in ingresso sono riportati nella tabella seguente.</p> <table border="1" data-bbox="521 555 2018 842"> <thead> <tr> <th>Autocontrolli</th> <th>Rifiuti in ingresso</th> <th>Frequenza</th> <th>Registrazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> <p>Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1</p> </td> <td>Tutte le tipologie</td> <td>Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore</td> <td>Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> <tr> <td> <p>Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2</p> </td> <td>Tutte le tipologie</td> <td>Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)</td> <td>Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> </tbody> </table> <p>Nella fase di procedura di omologa dei rifiuti in ingresso devono essere riportate le caratteristiche di pericolo (frasi H) di tutte le sostanze eventualmente utilizzate nel ciclo produttivo da cui si origina il rifiuto che andrà a concorrere alla formazione del prodotto EoW qualora siano diverse dalle caratteristiche di pericolo (frasi H) previste per il medesimo. All'interno della procedura di omologa deve essere presente l'evidenza documentale e di approvazione da parte di un responsabile designato in maniera univoca all'interno dell'organizzazione aziendale della possibilità dell'impianto di trattare i rifiuti generati da sostanze con caratteristiche di pericolo diverse da quelle del prodotto EoW per il quale il rifiuto concorre alla formazione, da mantenere a disposizione degli organi di controllo.</p>			Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione	<p>Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1</p>	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico	<p>Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2</p>	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico
Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione												
<p>Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1</p>	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico												
<p>Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2</p>	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico												

b) Processi e tecniche di trattamento consentiti																							
<p>Operazioni di recupero:</p>	<p>L'operazione di recupero R5 svolta nella <u>sottounità impiantistica CLOFE</u> è composta dalle seguenti fasi:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Controllo analitico rifiuti in ingresso - per l'accettazione, i rifiuti in ingresso prima dello scarico sono sottoposti a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri sia di ammissibilità ai fini dell'operazione di recupero, sia di qualità ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto, come stabiliti nella presente scheda EoW. Qualora non conformi ai criteri EoW in fase di accettazione, i rifiuti ammessi al trattamento sono sottoposti alle successive fasi opzionali; altrimenti, l'operazione di recupero consiste semplicemente nel controllo analitico del lotto di produzione di cui al successivo punto 6. 2. Stoccaggio rifiuti in ingresso (opzionale) 3. Equalizzazione (opzionale) in serbatoi dedicati per l'omogeneizzazione dei rifiuti da trattare, funzionale al successivo trattamento chimico-fisico. 4. Trattamento chimico fisico (opzionale) mediante: <ol style="list-style-type: none"> a. dissoluzione, tramite agitatore, di additivi (carboni attivi in polvere o granulari, perlite, acqua ossigenata o altri blandi ossidanti) per favorire il successivo processo di filtrazione al fine di rimuovere elementi inquinanti come solidi sospesi e metalli; b. sedimentazione Dal sedimentatore, il chiarificato viene inviato alla successiva fase di filtrazione, mentre il fango estratto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile; c. filtrazione tramite filtropressa. Il fango prodotto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile. La frazione liquida risultante costituisce il lotto di produzione ottenuto dall'operazione di recupero, eventualmente sottoposto a successivo finissaggio, che viene inviato negli appositi serbatoi dedicati per la verifica di sussistenza dei requisiti stabiliti nella presente scheda EoW per la cessazione della qualifica di rifiuto. 5. Finissaggio (opzionale) tramite utilizzo di additivi per personalizzare il prodotto in base alle esigenze del singolo cliente (es. pH). <u>L'eventuale operazione di finissaggio non comprende variazioni di titolo (diluizione o arricchimento).</u> 6. Controllo analitico lotto di produzione - il lotto di produzione è sottoposto in appositi serbatoi dedicati a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri stabiliti nella presente scheda EoW per la cessazione della qualifica di rifiuto. 7. Stoccaggio prodotti 																						
<p>Parametri di processo da monitorare</p>	<p>Per ogni lotto di produzione, è da verificare il rispetto dei seguenti limiti:</p> <table border="1" data-bbox="533 1013 1975 1380"> <thead> <tr> <th>Parametri</th> <th>Limiti (mg/kg)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Arsenico (As)</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>Cadmio (Cd)</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>Cromo (Cr)</td> <td>1.000</td> </tr> <tr> <td>Mercurio (Hg)</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>Nichel (Ni)</td> <td>1.000</td> </tr> <tr> <td>Piombo (Pb)</td> <td>800</td> </tr> <tr> <td>Antimonio (Sb)</td> <td>120</td> </tr> <tr> <td>Selenio (Se)</td> <td>120</td> </tr> <tr> <td>Rame (Cu)</td> <td>1.000</td> </tr> <tr> <td>Zinco (Zn)</td> <td>1.000</td> </tr> </tbody> </table>	Parametri	Limiti (mg/kg)	Arsenico (As)	100	Cadmio (Cd)	100	Cromo (Cr)	1.000	Mercurio (Hg)	20	Nichel (Ni)	1.000	Piombo (Pb)	800	Antimonio (Sb)	120	Selenio (Se)	120	Rame (Cu)	1.000	Zinco (Zn)	1.000
Parametri	Limiti (mg/kg)																						
Arsenico (As)	100																						
Cadmio (Cd)	100																						
Cromo (Cr)	1.000																						
Mercurio (Hg)	20																						
Nichel (Ni)	1.000																						
Piombo (Pb)	800																						
Antimonio (Sb)	120																						
Selenio (Se)	120																						
Rame (Cu)	1.000																						
Zinco (Zn)	1.000																						

c) Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti

Specifiche tecniche ed ambientali da rispettare ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto

Soluzione acquosa di solfato di alluminio rispondente alle seguenti specifiche:

Nome commerciale e descrizione del prodotto	SECFLOC SA Solfato di alluminio in soluzione
CAS	10043-01-3
EINECS	233-135-0
Stato fisico	Liquido
pH	< 1,5
Titolo (espresso come Al₂O₃)	2-8%
Caratteristiche di pericolo (frasi H) ammissibili	H290 H302 H314 H318
% Al₂(SO₄)₃ (p/p) dopo eliminazione del solvente	≥ 80% salvo i casi consentiti dal Regolamento REACH e dai documenti di orientamento di applicazione dello stesso

Deve essere mantenuto un dossier per la dimostrazione oggettiva alle autorità di vigilanza della verifica puntuale degli adempimenti REACH e CLP per l'EoW, tra cui documentazione necessaria per la verifica della sameness rispetto alla sostanza registrata.

La verifica di sussistenza di tali requisiti è effettuata dal gestore SU OGNI LOTTO di quantitativo non superiore a 140.000 kg.

d) Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso

Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW

E' adottato un sistema di gestione ambientale conforme alle norme UNI EN ISO 9001 e UNI EN ISO 14001, che deve contenere tutti gli elementi atti a certificare la cessazione della qualifica di rifiuto ed i seguenti contenuti minimi:

- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso;
- Documentazione di controllo del processo;
- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche della sostanza che cessa la qualifica di rifiuto.

Tale sistema di gestione prevede apposite procedure operative per la ricezione dei rifiuti e per le verifiche analitiche sui rifiuti e sui prodotti.

Al fini della tracciabilità, il gestore mantiene aggiornato un apposito Registro, su supporto informatico, che consente di mettere in corrispondenza il lotto EoW con le partite di rifiuti in ingresso, le operazioni di accettazione, verifica e recupero nonché con la dichiarazione di conformità.

e) Requisito relativo alla dichiarazione di conformità	
Dichiarazione di conformità	<p>Il rispetto dei criteri EoW deve essere attestato dal produttore tramite una dichiarazione sostitutiva atto di notorietà ai sensi degli artt. 47 e 38 del DPR n. 445/2000 redatta, al termine del processo produttivo di ciascun lotto, secondo il modello di cui alla Sezione G dell'Allegato all'AIA.</p> <p>La cessazione della qualifica di rifiuto di ciascun lotto avviene al momento dell'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore.</p>

Tabella 1: Rifiuti ammessi al trattamento e loro provenienza, funzione, stato fisico e criteri di ammissibilità

Codice	Descrizione	Funzione	Stato fisico	Criteri di ammissibilità		
				Qualitativi		Impurezze
060101*	acido solforico ed acido solforoso	A	Liquido	pH < 2	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2
060106*	altri acidi	A	Liquido	pH < 2	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2
060313*	sali e loro soluzioni, contenenti metalli pesanti	P	Liquido	pH < 2	Al ₂ O ₃ > 1%	Tabella 2
060704*	soluzioni ed acidi, ad esempio acido di contatto	P	Liquido	pH < 2	Al ₂ O ₃ > 1%	Tabella 2
070101*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	pH < 2	Al ₂ O ₃ > 1%	Tabella 2
		A	Liquido	pH < 2	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2
070501*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	pH < 2	Al ₂ O ₃ > 1%	Tabella 2
		A	Liquido	pH < 2	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2
070701*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	pH < 2	Al ₂ O ₃ > 1%	Tabella 2
		A	Liquido	pH < 2	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2
110105*	acidi di decapaggio	P	Liquido	pH < 2	Al ₂ O ₃ > 1%	Tabella 2
110106*	acidi non specificati altrimenti	P	Liquido	pH < 2	Al ₂ O ₃ > 1%	Tabella 2
		A	Liquido	pH < 2	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2
110111*	soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose	P	Liquido	pH < 2	Al ₂ O ₃ > 1%	Tabella 2
		A	Liquido	pH < 2	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2

Codice	Descrizione	Funzione	Stato fisico	Criteri di ammissibilità		
				Qualitativi		Impurezze
160507*	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	P	Liquido	pH < 2	Al ₂ O ₃ > 1%	Tabella 2
		A	Liquido	pH < 2	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2
161001*	rifiuti liquidi acquosi contenenti sostanze pericolose	P	Liquido	pH < 2	Al ₂ O ₃ > 1%	Tabella 2
161004	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 161003	A	Liquido	pH < 2	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2
160709*	rifiuti contenenti altre sostanze pericolose	A	Liquido	pH < 2	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2
160606*	elettroliti di batterie ed accumulatori, oggetto di raccolta differenziata	A	Liquido	pH < 2	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2

Tabella 2: Criteri di ammissibilità - impurezze sui rifiuti in ingresso

Parametri	Limiti (mg/kg di rifiuto)
Arsenico (As)	200
Cadmio (Cd)	200
Cromo (Cr)	2.000
Mercurio (Hg)	40
Nichel (Ni)	2.000
Piombo (Pb)	1.600
Antimonio (Sb)	240
Selenio (Se)	240
Rame (Cu)	2.000
Zinco (Zn)	2.000

Scheda EoW n. 6 – SOLUZIONE DI CARBONATO DI POTASSIO

CONDIZIONI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 1) del D.lgs. n. 152/2006 e smi

<p>a) la sostanza o l'oggetto sono destinati ad essere utilizzati per scopi specifici</p>	<p>Soluzione acquosa di carbonato di potassio (sostanza mono-costituente), utilizzabile esclusivamente per il seguente scopo specifico:</p> <ul style="list-style-type: none"> • intermedio nella produzione di fertilizzanti. <p>Il prodotto ottenuto dal recupero di rifiuti pericolosi oggetto della presente scheda EoW non deve venire a contatto con alimenti per il consumo umano e animale.</p> <p>Gli usi della sostanza devono essere conformi a quanto previsto dal Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH) e in particolare devono essere rispettate eventuali autorizzazioni e restrizioni riguardanti sostanze contenute negli Allegati XIV e XVII, se pertinenti.</p>
<p>b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto</p>	<p>Prodotto da recupero assimilabile ad una materia prima che ha già un mercato esistente e consolidato, per cui il produttore dell'EoW ha già in essere accordi con gli utilizzatori.</p> <p>Ciascun lotto di prodotto EoW potrà essere stoccato per un tempo massimo pari a 12 mesi (decorrenti dall'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore dell'EoW), tenuto conto che la sostanza non è soggetta ad eventuale degradazione e perdita delle caratteristiche.</p>
<p>c) la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP); • Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH). <p>Registrazione REACH: esenzione del prodotto EoW ai sensi dell'art. 2, paragrafo 7, lettera d) del Regolamento (CE) n. 1907/2006 (la sostanza risultante dal processo di recupero è già registrata e presso l'installazione in oggetto sono mantenute a disposizione le informazioni ex artt. 31 e 32).</p>
<p>d) l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana</p>	<p>Applicando i criteri di classificazione previsti dal Regolamento n. 1272/2008 (CLP) e confrontando le caratteristiche del prodotto EoW con quelle della materia prima che viene sostituita, al prodotto EoW NON sono attribuibili caratteristiche di pericolo più gravi rispetto a quelle della materia prima che viene sostituita.</p>

CRITERI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 3) del D.lgs. n. 152/2006 e smi

a) Rifiuti in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero				
Tipologie di rifiuti (codici di cui all'EER)	<p>I rifiuti in ingresso sono ammissibili con la funzione identificata come P, definita come segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> • P: rifiuti che contengono il principio attivo che si intende recuperare, ossia carbonato di potassio espresso come K₂O. <p>I rifiuti in ingresso ammissibili ai fini dell'operazione di recupero sono riportati in Tabella 1. I rifiuti ammissibili possono essere inviati a trattamento singolarmente o congiuntamente a seconda delle caratteristiche in ingresso e del prodotto che si vuole ottenere.</p>			
Caratteristiche rifiuti in ingresso	<p>Gli autocontrolli previsti sui rifiuti in ingresso sono riportati nella tabella seguente.</p>			
	Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione
	<p>Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1</p>	<p>Tutte le tipologie</p>	<p>Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore</p>	<p>Rapporto di prova + Registro informatico</p>
	<p>Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2</p>	<p>Tutte le tipologie</p>	<p>Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)</p>	<p>Rapporto di prova + Registro informatico</p>
<p>Nella fase di procedura di omologa dei rifiuti in ingresso devono essere riportate le caratteristiche di pericolo (frasi H) di tutte le sostanze eventualmente utilizzate nel ciclo produttivo da cui si origina il rifiuto che andrà a concorrere alla formazione del prodotto EoW qualora siano diverse dalle caratteristiche di pericolo (frasi H) previste per il medesimo. All'interno della procedura di omologa deve essere presente l'evidenza documentale e di approvazione da parte di un responsabile designato in maniera univoca all'interno dell'organizzazione aziendale della possibilità dell'impianto di trattare i rifiuti generati da sostanze con caratteristiche di pericolo diverse da quelle del prodotto EoW per il quale il rifiuto concorre alla formazione, da mantenere a disposizione degli organi di controllo.</p>				

b) Processi e tecniche di trattamento consentiti

Operazioni di recupero:

L'operazione di recupero **R5** svolta nella sottounità impiantistica IFOSF è composta dalle seguenti fasi:

1. **Controllo analitico rifiuti in ingresso** - per l'accettazione, i rifiuti in ingresso prima dello scarico sono sottoposti a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri sia di ammissibilità ai fini dell'operazione di recupero, sia di qualità ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto, come stabiliti nella presente scheda EoW.
 Qualora non conformi ai criteri EoW in fase di accettazione, i rifiuti ammessi al trattamento sono sottoposti alle successive fasi opzionali; altrimenti, l'operazione di recupero consiste semplicemente nel controllo analitico del lotto di produzione di cui al successivo punto 6.
2. **Stoccaggio rifiuti in ingresso (opzionale)**
3. **Equalizzazione (opzionale)** in serbatoi dedicati per l'omogeneizzazione dei rifiuti da trattare, funzionale al successivo trattamento chimico-fisico.
4. **Trattamento chimico fisico (opzionale)** mediante:
 - a. **dissoluzione**, tramite agitatore, di additivi (carboni attivi in polvere o granulari, perlite, acqua ossigenata o altri blandi ossidanti) per favorire il successivo processo di filtrazione al fine di rimuovere elementi inquinanti come solidi sospesi e metalli;
 - b. **sedimentazione**
 Dal sedimentatore, il chiarificato viene inviato alla successiva fase di filtrazione, mentre il fango estratto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile;
 - c. **filtrazione** tramite filtropressa e filtri a carboni attivi.
 Il fango prodotto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile. La frazione liquida risultante costituisce il **lotto di produzione** ottenuto dall'operazione di recupero, eventualmente sottoposto a successivo finissaggio, che viene inviato negli appositi serbatoi dedicati per la verifica di sussistenza dei requisiti stabiliti nella presente scheda EoW per la cessazione della qualifica di rifiuto.
5. **Finissaggio (opzionale)** tramite utilizzo di additivi per personalizzare il prodotto in base alle esigenze del singolo cliente (es. pH). L'eventuale operazione di finissaggio non comprende variazioni di titolo (diluizione o arricchimento).
6. **Controllo analitico lotto di produzione** - il lotto di produzione è sottoposto in appositi serbatoi dedicati a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri stabiliti nella presente scheda EoW per la cessazione della qualifica di rifiuto.
7. **Stoccaggio prodotti**

Parametri di processo da monitorare

Per ogni lotto di produzione, è da verificare il rispetto dei seguenti limiti:

Parametri	Limiti (mg/kg)
Arsenico (As)	100
Cadmio (Cd)	100
Cromo (Cr)	1.000
Mercurio (Hg)	20
Nichel (Ni)	1.000
Piombo (Pb)	800
Antimonio (Sb)	120
Selenio (Se)	120
Rame (Cu)	1.000
Zinco (Zn)	1.000

c) Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti

Specifiche tecniche ed ambientali da rispettare ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto

Soluzione acquosa di carbonato di potassio rispondente alle seguenti specifiche:

Nome commerciale e descrizione del prodotto	KAPPASEC Carbonato di potassio in soluzione
CAS	584-08-7
EINECS	209-529-3
Stato fisico	Liquido
pH	> 9
Titolo (espresso come K₂O)	5-50%
Caratteristiche di pericolo (frasi H) ammissibili	H315 H319 H335
% K₂CO₃ (p/p) dopo eliminazione del solvente	≥ 80% salvo i casi consentiti dal Regolamento REACH e dai documenti di orientamento di applicazione dello stesso

Deve essere mantenuto un dossier per la dimostrazione oggettiva alle autorità di vigilanza della verifica puntuale degli adempimenti REACH e CLP per l'EoW, tra cui documentazione necessaria per la verifica della sameness rispetto alla sostanza registrata.

La verifica di sussistenza di tali requisiti è effettuata dal gestore SU OGNI LOTTO di quantitativo non superiore a 30.000 kg.

d) Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accREDITAMENTO, se del caso

Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW

E' adottato un sistema di gestione ambientale conforme alle norme UNI EN ISO 9001 e UNI EN ISO 14001, che deve contenere tutti gli elementi atti a certificare la cessazione della qualifica di rifiuto ed i seguenti contenuti minimi:

- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso;
- Documentazione di controllo del processo;
- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche della sostanza che cessa la qualifica di rifiuto.

Tale sistema di gestione prevede apposite procedure operative per la ricezione dei rifiuti e per le verifiche analitiche sui rifiuti e sui prodotti.

Al fini della tracciabilità, il gestore mantiene aggiornato un apposito Registro, su supporto informatico, che consente di mettere in corrispondenza il lotto EoW con le partite di rifiuti in ingresso, le operazioni di accettazione, verifica e recupero nonché con la dichiarazione di conformità.

e) Requisito relativo alla dichiarazione di conformità

Dichiarazione di conformità	<p>Il rispetto dei criteri EoW deve essere attestato dal produttore tramite una dichiarazione sostitutiva atto di notorietà ai sensi degli artt. 47 e 38 del DPR n. 445/2000 redatta, al termine del processo produttivo di ciascun lotto, secondo il modello di cui alla Sezione G dell'Allegato all'AIA.</p> <p>La cessazione della qualifica di rifiuto di ciascun lotto avviene al momento dell'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore.</p>
------------------------------------	--

Tabella 1: Rifiuti ammessi al trattamento e loro provenienza, funzione, stato fisico e criteri di ammissibilità

Codice	Descrizione	Funzione	Stato fisico	Criteri di ammissibilità		
				Qualitativi		Impurezze
070501*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	A	Liquido	pH > 8	K ₂ O > 5%	Tabella 2

Tabella 2: Criteri di ammissibilità - impurezze sui rifiuti in ingresso

Parametri	Limiti (mg/kg di rifiuto)
Arsenico (As)	200
Cadmio (Cd)	200
Cromo (Cr)	2.000
Mercurio (Hg)	40
Nichel (Ni)	2.000
Piombo (Pb)	1.600
Antimonio (Sb)	240
Selenio (Se)	240
Rame (Cu)	2.000
Zinco (Zn)	2.000

Scheda EoW n. 7 A – SOLUZIONE DI ALLUMINATO DI SODIO senza reazione

CONDIZIONI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 1) del D.lgs. n. 152/2006 e smi

<p>a) la sostanza o l'oggetto sono destinati ad essere utilizzati per scopi specifici</p>	<p>Soluzione acquosa di alluminato di sodio (miscela), utilizzabile esclusivamente per i seguenti scopi specifici:</p> <ul style="list-style-type: none"> • trattamento delle acque reflue (come coagulante, flocculante); • produzione additivi per industria delle costruzioni. <p>Il prodotto ottenuto dal recupero di rifiuti pericolosi oggetto della presente scheda EoW non deve venire a contatto con alimenti per il consumo umano e animale.</p> <p>Gli usi della sostanza devono essere conformi a quanto previsto dal Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH) e in particolare devono essere rispettate eventuali autorizzazioni e restrizioni riguardanti sostanze contenute negli Allegati XIV e XVII, se pertinenti.</p>
<p>b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto</p>	<p>Prodotto da recupero assimilabile ad una materia prima che ha già un mercato esistente e consolidato, per cui il produttore dell'EoW ha già in essere accordi con gli utilizzatori.</p> <p>Ciascun lotto di prodotto EoW potrà essere stoccato per un tempo massimo pari a 12 mesi (decorrenti dall'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore dell'EoW), tenuto conto che la sostanza non è soggetta ad eventuale degradazione e perdita delle caratteristiche.</p>
<p>c) la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP); • Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH). <p>Registrazione REACH: esenzione del prodotto EoW ai sensi dell'art. 2, paragrafo 7, lettera d) del Regolamento (CE) n. 1907/2006 (la sostanza risultante dal processo di recupero è già registrata e presso l'installazione in oggetto sono mantenute a disposizione le informazioni ex artt. 31 e 32).</p>
<p>d) l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana</p>	<p>Applicando i criteri di classificazione previsti dal Regolamento n. 1272/2008 (CLP) e confrontando le caratteristiche del prodotto EoW con quelle della materia prima che viene sostituita, al prodotto EoW NON sono attribuibili caratteristiche di pericolo più gravi rispetto a quelle della materia prima che viene sostituita.</p>

CRITERI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 3) del D.lgs. n. 152/2006 e smi

a) Rifiuti in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero																																																				
Tipologie di rifiuti (codici di cui all'EER)	<p>I rifiuti in ingresso sono ammissibili con la funzione identificata come P, definita come segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> • P: rifiuti che contengono il principio attivo che si intende recuperare, ossia alluminato di sodio espresso come Al_2O_3 in presenza di NaOH. <p>I rifiuti in ingresso ammissibili ai fini dell'operazione di recupero sono riportati in Tabella 1. I rifiuti ammissibili possono essere inviati a trattamento singolarmente o congiuntamente a seconda delle caratteristiche in ingresso e del prodotto che si vuole ottenere.</p>																																																			
Caratteristiche rifiuti in ingresso	<p>Gli autocontrolli previsti sui rifiuti in ingresso sono riportati nella tabella seguente.</p>																																																			
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Autocontrolli</th> <th>Rifiuti in ingresso</th> <th>Frequenza</th> <th>Registrazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="521 528 898 619"> Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1 </td> <td data-bbox="904 528 1272 619">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1279 528 1646 619">Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore</td> <td data-bbox="1653 528 2020 619">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> <tr> <td data-bbox="521 624 898 715"> Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2 </td> <td data-bbox="904 624 1272 715">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1279 624 1646 715">Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)</td> <td data-bbox="1653 624 2020 715">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> </tbody> </table>	Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione	Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico	Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Autocontrolli</th> <th>Rifiuti in ingresso</th> <th>Frequenza</th> <th>Registrazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="521 528 898 619"> Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1 </td> <td data-bbox="904 528 1272 619">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1279 528 1646 619">Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore</td> <td data-bbox="1653 528 2020 619">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> <tr> <td data-bbox="521 624 898 715"> Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2 </td> <td data-bbox="904 624 1272 715">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1279 624 1646 715">Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)</td> <td data-bbox="1653 624 2020 715">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> </tbody> </table>	Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione	Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico	Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Autocontrolli</th> <th>Rifiuti in ingresso</th> <th>Frequenza</th> <th>Registrazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="521 528 898 619"> Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1 </td> <td data-bbox="904 528 1272 619">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1279 528 1646 619">Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore</td> <td data-bbox="1653 528 2020 619">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> <tr> <td data-bbox="521 624 898 715"> Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2 </td> <td data-bbox="904 624 1272 715">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1279 624 1646 715">Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)</td> <td data-bbox="1653 624 2020 715">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> </tbody> </table>	Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione	Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico	Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Autocontrolli</th> <th>Rifiuti in ingresso</th> <th>Frequenza</th> <th>Registrazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="521 528 898 619"> Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1 </td> <td data-bbox="904 528 1272 619">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1279 528 1646 619">Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore</td> <td data-bbox="1653 528 2020 619">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> <tr> <td data-bbox="521 624 898 715"> Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2 </td> <td data-bbox="904 624 1272 715">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1279 624 1646 715">Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)</td> <td data-bbox="1653 624 2020 715">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> </tbody> </table>	Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione	Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico	Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico
Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione																																																	
Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione																																																	
Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione																																																	
Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione																																																	
Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
<p>Nella fase di procedura di omologa dei rifiuti in ingresso devono essere riportate le caratteristiche di pericolo (frasi H) di tutte le sostanze eventualmente utilizzate nel ciclo produttivo da cui si origina il rifiuto che andrà a concorrere alla formazione del prodotto EoW qualora siano diverse dalle caratteristiche di pericolo (frasi H) previste per il medesimo. All'interno della procedura di omologa deve essere presente l'evidenza documentale e di approvazione da parte di un responsabile designato in maniera univoca all'interno dell'organizzazione aziendale della possibilità dell'impianto di trattare i rifiuti generati da sostanze con caratteristiche di pericolo diverse da quelle del prodotto EoW per il quale il rifiuto concorre alla formazione, da mantenere a disposizione degli organi di controllo.</p>																																																				

b) Processi e tecniche di trattamento consentiti

Operazioni di recupero:

L'operazione di recupero **R5** svolta nella sottounità impiantistica ITAS è composta dalle seguenti fasi:

1. **Controllo analitico rifiuti in ingresso** - per l'accettazione, i rifiuti in ingresso prima dello scarico sono sottoposti a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri sia di ammissibilità ai fini dell'operazione di recupero, sia di qualità ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto, come stabiliti nella presente scheda EoW.
 Qualora non conformi ai criteri EoW in fase di accettazione, i rifiuti ammessi al trattamento sono sottoposti alle successive fasi opzionali; altrimenti, l'operazione di recupero consiste semplicemente nel controllo analitico del lotto di produzione di cui al successivo punto 6.
2. **Stoccaggio rifiuti in ingresso (opzionale)**
3. **Equalizzazione (opzionale)** in serbatoi dedicati per l'omogeneizzazione dei rifiuti da trattare, funzionale al successivo trattamento chimico-fisico.
4. **Trattamento chimico fisico (opzionale)** mediante:
 - a. **dissoluzione**, tramite agitatore, di additivi (carboni attivi in polvere o granulari, perlite, acqua ossigenata o altri blandi ossidanti) per favorire il successivo processo di filtrazione al fine di rimuovere elementi inquinanti come solidi sospesi e metalli;
 - b. **sedimentazione**
 Dal sedimentatore, il chiarificato viene inviato alla successiva fase di filtrazione, mentre il fango estratto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile;
 - c. **filtrazione** tramite filtropressa.
 Il fango prodotto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile. La frazione liquida risultante costituisce il **lotto di produzione** ottenuto dall'operazione di recupero, eventualmente sottoposto a successivo finissaggio, che viene inviato negli appositi serbatoi dedicati per la verifica di sussistenza dei requisiti stabiliti nella presente scheda EoW per la cessazione della qualifica di rifiuto.
5. **Finissaggio (opzionale)** tramite utilizzo di additivi per personalizzare il prodotto in base alle esigenze del singolo cliente (es. pH). L'eventuale operazione di finissaggio non comprende variazioni di titolo (diluizione o arricchimento).
6. **Controllo analitico lotto di produzione** - il lotto di produzione è sottoposto in appositi serbatoi dedicati a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri stabiliti nella presente scheda EoW per la cessazione della qualifica di rifiuto.
7. **Stoccaggio prodotti**

Parametri di processo da monitorare

Per ogni lotto di produzione, è da verificare il rispetto dei seguenti limiti:

Parametri	Limiti (mg/kg)
Arsenico (As)	100
Cadmio (Cd)	100
Cromo (Cr)	1.000
Mercurio (Hg)	20
Nichel (Ni)	1.000
Piombo (Pb)	800
Antimonio (Sb)	120
Selenio (Se)	120
Rame (Cu)	1.000
Zinco (Zn)	1.000

c) Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti

Specifiche tecniche ed ambientali da rispettare ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto

Soluzione acquosa di alluminato di sodio rispondente alle seguenti specifiche:

Nome commerciale e descrizione del prodotto	ALFLOC Alluminato di sodio in soluzione
CAS	1302-42-7
EINECS	215-100-1
Stato fisico	Liquido
pH	> 12
Titolo (espresso come Al₂O₃)	3,1-10%
Caratteristiche di pericolo (frasi H) ammissibili	H290 H314
% NaAlO₂ (p/p) dopo eliminazione del solvente	≥ 80% salvo i casi consentiti dal Regolamento REACH e dai documenti di orientamento di applicazione dello stesso

Deve essere mantenuto un dossier per la dimostrazione oggettiva alle autorità di vigilanza della verifica puntuale degli adempimenti REACH e CLP per l'EoW, tra cui documentazione necessaria per la verifica della sameness rispetto alla sostanza registrata.

La verifica di sussistenza di tali requisiti è effettuata dal gestore SU OGNI LOTTO di quantitativo non superiore a 140.000 kg.

d) Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso

Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW

E' adottato un sistema di gestione ambientale conforme alle norme UNI EN ISO 9001 e UNI EN ISO 14001, che deve contenere tutti gli elementi atti a certificare la cessazione della qualifica di rifiuto ed i seguenti contenuti minimi:

- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso;
- Documentazione di controllo del processo;
- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche della sostanza che cessa la qualifica di rifiuto.

Tale sistema di gestione prevede apposite procedure operative per la ricezione dei rifiuti e per le verifiche analitiche sui rifiuti e sui prodotti.

Al fini della tracciabilità, il gestore mantiene aggiornato un apposito Registro, su supporto informatico, che consente di mettere in corrispondenza il lotto EoW con le partite di rifiuti in ingresso, le operazioni di accettazione, verifica e recupero nonché con la dichiarazione di conformità.

e) Requisito relativo alla dichiarazione di conformità	
Dichiarazione di conformità	<p>Il rispetto dei criteri EoW deve essere attestato dal produttore tramite una dichiarazione sostitutiva atto di notorietà ai sensi degli artt. 47 e 38 del DPR n. 445/2000 redatta, al termine del processo produttivo di ciascun lotto, secondo il modello di cui alla Sezione G dell'Allegato all'AIA.</p> <p>La cessazione della qualifica di rifiuto di ciascun lotto avviene al momento dell'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore.</p>

Tabella 1: Rifiuti ammessi al trattamento e loro provenienza, funzione, stato fisico e criteri di ammissibilità

Codice	Descrizione	Funzione	Stato fisico	Criteri di ammissibilità		
				Qualitativi		Impurezze
060204*	idrossido di sodio e di potassio	P	Liquido	pH > 9	Al ₂ O ₃ > 1 %	Tabella 2
060205*	altre basi	P	Liquido	pH > 9	Al ₂ O ₃ > 1 %	Tabella 2
070101*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	pH > 9	Al ₂ O ₃ > 1 %	Tabella 2
070501*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	pH > 9	Al ₂ O ₃ > 1 %	Tabella 2
110107*	basi di decapaggio	P	Liquido	pH > 9	Al ₂ O ₃ > 1 %	Tabella 2
110111*	soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose	P	Liquido	pH > 9	Al ₂ O ₃ > 1 %	Tabella 2
110113*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	P	Liquido	pH > 9	Al ₂ O ₃ > 1 %	Tabella 2

Tabella 2: Criteri di ammissibilità - impurezze sui rifiuti in ingresso

Parametri	Limiti (mg/kg di rifiuto)
Arsenico (As)	200
Cadmio (Cd)	200
Cromo (Cr)	2.000
Mercurio (Hg)	40
Nichel (Ni)	2.000
Piombo (Pb)	1.600
Antimonio (Sb)	240
Selenio (Se)	240
Rame (Cu)	2.000
Zinco (Zn)	2.000

Scheda EoW n. 7 B – SOLUZIONE DI ALLUMINATO DI SODIO con reazione

CONDIZIONI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 1) del D.lgs. n. 152/2006 e smi

<p>a) la sostanza o l'oggetto sono destinati ad essere utilizzati per scopi specifici</p>	<p>Soluzione acquosa di alluminato di sodio (sostanza monocostituente), utilizzabile esclusivamente per il seguente scopo specifico:</p> <ul style="list-style-type: none"> • trattamento delle acque reflue (come coagulante, flocculante). <p>Il prodotto ottenuto dal recupero di rifiuti pericolosi oggetto della presente scheda EoW non deve venire a contatto con alimenti per il consumo umano e animale.</p> <p>Gli usi della sostanza devono essere conformi a quanto previsto dal Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH) e in particolare devono essere rispettate eventuali autorizzazioni e restrizioni riguardanti sostanze contenute negli Allegati XIV e XVII, se pertinenti.</p>
<p>b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto</p>	<p>Prodotto da recupero assimilabile ad una materia prima che ha già un mercato esistente e consolidato, per cui il produttore dell'EoW ha già in essere accordi con gli utilizzatori.</p> <p>Ciascun lotto di prodotto EoW potrà essere stoccato per un tempo massimo pari a 12 mesi (decorrenti dall'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore dell'EoW), tenuto conto che la sostanza non è soggetta ad eventuale degradazione e perdita delle caratteristiche.</p>
<p>c) la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP); • Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH). <p>Registrazione REACH: il prodotto EoW è registrato REACH, registrazione n. 01-2119519249-35-0042 del 06/10/2016 (aggiornata in data 02/02/2018).</p>
<p>d) l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana</p>	<p>Applicando i criteri di classificazione previsti dal Regolamento n. 1272/2008 (CLP) e confrontando le caratteristiche del prodotto EoW con quelle della materia prima che viene sostituita, al prodotto EoW NON sono attribuibili caratteristiche di pericolo più gravi rispetto a quelle della materia prima che viene sostituita.</p>

CRITERI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 3) del D.lgs. n. 152/2006 e smi

a) Rifiuti in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero															
Tipologie di rifiuti (codici di cui all'EER)	<p>I rifiuti in ingresso sono ammissibili con le funzioni identificate come P, e R, definite come segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> • P: rifiuti che contengono il principio attivo che si intende recuperare, ossia alluminato di sodio espresso come Al_2O_3 in presenza di NaOH; • R: rifiuti che contengono reattivi da impiegare per ottenere il principio attivo di interesse, ossia Al_2O_3 oppure NaOH. <p>I rifiuti in ingresso ammissibili ai fini dell'operazione di recupero sono riportati in Tabella 1. I rifiuti ammissibili possono essere inviati a trattamento singolarmente o congiuntamente a seconda delle caratteristiche in ingresso e del prodotto che si vuole ottenere.</p>														
Caratteristiche rifiuti in ingresso	<p>Gli autocontrolli previsti sui rifiuti in ingresso sono riportati nella tabella seguente.</p>														
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Autocontrolli</th> <th>Rifiuti in ingresso</th> <th>Frequenza</th> <th>Registrazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1</td> <td>Tutte le tipologie</td> <td>Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore</td> <td>Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> <tr> <td>Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2</td> <td>Tutte le tipologie</td> <td>Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)</td> <td>Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> </tbody> </table>	Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione	Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico	Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico			
Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione												
Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico												
Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico												
<p>Nella fase di procedura di omologa dei rifiuti in ingresso devono essere riportate le caratteristiche di pericolo (frasi H) di tutte le sostanze eventualmente utilizzate nel ciclo produttivo da cui si origina il rifiuto che andrà a concorrere alla formazione del prodotto EoW qualora siano diverse dalle caratteristiche di pericolo (frasi H) previste per il medesimo. All'interno della procedura di omologa deve essere presente l'evidenza documentale e di approvazione da parte di un responsabile designato in maniera univoca all'interno dell'organizzazione aziendale della possibilità dell'impianto di trattare i rifiuti generati da sostanze con caratteristiche di pericolo diverse da quelle del prodotto EoW per il quale il rifiuto concorre alla formazione, da mantenere a disposizione degli organi di controllo.</p>															

b) Processi e tecniche di trattamento consentiti																							
Operazioni di recupero:	<p>L'operazione di recupero R5 svolta nella <u>sottounità impiantistica ITAS</u> è composta dalle seguenti fasi:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Controllo analitico rifiuti in ingresso - per l'accettazione, i rifiuti in ingresso prima dello scarico sono sottoposti a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri di ammissibilità ai fini dell'operazione di recupero, come stabiliti nella presente scheda EoW. 2. Stoccaggio rifiuti in ingresso 3. Equalizzazione in serbatoi dedicati per l'omogeneizzazione dei rifiuti da trattare, funzionale al successivo trattamento chimico-fisico. 4. Trattamento chimico fisico mediante: <ol style="list-style-type: none"> a. dissoluzione, tramite agitatore, di additivi (carboni attivi in polvere o granulari, perlite, acqua ossigenata o altri blandi ossidanti) per favorire il successivo processo di filtrazione al fine di rimuovere elementi inquinanti come solidi sospesi e metalli; b. sedimentazione Dal sedimentatore, il chiarificato viene inviato alla successiva fase di filtrazione, mentre il fango estratto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile; c. filtrazione tramite filtropressa. La frazione liquida risultante viene inviata alla successiva fase di reazione e/o evaporazione, mentre il fango prodotto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile. 5. Reazione mediante dissoluzione dei rifiuti ritirati allo stato solido/fangoso e/o arricchimento del titolo mediante dissoluzione a caldo di Al₂O₃ e/o evaporazione dell'acqua. 6. Finissaggio (opzionale) tramite utilizzo di additivi per personalizzare il prodotto in base alle esigenze del singolo cliente (es. pH). <u>L'eventuale operazione di finissaggio non comprende variazioni di titolo (diluizione o arricchimento)</u>. 7. Controllo analitico lotto di produzione - il lotto di produzione è sottoposto in appositi serbatoi dedicati a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri stabiliti nella presente scheda EoW per la cessazione della qualifica di rifiuto. 8. Stoccaggio prodotti 																						
Parametri di processo da monitorare	<p>Per ogni lotto di produzione, è da verificare il rispetto dei seguenti limiti:</p> <table border="1" data-bbox="533 906 1975 1268"> <thead> <tr> <th>Parametri</th> <th>Limiti (mg/kg)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Arsenico (As)</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>Cadmio (Cd)</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>Cromo (Cr)</td> <td>1.000</td> </tr> <tr> <td>Mercurio (Hg)</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>Nichel (Ni)</td> <td>1.000</td> </tr> <tr> <td>Piombo (Pb)</td> <td>800</td> </tr> <tr> <td>Antimonio (Sb)</td> <td>120</td> </tr> <tr> <td>Selenio (Se)</td> <td>120</td> </tr> <tr> <td>Rame (Cu)</td> <td>1.000</td> </tr> <tr> <td>Zinco (Zn)</td> <td>1.000</td> </tr> </tbody> </table>	Parametri	Limiti (mg/kg)	Arsenico (As)	100	Cadmio (Cd)	100	Cromo (Cr)	1.000	Mercurio (Hg)	20	Nichel (Ni)	1.000	Piombo (Pb)	800	Antimonio (Sb)	120	Selenio (Se)	120	Rame (Cu)	1.000	Zinco (Zn)	1.000
Parametri	Limiti (mg/kg)																						
Arsenico (As)	100																						
Cadmio (Cd)	100																						
Cromo (Cr)	1.000																						
Mercurio (Hg)	20																						
Nichel (Ni)	1.000																						
Piombo (Pb)	800																						
Antimonio (Sb)	120																						
Selenio (Se)	120																						
Rame (Cu)	1.000																						
Zinco (Zn)	1.000																						

c) Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti

Specifiche tecniche ed ambientali da rispettare ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto

Soluzione acquosa di alluminato di sodio rispondente alle seguenti specifiche:

Nome commerciale e descrizione del prodotto	ALFLOC Alluminato di sodio in soluzione
CAS	1302-42-7
EINECS	215-100-1
Stato fisico	Liquido
pH	> 12
Titolo (espresso come Al₂O₃)	5-23%
Caratteristiche di pericolo (frasi H) ammissibili	H290 H314
% NaAlO₂ (p/p) dopo eliminazione del solvente	≥ 80% salvo i casi consentiti dal Regolamento REACH e dai documenti di orientamento di applicazione dello stesso

Deve essere mantenuto un dossier per la dimostrazione oggettiva alle autorità di vigilanza della verifica puntuale degli adempimenti REACH e CLP per l'EoW.

La verifica di sussistenza di tali requisiti è effettuata dal gestore SU OGNI LOTTO di quantitativo non superiore a 140.000 kg.

d) Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso

Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW	<p>E' adottato un sistema di gestione ambientale conforme alle norme UNI EN ISO 9001 e UNI EN ISO 14001, che deve contenere tutti gli elementi atti a certificare la cessazione della qualifica di rifiuto ed i seguenti contenuti minimi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso; • Documentazione di controllo del processo; • Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche della sostanza che cessa la qualifica di rifiuto. <p>Tale sistema di gestione prevede apposite procedure operative per la ricezione dei rifiuti e per le verifiche analitiche sui rifiuti e sui prodotti.</p> <p>Al fini della tracciabilità, il gestore mantiene aggiornato un apposito Registro, su supporto informatico, che consente di mettere in corrispondenza il lotto EoW con le partite di rifiuti in ingresso, le operazioni di accettazione, verifica e recupero nonché con la dichiarazione di conformità.</p>
--	---

e) Requisito relativo alla dichiarazione di conformità

Dichiarazione di conformità	<p>Il rispetto dei criteri EoW deve essere attestato dal produttore tramite una dichiarazione sostitutiva atto di notorietà ai sensi degli artt. 47 e 38 del DPR n. 445/2000 redatta, al termine del processo produttivo di ciascun lotto, secondo il modello di cui alla Sezione G dell'Allegato all'AIA.</p> <p>La cessazione della qualifica di rifiuto di ciascun lotto avviene al momento dell'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore.</p>
------------------------------------	--

Tabella 1: Rifiuti ammessi al trattamento e loro provenienza, funzione, stato fisico e criteri di ammissibilità

Codice	Descrizione	Funzione	Stato fisico	Criteri di ammissibilità		
				Qualitativi		Impurezze
060204*	idrossido di sodio e di potassio	P	Liquido	pH > 9	Al ₂ O ₃ > 1 %	Tabella 2
		R	Liquido	pH > 9	NaOH > 2 %	Tabella 2
060205*	altre basi	P	Liquido	pH > 9	Al ₂ O ₃ > 1 %	Tabella 2
		R	Liquido	pH > 9	NaOH > 2 %	Tabella 2
060502*	fanghi da trattamento in loco di effluenti, contenenti sostanze pericolose	R	Fangoso palabile / Liquido	pH > 7,5	Al ₂ O ₃ > 5 %	Tabella 2

Codice	Descrizione	Funzione	Stato fisico	Criteri di ammissibilità		
				Qualitativi		Impurezze
060503	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 060502	R	Fangoso palabile / Liquido	pH > 7,5	Al ₂ O ₃ > 5 %	Tabella 2
070101*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	pH > 9	Al ₂ O ₃ > 1 %	Tabella 2
		R	Liquido	pH > 9	NaOH > 2 %	Tabella 2
070501*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	pH > 9	Al ₂ O ₃ > 1 %	Tabella 2
		R	Liquido	pH > 9	NaOH > 2 %	Tabella 2
100305	rifiuti di allumina	R	Solido polverulento / Solido non polverulento	s.secca > 40%	Al ₂ O ₃ > 25 %	Tabella 2
100323*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	R	Solido polverulento / Solido non polverulento	s.secca > 40%	Al ₂ O ₃ > 25 %	Tabella 2
110107*	basi di decapaggio	P	Liquido	pH > 9	Al ₂ O ₃ > 1 %	Tabella 2
		R	Liquido	pH > 9	NaOH > 2 %	Tabella 2
110111*	soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose	P	Liquido	pH > 9	Al ₂ O ₃ > 1 %	Tabella 2
		R	Liquido	pH > 9	NaOH > 2 %	Tabella 2
110113*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	P	Liquido	pH > 9	Al ₂ O ₃ > 1 %	Tabella 2
		R	Liquido	pH > 9	NaOH > 2 %	Tabella 2
160303*	rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose	R	Solido polverulento	s. secca > 20 %	Al ₂ O ₃ > 10 %	Tabella 2
		R	Solido polverulento	s. secca > 20 %	NaOH > 20 %	Tabella 2
		P	Solido polverulento	s. secca > 20 %	Al ₂ O ₃ > 10 % NaOH > 2 %	Tabella 2
		R	Liquido	pH > 9	Al ₂ O ₃ > 10 %	Tabella 2
		R	Liquido	pH > 9	NaOH > 20 %	Tabella 2
		P	Liquido	pH > 9	Al ₂ O ₃ > 10 % NaOH > 2 %	Tabella 2

Codice	Descrizione	Funzione	Stato fisico	Criteri di ammissibilità		
				Qualitativi		Impurezze
160506*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	R	Liquido	pH > 9	NaOH > 20 %	Tabella 2
160507*	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	R	Liquido	pH > 9	NaOH > 20 %	Tabella 2

Tabella 2: Criteri di ammissibilità - impurezze sui rifiuti in ingresso

Parametri	Limiti (mg/kg di rifiuto)
Arsenico (As)	200
Cadmio (Cd)	200
Cromo (Cr)	2.000
Mercurio (Hg)	40
Nichel (Ni)	2.000
Piombo (Pb)	1.600
Antimonio (Sb)	240
Selenio (Se)	240
Rame (Cu)	2.000
Zinco (Zn)	2.000

Scheda EoW n. 8 – SOLUZIONE DI SOLFATO DI AMMONIO

CONDIZIONI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 1) del D.lgs. n. 152/2006 e smi

<p>a) la sostanza o l'oggetto sono destinati ad essere utilizzati per scopi specifici</p>	<p>Soluzione acquosa di solfato di ammonio (miscela), utilizzabile esclusivamente per i seguenti scopi specifici:</p> <ul style="list-style-type: none"> • trattamento delle acque reflue (come nutriente per batteri); • settore industria chimica (come produzione pannelli in legno). <p>Il prodotto ottenuto dal recupero di rifiuti pericolosi oggetto della presente scheda EoW non deve venire a contatto con alimenti per il consumo umano e animale.</p> <p>Gli usi della sostanza devono essere conformi a quanto previsto dal Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH) e in particolare devono essere rispettate eventuali autorizzazioni e restrizioni riguardanti sostanze contenute negli Allegati XIV e XVII, se pertinenti.</p>
<p>b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto</p>	<p>Prodotto da recupero assimilabile ad una materia prima che ha già un mercato esistente e consolidato, per cui il produttore dell'EoW ha già in essere accordi con gli utilizzatori.</p> <p>Ciascun lotto di prodotto EoW potrà essere stoccato per un tempo massimo pari a 12 mesi (decorrenti dall'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore dell'EoW), tenuto conto che la sostanza non è soggetta ad eventuale degradazione e perdita delle caratteristiche.</p>
<p>c) la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP); • Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH). <p>Registrazione REACH: esenzione del prodotto EoW ai sensi dell'art. 2, paragrafo 7, lettera d) del Regolamento (CE) n. 1907/2006 (la sostanza risultante dal processo di recupero è già registrata e presso l'installazione in oggetto sono mantenute a disposizione le informazioni ex artt. 31 e 32).</p>
<p>d) l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana</p>	<p>Applicando i criteri di classificazione previsti dal Regolamento n. 1272/2008 (CLP) e confrontando le caratteristiche del prodotto EoW con quelle della materia prima che viene sostituita, al prodotto EoW NON sono attribuibili caratteristiche di pericolo più gravi rispetto a quelle della materia prima che viene sostituita.</p>

CRITERI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 3) del D.lgs. n. 152/2006 e smi

a) Rifiuti in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero																																																				
Tipologie di rifiuti (codici di cui all'EER)	<p>I rifiuti in ingresso sono ammissibili con le funzioni identificate come P e A, definite come segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> • P: rifiuti che contengono il principio attivo che si intende recuperare, ossia solfato di ammonio espresso come N in presenza di acidità libera espressa come acido solforico; • A: rifiuti da impiegare come additivi nel processo di recupero in sostituzione di materie prime, ossia rifiuti contenenti acido solforico come stabilizzante. <p>I rifiuti in ingresso ammissibili ai fini dell'operazione di recupero sono riportati in Tabella 1. I rifiuti ammissibili possono essere inviati a trattamento singolarmente o congiuntamente a seconda delle caratteristiche in ingresso e del prodotto che si vuole ottenere.</p>																																																			
Caratteristiche rifiuti in ingresso	<p>Gli autocontrolli previsti sui rifiuti in ingresso sono riportati nella tabella seguente.</p>																																																			
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Autocontrolli</th> <th>Rifiuti in ingresso</th> <th>Frequenza</th> <th>Registrazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="577 592 864 683">Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1</td> <td data-bbox="981 592 1189 619">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1301 592 1615 651">Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore</td> <td data-bbox="1659 592 2007 651">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> <tr> <td data-bbox="577 687 864 778">Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2</td> <td data-bbox="981 687 1189 715">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1290 687 1626 842">Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)</td> <td data-bbox="1659 687 2007 746">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> </tbody> </table>	Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione	Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico	Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Autocontrolli</th> <th>Rifiuti in ingresso</th> <th>Frequenza</th> <th>Registrazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="577 592 864 683">Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1</td> <td data-bbox="981 592 1189 619">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1301 592 1615 651">Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore</td> <td data-bbox="1659 592 2007 651">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> <tr> <td data-bbox="577 687 864 778">Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2</td> <td data-bbox="981 687 1189 715">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1290 687 1626 842">Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)</td> <td data-bbox="1659 687 2007 746">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> </tbody> </table>	Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione	Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico	Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Autocontrolli</th> <th>Rifiuti in ingresso</th> <th>Frequenza</th> <th>Registrazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="577 592 864 683">Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1</td> <td data-bbox="981 592 1189 619">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1301 592 1615 651">Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore</td> <td data-bbox="1659 592 2007 651">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> <tr> <td data-bbox="577 687 864 778">Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2</td> <td data-bbox="981 687 1189 715">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1290 687 1626 842">Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)</td> <td data-bbox="1659 687 2007 746">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> </tbody> </table>	Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione	Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico	Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Autocontrolli</th> <th>Rifiuti in ingresso</th> <th>Frequenza</th> <th>Registrazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="577 592 864 683">Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1</td> <td data-bbox="981 592 1189 619">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1301 592 1615 651">Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore</td> <td data-bbox="1659 592 2007 651">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> <tr> <td data-bbox="577 687 864 778">Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2</td> <td data-bbox="981 687 1189 715">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1290 687 1626 842">Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)</td> <td data-bbox="1659 687 2007 746">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> </tbody> </table>	Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione	Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico	Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico
Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione																																																	
Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione																																																	
Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione																																																	
Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione																																																	
Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
	<p>Nella fase di procedura di omologa dei rifiuti in ingresso devono essere riportate le caratteristiche di pericolo (frasi H) di tutte le sostanze eventualmente utilizzate nel ciclo produttivo da cui si origina il rifiuto che andrà a concorrere alla formazione del prodotto EoW qualora siano diverse dalle caratteristiche di pericolo (frasi H) previste per il medesimo. All'interno della procedura di omologa deve essere presente l'evidenza documentale e di approvazione da parte di un responsabile designato in maniera univoca all'interno dell'organizzazione aziendale della possibilità dell'impianto di trattare i rifiuti generati da sostanze con caratteristiche di pericolo diverse da quelle del prodotto EoW per il quale il rifiuto concorre alla formazione, da mantenere a disposizione degli organi di controllo.</p>																																																			

b) Processi e tecniche di trattamento consentiti

Operazioni di recupero:

L'operazione di recupero **R5** svolta nella sottounità impiantistica IFOSF è composta dalle seguenti fasi:

1. **Controllo analitico rifiuti in ingresso** - per l'accettazione, i rifiuti in ingresso prima dello scarico sono sottoposti a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri sia di ammissibilità ai fini dell'operazione di recupero, sia di qualità ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto, come stabiliti nella presente scheda EoW.
 Qualora non conformi ai criteri EoW in fase di accettazione, i rifiuti ammessi al trattamento sono sottoposti alle successive fasi opzionali; altrimenti, l'operazione di recupero consiste semplicemente nel controllo analitico del lotto di produzione di cui al successivo punto 6.
2. **Stoccaggio rifiuti in ingresso (opzionale)**
3. **Equalizzazione (opzionale)** in serbatoi dedicati per l'omogeneizzazione dei rifiuti da trattare, funzionale al successivo trattamento chimico-fisico.
4. **Trattamento chimico fisico (opzionale)** mediante:
 - a. **dissoluzione**, tramite agitatore, di additivi (carboni attivi in polvere o granulari, perlite, acqua ossigenata o altri blandi ossidanti) per favorire il successivo processo di filtrazione al fine di rimuovere elementi inquinanti come solidi sospesi e metalli;
 - b. **sedimentazione**
 Dal sedimentatore, il chiarificato viene inviato alla successiva fase di filtrazione, mentre il fango estratto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile;
 - c. **filtrazione** tramite filtropressa e filtri a carboni attivi.
 Il fango prodotto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile. La frazione liquida risultante costituisce il **lotto di produzione** ottenuto dall'operazione di recupero, eventualmente sottoposto a successivo finissaggio, che viene inviato negli appositi serbatoi dedicati per la verifica di sussistenza dei requisiti stabiliti nella presente scheda EoW per la cessazione della qualifica di rifiuto.
5. **Finissaggio (opzionale)** tramite utilizzo di additivi per personalizzare il prodotto in base alle esigenze del singolo cliente (es. pH). L'eventuale operazione di finissaggio non comprende variazioni di titolo (diluizione o arricchimento).
6. **Controllo analitico lotto di produzione** - il lotto di produzione è sottoposto in appositi serbatoi dedicati a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri stabiliti nella presente scheda EoW per la cessazione della qualifica di rifiuto.
7. **Stoccaggio prodotti**

Parametri di processo da monitorare

Per ogni lotto di produzione, è da verificare il rispetto dei seguenti limiti:

Parametri	Limiti (mg/kg)
Arsenico (As)	100
Cadmio (Cd)	100
Cromo (Cr)	1.000
Mercurio (Hg)	20
Nichel (Ni)	1.000
Piombo (Pb)	800
Antimonio (Sb)	120
Selenio (Se)	120
Rame (Cu)	1.000
Zinco (Zn)	1.000

c) Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti

Specifiche tecniche ed ambientali da rispettare ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto

Soluzione acquosa di solfato di ammonio rispondente alle seguenti specifiche:

Nome commerciale e descrizione del prodotto	AZOSEC SA Solfato di ammonio in soluzione
CAS	7783-20-2
EINECS	231-984-1
Stato fisico	Liquido
pH	> 3
Titolo (espresso come N)	1-7%
Caratteristiche di pericolo (frasi H) ammissibili	H315 H319
% (NH₄)₂SO₄ (p/p) dopo eliminazione del solvente	≥ 80% salvo i casi consentiti dal Regolamento REACH e dai documenti di orientamento di applicazione dello stesso

Deve essere mantenuto un dossier per la dimostrazione oggettiva alle autorità di vigilanza della verifica puntuale degli adempimenti REACH e CLP per l'EoW, tra cui documentazione necessaria per la verifica della sameness rispetto alla sostanza registrata.

La verifica di sussistenza di tali requisiti è effettuata dal gestore SU OGNI LOTTO di quantitativo non superiore a 80.000 kg.

d) Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso

Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW

E' adottato un sistema di gestione ambientale conforme alle norme UNI EN ISO 9001 e UNI EN ISO 14001, che deve contenere tutti gli elementi atti a certificare la cessazione della qualifica di rifiuto ed i seguenti contenuti minimi:

- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso;
- Documentazione di controllo del processo;
- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche della sostanza che cessa la qualifica di rifiuto.

Tale sistema di gestione prevede apposite procedure operative per la ricezione dei rifiuti e per le verifiche analitiche sui rifiuti e sui prodotti.

Al fini della tracciabilità, il gestore mantiene aggiornato un apposito Registro, su supporto informatico, che consente di mettere in corrispondenza il lotto EoW con le partite di rifiuti in ingresso, le operazioni di accettazione, verifica e recupero nonché con la dichiarazione di conformità.

e) Requisito relativo alla dichiarazione di conformità

Dichiarazione di conformità	<p>Il rispetto dei criteri EoW deve essere attestato dal produttore tramite una dichiarazione sostitutiva atto di notorietà ai sensi degli artt. 47 e 38 del DPR n. 445/2000 redatta, al termine del processo produttivo di ciascun lotto, secondo il modello di cui alla Sezione G dell'Allegato all'AIA.</p> <p>La cessazione della qualifica di rifiuto di ciascun lotto avviene al momento dell'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore.</p>
------------------------------------	--

Tabella 1: Rifiuti ammessi al trattamento e loro provenienza, funzione, stato fisico e criteri di ammissibilità

Codice	Descrizione	Funzione	Stato fisico	Criteri di ammissibilità		
				Qualitativi		Impurezze
060101*	acido solforico ed acido solforoso	A	Liquido	2 < pH < 10	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2
060106*	altri acidi	P	Liquido	2 < pH < 10	NH ₄ > 1%	Tabella 2
		A	Liquido	pH < 2	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2
060313*	sali e loro soluzioni, contenenti metalli pesanti	P	Liquido	2 < pH < 10	NH ₄ > 1 %	Tabella 2
060314	sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 060311 e 060313	P	Fangoso palabile	2 < pH < 10	NH ₄ > 1%	Tabella 2
		A	Fangoso palabile	pH < 2	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2
060704*	soluzioni ed acidi, ad esempio acido di contatto	A	Liquido	pH < 2	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2
061002*	rifiuti contenenti sostanze pericolose	A	Liquido	pH < 2	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2
070101*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	2 < pH < 10	NH ₄ > 1%	Tabella 2
		A	Liquido	pH < 2	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2
070401*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	A	Liquido	pH < 2	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2
070501*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	A	Liquido	pH < 2	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2

Codice	Descrizione	Funzione	Stato fisico	Criteri di ammissibilità		
				Qualitativi		Impurezze
070701*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	A	Liquido	pH < 2	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2
110111*	soluzioni acquose di lavaggio contenenti sostanze pericolose	P	Liquido	2 < pH < 10	NH ₄ > 1%	Tabella 2
161002	rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 161001	P	Liquido	2 < pH < 10	NH ₄ > 1%	Tabella 2

Tabella 2: Criteri di ammissibilità - impurezze sui rifiuti in ingresso

Parametri	Limiti (mg/kg di rifiuto)
Arsenico (As)	200
Cadmio (Cd)	200
Cromo (Cr)	2.000
Mercurio (Hg)	40
Nichel (Ni)	2.000
Piombo (Pb)	1.600
Antimonio (Sb)	240
Selenio (Se)	240
Rame (Cu)	2.000
Zinco (Zn)	2.000

Scheda EoW n. 9 – SOLUZIONE DI ACIDO ACETICO

CONDIZIONI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 1) del D.lgs. n. 152/2006 e smi

<p>a) la sostanza o l'oggetto sono destinati ad essere utilizzati per scopi specifici</p>	<p>Soluzione acquosa di acido acetico (sostanza mono-costituente), utilizzabile esclusivamente per i seguenti scopi specifici:</p> <ul style="list-style-type: none"> • trattamento delle acque reflue (come nutriente per batteri); • settore industria chimica. <p>Il prodotto ottenuto dal recupero di rifiuti pericolosi oggetto della presente scheda EoW non deve venire a contatto con alimenti per il consumo umano e animale.</p> <p>Gli usi della sostanza devono essere conformi a quanto previsto dal Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH) e in particolare devono essere rispettate eventuali autorizzazioni e restrizioni riguardanti sostanze contenute negli Allegati XIV e XVII, se pertinenti.</p>
<p>b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto</p>	<p>Prodotto da recupero assimilabile ad una materia prima che ha già un mercato esistente e consolidato, per cui il produttore dell'EoW ha già in essere accordi con gli utilizzatori.</p> <p>Ciascun lotto di prodotto EoW potrà essere stoccato per un tempo massimo pari a 12 mesi (decorrenti dall'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore dell'EoW), tenuto conto che la sostanza non è soggetta ad eventuale degradazione e perdita delle caratteristiche.</p>
<p>c) la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP); • Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH). <p>Registrazione REACH: esenzione del prodotto EoW ai sensi dell'art. 2, paragrafo 7, lettera d) del Regolamento (CE) n. 1907/2006 (la sostanza risultante dal processo di recupero è già registrata e presso l'installazione in oggetto sono mantenute a disposizione le informazioni ex artt. 31 e 32).</p>
<p>d) l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana</p>	<p>Applicando i criteri di classificazione previsti dal Regolamento n. 1272/2008 (CLP) e confrontando le caratteristiche del prodotto EoW con quelle della materia prima che viene sostituita, al prodotto EoW NON sono attribuibili caratteristiche di pericolo più gravi rispetto a quelle della materia prima che viene sostituita.</p>

CRITERI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 3) del D.lgs. n. 152/2006 e smi

a) Rifiuti in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero				
Tipologie di rifiuti (codici di cui all'EER)	<p>I rifiuti in ingresso sono ammissibili con la funzione identificata come P, definita come segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> • P: rifiuti che contengono il principio attivo che si intende recuperare, ossia acetati. <p>I rifiuti in ingresso ammissibili ai fini dell'operazione di recupero sono riportati in Tabella 1. I rifiuti ammissibili possono essere inviati a trattamento singolarmente o congiuntamente a seconda delle caratteristiche in ingresso e del prodotto che si vuole ottenere.</p>			
Caratteristiche rifiuti in ingresso	<p>Gli autocontrolli previsti sui rifiuti in ingresso sono riportati nella tabella seguente.</p>			
	Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione
	<p>Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1</p>	<p>Tutte le tipologie</p>	<p>Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore</p>	<p>Rapporto di prova + Registro informatico</p>
	<p>Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2</p>	<p>Tutte le tipologie</p>	<p>Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)</p>	<p>Rapporto di prova + Registro informatico</p>
<p>Nella fase di procedura di omologa dei rifiuti in ingresso devono essere riportate le caratteristiche di pericolo (frasi H) di tutte le sostanze eventualmente utilizzate nel ciclo produttivo da cui si origina il rifiuto che andrà a concorrere alla formazione del prodotto EoW qualora siano diverse dalle caratteristiche di pericolo (frasi H) previste per il medesimo. All'interno della procedura di omologa deve essere presente l'evidenza documentale e di approvazione da parte di un responsabile designato in maniera univoca all'interno dell'organizzazione aziendale della possibilità dell'impianto di trattare i rifiuti generati da sostanze con caratteristiche di pericolo diverse da quelle del prodotto EoW per il quale il rifiuto concorre alla formazione, da mantenere a disposizione degli organi di controllo.</p>				

b) Processi e tecniche di trattamento consentiti

Operazioni di recupero:

L'operazione di recupero **R3** svolta nella sottounità impiantistica INUBA è composta dalle seguenti fasi:

1. **Controllo analitico rifiuti in ingresso** - per l'accettazione, i rifiuti in ingresso prima dello scarico sono sottoposti a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri sia di ammissibilità ai fini dell'operazione di recupero, sia di qualità ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto, come stabiliti nella presente scheda EoW.
 Qualora non conformi ai criteri EoW in fase di accettazione, i rifiuti ammessi al trattamento sono sottoposti alle successive fasi opzionali; altrimenti, l'operazione di recupero consiste semplicemente nel controllo analitico del lotto di produzione di cui al successivo punto 6.
2. **Stoccaggio rifiuti in ingresso (opzionale)**
3. **Equalizzazione (opzionale)** in serbatoi dedicati per l'omogeneizzazione dei rifiuti da trattare, funzionale al successivo trattamento chimico-fisico.
4. **Trattamento chimico fisico (opzionale)** mediante:
 - a. **dissoluzione**, tramite agitatore, di additivi (carboni attivi in polvere o granulari, perlite, acqua ossigenata o altri blandi ossidanti) per favorire il successivo processo di filtrazione al fine di rimuovere elementi inquinanti come solidi sospesi e metalli;
 - b. **sedimentazione**
 Dal sedimentatore, il chiarificato viene inviato alla successiva fase di filtrazione, mentre il fango estratto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile;
 - c. **filtrazione** tramite filtropressa e filtri a carboni attivi.
 Il fango prodotto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile. La frazione liquida risultante costituisce il **lotto di produzione** ottenuto dall'operazione di recupero, eventualmente sottoposto a successivo finissaggio, che viene inviato negli appositi serbatoi dedicati per la verifica di sussistenza dei requisiti stabiliti nella presente scheda EoW per la cessazione della qualifica di rifiuto.
5. **Finissaggio (opzionale)** tramite utilizzo di additivi per personalizzare il prodotto in base alle esigenze del singolo cliente (es. pH). L'eventuale operazione di finissaggio non comprende variazioni di titolo (diluizione o arricchimento).
6. **Controllo analitico lotto di produzione** - il lotto di produzione è sottoposto in appositi serbatoi dedicati a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri stabiliti nella presente scheda EoW per la cessazione della qualifica di rifiuto.
7. **Stoccaggio prodotti**

Parametri di processo da monitorare

Per ogni lotto di produzione, è da verificare il rispetto dei seguenti limiti:

Parametri	Limiti (mg/kg)
Arsenico (As)	100
Cadmio (Cd)	100
Cromo (Cr)	1.000
Mercurio (Hg)	20
Nichel (Ni)	1.000
Piombo (Pb)	800
Antimonio (Sb)	120
Selenio (Se)	120
Rame (Cu)	1.000
Zinco (Zn)	1.000

c) Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti

Specifiche tecniche ed ambientali da rispettare ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto

Soluzione acquosa di acido acetico rispondente alle seguenti specifiche:

Nome commerciale e descrizione del prodotto	BIO AC Acido acetico in soluzione
CAS	64-19-7
EINECS	200-580-7
Stato fisico	Liquido
pH	< 5
Titolo (espresso come acido acetico)	10-80%
Caratteristiche di pericolo (frasi H) ammissibili	H226 H314 H315 H318C H319
% acido acetico (p/p) dopo eliminazione del solvente	≥ 80% salvo i casi consentiti dal Regolamento REACH e dai documenti di orientamento di applicazione dello stesso

Deve essere mantenuto un dossier per la dimostrazione oggettiva alle autorità di vigilanza della verifica puntuale degli adempimenti REACH e CLP per l'EoW, tra cui documentazione necessaria per la verifica della sameness rispetto alla sostanza registrata.

La verifica di sussistenza di tali requisiti è effettuata dal gestore SU OGNI LOTTO di quantitativo non superiore a 60.000 kg.

d) Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso

Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW

E' adottato un sistema di gestione ambientale conforme alle norme UNI EN ISO 9001 e UNI EN ISO 14001, che deve contenere tutti gli elementi atti a certificare la cessazione della qualifica di rifiuto ed i seguenti contenuti minimi:

- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso;
- Documentazione di controllo del processo;
- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche della sostanza che cessa la qualifica di rifiuto.

Tale sistema di gestione prevede apposite procedure operative per la ricezione dei rifiuti e per le verifiche analitiche sui rifiuti e sui prodotti.

Al fini della tracciabilità, il gestore mantiene aggiornato un apposito Registro, su supporto informatico, che consente di mettere in corrispondenza il lotto EoW con le partite di rifiuti in ingresso, le operazioni di accettazione, verifica e recupero nonché con la dichiarazione di conformità.

e) Requisito relativo alla dichiarazione di conformità

Dichiarazione di conformità	<p>Il rispetto dei criteri EoW deve essere attestato dal produttore tramite una dichiarazione sostitutiva atto di notorietà ai sensi degli artt. 47 e 38 del DPR n. 445/2000 redatta, al termine del processo produttivo di ciascun lotto, secondo il modello di cui alla Sezione G dell'Allegato all'AIA.</p> <p>La cessazione della qualifica di rifiuto di ciascun lotto avviene al momento dell'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore.</p>
------------------------------------	--

Tabella 1: Rifiuti ammessi al trattamento e loro provenienza, funzione, stato fisico e criteri di ammissibilità

Codice	Descrizione	Funzione	Stato fisico	Criteri di ammissibilità		
				Qualitativi		Impurezze
070101*	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	COD > 50.000 mg/l	Acetati > 5%	Tabella 2
070501*	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	COD > 50.000 mg/l	Acetati > 5%	Tabella 2
070504*	Altri solventi organici, soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	COD > 50.000 mg/l	Acetati > 5%	Tabella 2
070701*	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	COD > 50.000 mg/l	Acetati > 5%	Tabella 2

Tabella 2: Criteri di ammissibilità - impurezze sui rifiuti in ingresso

Parametri	Limiti (mg/kg di rifiuto)
Arsenico (As)	200
Cadmio (Cd)	200
Cromo (Cr)	2.000
Mercurio (Hg)	40
Nichel (Ni)	2.000
Piombo (Pb)	1.600
Antimonio (Sb)	240
Selenio (Se)	240
Rame (Cu)	2.000
Zinco (Zn)	2.000

Scheda EoW n. 10 – SOLUZIONE DI METANOLO

CONDIZIONI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 1) del D.lgs. n. 152/2006 e smi

<p>a) la sostanza o l'oggetto sono destinati ad essere utilizzati per scopi specifici</p>	<p>Soluzione acquosa di metanolo (miscela), utilizzabile esclusivamente per i seguenti scopi specifici:</p> <ul style="list-style-type: none"> • trattamento delle acque reflue (come nutriente per batteri); • industria chimica. <p>Il prodotto ottenuto dal recupero di rifiuti pericolosi oggetto della presente scheda EoW non deve venire a contatto con alimenti per il consumo umano e animale.</p> <p>Gli usi della sostanza devono essere conformi a quanto previsto dal Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH) e in particolare devono essere rispettate eventuali autorizzazioni e restrizioni riguardanti sostanze contenute negli Allegati XIV e XVII, se pertinenti.</p>
<p>b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto</p>	<p>Prodotto da recupero assimilabile ad una materia prima che ha già un mercato esistente e consolidato, per cui il produttore dell'EoW ha già in essere accordi con gli utilizzatori.</p> <p>Ciascun lotto di prodotto EoW potrà essere stoccato per un tempo massimo pari a 12 mesi (decorrenti dall'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore dell'EoW), tenuto conto che la sostanza non è soggetta ad eventuale degradazione e perdita delle caratteristiche.</p>
<p>c) la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP); • Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH). <p>Registrazione REACH: esenzione del prodotto EoW ai sensi dell'art. 2, paragrafo 7, lettera d) del Regolamento (CE) n. 1907/2006 (la sostanza risultante dal processo di recupero è già registrata e presso l'installazione in oggetto sono mantenute a disposizione le informazioni ex artt. 31 e 32).</p>
<p>d) l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana</p>	<p>Applicando i criteri di classificazione previsti dal Regolamento n. 1272/2008 (CLP) e confrontando le caratteristiche del prodotto EoW con quelle della materia prima che viene sostituita, al prodotto EoW NON sono attribuibili caratteristiche di pericolo più gravi rispetto a quelle della materia prima che viene sostituita.</p>

CRITERI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 3) del D.lgs. n. 152/2006 e smi

a) Rifiuti in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero															
Tipologie di rifiuti (codici di cui all'EER)	<p>I rifiuti in ingresso sono ammissibili con le funzioni identificate come P e A, definite come segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> • P: rifiuti che contengono il principio attivo che si intende recuperare, ossia metanolo; • A: rifiuti da impiegare come additivi nel processo di recupero in sostituzione delle materie prime, ossia rifiuti utilizzati come correttori di pH o con funzione azeotropica. <p>I rifiuti in ingresso ammissibili ai fini dell'operazione di recupero sono riportati in Tabella 1. I rifiuti ammissibili possono essere inviati a trattamento singolarmente o congiuntamente a seconda delle caratteristiche in ingresso e del prodotto che si vuole ottenere.</p>														
Caratteristiche rifiuti in ingresso	<p>Gli autocontrolli previsti sui rifiuti in ingresso sono riportati nella tabella seguente.</p> <table border="1" data-bbox="521 525 2018 807"> <thead> <tr> <th>Autocontrolli</th> <th>Rifiuti in ingresso</th> <th>Frequenza</th> <th>Registrazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> <p>Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1</p> </td> <td>Tutte le tipologie</td> <td>Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore</td> <td>Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> <tr> <td> <p>Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2</p> </td> <td>Tutte le tipologie</td> <td>Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)</td> <td>Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> </tbody> </table> <p>Nella fase di procedura di omologa dei rifiuti in ingresso devono essere riportate le caratteristiche di pericolo (frasi H) di tutte le sostanze eventualmente utilizzate nel ciclo produttivo da cui si origina il rifiuto che andrà a concorrere alla formazione del prodotto EoW qualora siano diverse dalle caratteristiche di pericolo (frasi H) previste per il medesimo. All'interno della procedura di omologa deve essere presente l'evidenza documentale e di approvazione da parte di un responsabile designato in maniera univoca all'interno dell'organizzazione aziendale della possibilità dell'impianto di trattare i rifiuti generati da sostanze con caratteristiche di pericolo diverse da quelle del prodotto EoW per il quale il rifiuto concorre alla formazione, da mantenere a disposizione degli organi di controllo.</p>			Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione	<p>Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1</p>	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico	<p>Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2</p>	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico
Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione												
<p>Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1</p>	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico												
<p>Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2</p>	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico												

b) Processi e tecniche di trattamento consentiti

Operazioni di recupero:

L'operazione di recupero **R3** svolta nella sottounità impiantistica INUBA è composta dalle seguenti fasi:

1. **Controllo analitico rifiuti in ingresso** - per l'accettazione, i rifiuti in ingresso prima dello scarico sono sottoposti a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri sia di ammissibilità ai fini dell'operazione di recupero, sia di qualità ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto, come stabiliti nella presente scheda EoW.
 Qualora non conformi ai criteri EoW in fase di accettazione, i rifiuti ammessi al trattamento sono sottoposti alle successive fasi opzionali; altrimenti, l'operazione di recupero consiste semplicemente nel controllo analitico del lotto di produzione di cui al successivo punto 6.
2. **Stoccaggio rifiuti in ingresso (opzionale)**
3. **Equalizzazione (opzionale)** in serbatoi dedicati per l'omogeneizzazione dei rifiuti da trattare, funzionale al successivo trattamento chimico-fisico.
4. **Trattamento chimico fisico (opzionale)** mediante:
 - a. **dissoluzione**, tramite agitatore, di additivi (carboni attivi in polvere o granulari, perlite, acqua ossigenata o altri blandi ossidanti) per favorire il successivo processo di filtrazione al fine di rimuovere elementi inquinanti come solidi sospesi e metalli;
 - b. **sedimentazione**
 Dal sedimentatore, il chiarificato viene inviato alla successiva fase di filtrazione, mentre il fango estratto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile;
 - c. **filtrazione** tramite filtropressa e filtri a carboni attivi.
 Il fango prodotto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile. La frazione liquida risultante costituisce il **lotto di produzione** ottenuto dall'operazione di recupero, eventualmente sottoposto a successivo finissaggio, che viene inviato negli appositi serbatoi dedicati per la verifica di sussistenza dei requisiti stabiliti nella presente scheda EoW per la cessazione della qualifica di rifiuto.
5. **Finissaggio (opzionale)** tramite utilizzo di additivi per personalizzare il prodotto in base alle esigenze del singolo cliente (es. pH). L'eventuale operazione di finissaggio non comprende variazioni di titolo (diluizione o arricchimento).
6. **Controllo analitico lotto di produzione** - il lotto di produzione è sottoposto in appositi serbatoi dedicati a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri stabiliti nella presente scheda EoW per la cessazione della qualifica di rifiuto.
7. **Stoccaggio prodotti**

Parametri di processo da monitorare

Per ogni lotto di produzione, è da verificare il rispetto dei seguenti limiti:

Parametri	Limiti (mg/kg)
Arsenico (As)	100
Cadmio (Cd)	100
Cromo (Cr)	1.000
Mercurio (Hg)	20
Nichel (Ni)	1.000
Piombo (Pb)	800
Antimonio (Sb)	120
Selenio (Se)	120
Rame (Cu)	1.000
Zinco (Zn)	1.000

c) Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti

Specifiche tecniche ed ambientali da rispettare ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto

Soluzione acquosa di metanolo rispondente alle seguenti specifiche:

Nome commerciale e descrizione del prodotto	MET Metanolo in soluzione
CAS	67-56-1
EINECS	200-659-6
Stato fisico	Liquido
pH	2 < pH < 11,5
Titolo (espresso come metanolo)	10-99%
Caratteristiche di pericolo (frasi H) ammissibili	H225 H301 H311 H331 H370
% metanolo (p/p) dopo eliminazione del solvente	≥ 80% salvo i casi consentiti dal Regolamento REACH e dai documenti di orientamento di applicazione dello stesso

Deve essere mantenuto un dossier per la dimostrazione oggettiva alle autorità di vigilanza della verifica puntuale degli adempimenti REACH e CLP per l'EoW, tra cui documentazione necessaria per la verifica della sameness rispetto alla sostanza registrata.

La verifica di sussistenza di tali requisiti è effettuata dal gestore SU OGNI LOTTO di quantitativo non superiore a 30.000 kg.

d) Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso

Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW

E' adottato un sistema di gestione ambientale conforme alle norme UNI EN ISO 9001 e UNI EN ISO 14001, che deve contenere tutti gli elementi atti a certificare la cessazione della qualifica di rifiuto ed i seguenti contenuti minimi:

- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso;
- Documentazione di controllo del processo;
- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche della sostanza che cessa la qualifica di rifiuto.

Tale sistema di gestione prevede apposite procedure operative per la ricezione dei rifiuti e per le verifiche analitiche sui rifiuti e sui prodotti.

Al fini della tracciabilità, il gestore mantiene aggiornato un apposito Registro, su supporto informatico, che consente di mettere in corrispondenza il lotto EoW con le partite di rifiuti in ingresso, le operazioni di accettazione, verifica e recupero nonché con la dichiarazione di conformità.

e) Requisito relativo alla dichiarazione di conformità	
Dichiarazione di conformità	<p>Il rispetto dei criteri EoW deve essere attestato dal produttore tramite una dichiarazione sostitutiva atto di notorietà ai sensi degli artt. 47 e 38 del DPR n. 445/2000 redatta, al termine del processo produttivo di ciascun lotto, secondo il modello di cui alla Sezione G dell'Allegato all'AIA.</p> <p>La cessazione della qualifica di rifiuto di ciascun lotto avviene al momento dell'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore.</p>

Tabella 1: Rifiuti ammessi al trattamento e loro provenienza, funzione, stato fisico e criteri di ammissibilità

Codice	Descrizione	Funzione	Stato fisico	Criteri di ammissibilità		
				Qualitativi		Impurezze
070101*	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Metanolo > 10%	Tabella 2
070104*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Metanolo > 10%	Tabella 2
070201*	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Metanolo > 10%	Tabella 2
070208*	Altri fondi e residui di reazione	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Metanolo > 10%	Tabella 2
070401*	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Metanolo > 10%	Tabella 2
070501*	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Metanolo > 10%	Tabella 2
		A	Liquido	COD > 50.000 mg/l	Isopropilico > 1%	Tabella 2
		A	Liquido	COD > 100.000 mg	Acidità o basicità libera > 1%	Tabella 2
070504*	Altri solventi organici, soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Metanolo > 10%	Tabella 2
070508*	Altri fondi e residui di reazione	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Metanolo > 10%	Tabella 2

Codice	Descrizione	Funzione	Stato fisico	Criteri di ammissibilità		
				Qualitativi		Impurezze
070510*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Metanolo > 10%	Tabella 2
070608*	Altri fondi e residui di reazione	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Metanolo > 10%	Tabella 2
070701*	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Metanolo > 10%	Tabella 2
070704*	Altri solventi organici, soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Metanolo > 10%	Tabella 2
160506*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Metanolo > 10%	Tabella 2
161001*	Rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Metanolo > 10%	Tabella 2
		A	Liquido	COD > 50.000 mg/l	Isopropilico > 1%	Tabella 2
190204*	Rifiuti premiscelati contenenti almeno un rifiuto pericoloso	A	Liquido	COD > 50.000 mg/l	Isopropilico > 1%	Tabella 2

Tabella 2: Criteri di ammissibilità - impurezze sui rifiuti in ingresso

Parametri	Limiti (mg/kg di rifiuto)
Arsenico (As)	200
Cadmio (Cd)	200
Cromo (Cr)	2.000
Mercurio (Hg)	40
Nichel (Ni)	2.000
Piombo (Pb)	1.600
Antimonio (Sb)	240
Selenio (Se)	240
Rame (Cu)	2.000
Zinco (Zn)	2.000

Scheda EoW n. 11 – SOLUZIONE DI GLICOLE ETILENICO

CONDIZIONI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 1) del D.lgs. n. 152/2006 e smi

<p>a) la sostanza o l'oggetto sono destinati ad essere utilizzati per scopi specifici</p>	<p>Soluzione acquosa di glicole etilenico (miscela), utilizzabile esclusivamente per i seguenti scopi specifici:</p> <ul style="list-style-type: none"> • trattamento delle acque reflue (come nutriente per batteri); • processi di produzione settore industria chimica (come produzione di prodotti chimici, formulati e produzione nutrienti). <p>Il prodotto ottenuto dal recupero di rifiuti pericolosi oggetto della presente scheda EoW non deve venire a contatto con alimenti per il consumo umano e animale.</p> <p>Gli usi della sostanza devono essere conformi a quanto previsto dal Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH) e in particolare devono essere rispettate eventuali autorizzazioni e restrizioni riguardanti sostanze contenute negli Allegati XIV e XVII, se pertinenti.</p>
<p>b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto</p>	<p>Prodotto da recupero assimilabile ad una materia prima che ha già un mercato esistente e consolidato, per cui il produttore dell'EoW ha già in essere accordi con gli utilizzatori.</p> <p>Ciascun lotto di prodotto EoW potrà essere stoccato per un tempo massimo pari a 12 mesi (decorrenti dall'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore dell'EoW), tenuto conto che la sostanza non è soggetta ad eventuale degradazione e perdita delle caratteristiche.</p>
<p>c) la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP); • Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH). <p>Registrazione REACH: esenzione del prodotto EoW ai sensi dell'art. 2, paragrafo 7, lettera d) del Regolamento (CE) n. 1907/2006 (la sostanza risultante dal processo di recupero è già registrata e presso l'installazione in oggetto sono mantenute a disposizione le informazioni ex artt. 31 e 32).</p>
<p>d) l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana</p>	<p>Applicando i criteri di classificazione previsti dal Regolamento n. 1272/2008 (CLP) e confrontando le caratteristiche del prodotto EoW con quelle della materia prima che viene sostituita, al prodotto EoW NON sono attribuibili caratteristiche di pericolo più gravi rispetto a quelle della materia prima che viene sostituita.</p>

CRITERI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 3) del D.lgs. n. 152/2006 e smi

a) Rifiuti in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero																																																				
Tipologie di rifiuti (codici di cui all'EER)	<p>I rifiuti in ingresso sono ammissibili con le funzioni identificate come P e A, definite come segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> • P: rifiuti che contengono il principio attivo che si intende recuperare, ossia glicole; • A: rifiuti da impiegare come additivi nel processo di recupero in sostituzione delle materie prime, ossia rifiuti utilizzati come correttori di pH o con funzione emulsionante. <p>I rifiuti in ingresso ammissibili ai fini dell'operazione di recupero sono riportati in Tabella 1. I rifiuti ammissibili possono essere inviati a trattamento singolarmente o congiuntamente a seconda delle caratteristiche in ingresso e del prodotto che si vuole ottenere.</p>																																																			
Caratteristiche rifiuti in ingresso	<p>Gli autocontrolli previsti sui rifiuti in ingresso sono riportati nella tabella seguente.</p>																																																			
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Autocontrolli</th> <th>Rifiuti in ingresso</th> <th>Frequenza</th> <th>Registrazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="521 560 898 651"> Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1 </td> <td data-bbox="904 560 1272 592">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1279 560 1646 624">Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore</td> <td data-bbox="1653 560 2020 624">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> <tr> <td data-bbox="521 655 898 746"> Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2 </td> <td data-bbox="904 655 1272 687">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1279 655 1646 810">Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)</td> <td data-bbox="1653 655 2020 719">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> </tbody> </table>	Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione	Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico	Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Autocontrolli</th> <th>Rifiuti in ingresso</th> <th>Frequenza</th> <th>Registrazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="521 560 898 651"> Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1 </td> <td data-bbox="904 560 1272 592">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1279 560 1646 624">Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore</td> <td data-bbox="1653 560 2020 624">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> <tr> <td data-bbox="521 655 898 746"> Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2 </td> <td data-bbox="904 655 1272 687">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1279 655 1646 810">Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)</td> <td data-bbox="1653 655 2020 719">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> </tbody> </table>	Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione	Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico	Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Autocontrolli</th> <th>Rifiuti in ingresso</th> <th>Frequenza</th> <th>Registrazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="521 560 898 651"> Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1 </td> <td data-bbox="904 560 1272 592">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1279 560 1646 624">Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore</td> <td data-bbox="1653 560 2020 624">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> <tr> <td data-bbox="521 655 898 746"> Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2 </td> <td data-bbox="904 655 1272 687">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1279 655 1646 810">Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)</td> <td data-bbox="1653 655 2020 719">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> </tbody> </table>	Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione	Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico	Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Autocontrolli</th> <th>Rifiuti in ingresso</th> <th>Frequenza</th> <th>Registrazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="521 560 898 651"> Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1 </td> <td data-bbox="904 560 1272 592">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1279 560 1646 624">Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore</td> <td data-bbox="1653 560 2020 624">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> <tr> <td data-bbox="521 655 898 746"> Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2 </td> <td data-bbox="904 655 1272 687">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1279 655 1646 810">Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)</td> <td data-bbox="1653 655 2020 719">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> </tbody> </table>	Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione	Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico	Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico
Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione																																																	
Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione																																																	
Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione																																																	
Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione																																																	
Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
<p>Nella fase di procedura di omologa dei rifiuti in ingresso devono essere riportate le caratteristiche di pericolo (frasi H) di tutte le sostanze eventualmente utilizzate nel ciclo produttivo da cui si origina il rifiuto che andrà a concorrere alla formazione del prodotto EoW qualora siano diverse dalle caratteristiche di pericolo (frasi H) previste per il medesimo. All'interno della procedura di omologa deve essere presente l'evidenza documentale e di approvazione da parte di un responsabile designato in maniera univoca all'interno dell'organizzazione aziendale della possibilità dell'impianto di trattare i rifiuti generati da sostanze con caratteristiche di pericolo diverse da quelle del prodotto EoW per il quale il rifiuto concorre alla formazione, da mantenere a disposizione degli organi di controllo.</p>																																																				

b) Processi e tecniche di trattamento consentiti

Operazioni di recupero:

L'operazione di recupero **R3** svolta nella sottounità impiantistica INUBA è composta dalle seguenti fasi:

1. **Controllo analitico rifiuti in ingresso** - per l'accettazione, i rifiuti in ingresso prima dello scarico sono sottoposti a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri sia di ammissibilità ai fini dell'operazione di recupero, sia di qualità ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto, come stabiliti nella presente scheda EoW.
 Qualora non conformi ai criteri EoW in fase di accettazione, i rifiuti ammessi al trattamento sono sottoposti alle successive fasi opzionali; altrimenti, l'operazione di recupero consiste semplicemente nel controllo analitico del lotto di produzione di cui al successivo punto 6.
2. **Stoccaggio rifiuti in ingresso (opzionale)**
3. **Equalizzazione (opzionale)** in serbatoi dedicati per l'omogeneizzazione dei rifiuti da trattare, funzionale al successivo trattamento chimico-fisico.
4. **Trattamento chimico fisico (opzionale)** mediante:
 - a. **dissoluzione**, tramite agitatore, di additivi (carboni attivi in polvere o granulari, perlite, acqua ossigenata o altri blandi ossidanti) per favorire il successivo processo di filtrazione al fine di rimuovere elementi inquinanti come solidi sospesi e metalli;
 - b. **sedimentazione**
 Dal sedimentatore, il chiarificato viene inviato alla successiva fase di filtrazione, mentre il fango estratto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile;
 - c. **filtrazione** tramite filtropressa e filtri a carboni attivi.
 Il fango prodotto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile. La frazione liquida risultante costituisce il **lotto di produzione** ottenuto dall'operazione di recupero, eventualmente sottoposto a successivo finissaggio, che viene inviato negli appositi serbatoi dedicati per la verifica di sussistenza dei requisiti stabiliti nella presente scheda EoW per la cessazione della qualifica di rifiuto.
5. **Finissaggio (opzionale)** tramite utilizzo di additivi per personalizzare il prodotto in base alle esigenze del singolo cliente (es. pH). L'eventuale operazione di finissaggio non comprende variazioni di titolo (diluizione o arricchimento).
6. **Controllo analitico lotto di produzione** - il lotto di produzione è sottoposto in appositi serbatoi dedicati a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri stabiliti nella presente scheda EoW per la cessazione della qualifica di rifiuto.
7. **Stoccaggio prodotti**

Parametri di processo da monitorare

Per ogni lotto di produzione, è da verificare il rispetto dei seguenti limiti:

Parametri	Limiti (mg/kg)
Arsenico (As)	100
Cadmio (Cd)	100
Cromo (Cr)	1.000
Mercurio (Hg)	20
Nichel (Ni)	1.000
Piombo (Pb)	800
Antimonio (Sb)	120
Selenio (Se)	120
Rame (Cu)	1.000
Zinco (Zn)	1.000

c) Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti

Specifiche tecniche ed ambientali da rispettare ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto

Soluzione acquosa di glicole etilenico rispondente alle seguenti specifiche:

Nome commerciale e descrizione del prodotto	Glicole etilenico in soluzione
CAS	107-21-1
EINECS	203-473-3
Stato fisico	Liquido
pH	2 < pH < 11,5
Titolo (espresso come glicole)	5-80%
Caratteristiche di pericolo (frasi H) ammissibili	H302
% glicole (p/p) dopo eliminazione del solvente	≥ 80%
	salvo i casi consentiti dal Regolamento REACH e dai documenti di orientamento di applicazione dello stesso

Deve essere mantenuto un dossier per la dimostrazione oggettiva alle autorità di vigilanza della verifica puntuale degli adempimenti REACH e CLP per l'EoW, tra cui documentazione necessaria per la verifica della sameness rispetto alla sostanza registrata.

La verifica di sussistenza di tali requisiti è effettuata dal gestore SU OGNI LOTTO di quantitativo non superiore a 30.000 kg.

d) Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso

Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW

E' adottato un sistema di gestione ambientale conforme alle norme UNI EN ISO 9001 e UNI EN ISO 14001, che deve contenere tutti gli elementi atti a certificare la cessazione della qualifica di rifiuto ed i seguenti contenuti minimi:

- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso;
- Documentazione di controllo del processo;
- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche della sostanza che cessa la qualifica di rifiuto.

Tale sistema di gestione prevede apposite procedure operative per la ricezione dei rifiuti e per le verifiche analitiche sui rifiuti e sui prodotti.

Al fini della tracciabilità, il gestore mantiene aggiornato un apposito Registro, su supporto informatico, che consente di mettere in corrispondenza il lotto EoW con le partite di rifiuti in ingresso, le operazioni di accettazione, verifica e recupero nonché con la dichiarazione di conformità.

e) Requisito relativo alla dichiarazione di conformità

Dichiarazione di conformità	<p>Il rispetto dei criteri EoW deve essere attestato dal produttore tramite una dichiarazione sostitutiva atto di notorietà ai sensi degli artt. 47 e 38 del DPR n. 445/2000 redatta, al termine del processo produttivo di ciascun lotto, secondo il modello di cui alla Sezione G dell'Allegato all'AIA.</p> <p>La cessazione della qualifica di rifiuto di ciascun lotto avviene al momento dell'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore.</p>
------------------------------------	--

Tabella 1: Rifiuti ammessi al trattamento e loro provenienza, funzione, stato fisico e criteri di ammissibilità

Codice	Descrizione	Funzione	Stato fisico	Criteri di ammissibilità		
				Qualitativi		Impurezze
020704	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Glicole > 10%	Tabella 2
020705	fanghi da trattamento in loco degli effluenti	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Glicole > 10%	Tabella 2
070101*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Glicole > 10%	Tabella 2
070104*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Glicole > 10%	Tabella 2
070110*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Glicole > 10%	Tabella 2
070201*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Glicole > 10%	Tabella 2
070208*	altri fondi e residui di reazione	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Glicole > 10%	Tabella 2
070401*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Glicole > 10%	Tabella 2
070501*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Glicole > 10%	Tabella 2

Codice	Descrizione	Funzione	Stato fisico	Criteri di ammissibilità		
				Qualitativi		Impurezze
070504*	altri solventi organici, soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Glicole > 10%	Tabella 2
070508*	Altri fondi e residui di reazione	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Glicole > 10%	Tabella 2
070608*	Altri fondi e residui di reazione	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Glicole > 10%	Tabella 2
070701*	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Glicole > 10%	Tabella 2
		A	Liquido	COD > 100.000 mg	pH > 4	Tabella 2
160114*	Liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Glicole > 10%	Tabella 2
160115	Liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 160114	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Glicole > 10%	Tabella 2
160122	Componenti non specificati altrimenti	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Glicole > 10%	Tabella 2
160305*	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Glicole > 10%	Tabella 2
160306	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 160305	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Glicole > 10%	Tabella 2

Tabella 2: Criteri di ammissibilità - impurezze sui rifiuti in ingresso

Parametri	Limiti (mg/kg di rifiuto)
Arsenico (As)	200
Cadmio (Cd)	200
Cromo (Cr)	2.000
Mercurio (Hg)	40
Nichel (Ni)	2.000
Piombo (Pb)	1.600
Antimonio (Sb)	240
Selenio (Se)	240
Rame (Cu)	2.000
Zinco (Zn)	2.000

Scheda EoW n. 12 – SOLUZIONE DI ACIDO FOSFORICO

CONDIZIONI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 1) del D.lgs. n. 152/2006 e smi

<p>a) la sostanza o l'oggetto sono destinati ad essere utilizzati per scopi specifici</p>	<p>Soluzione acquosa di acido fosforico (miscela), utilizzabile esclusivamente per i seguenti scopi specifici:</p> <ul style="list-style-type: none"> • trattamento delle acque reflue (come nutriente per batteri, correttore di pH); • intermedio nella produzione di fertilizzanti e correttivi. <p>Il prodotto ottenuto dal recupero di rifiuti pericolosi oggetto della presente scheda EoW non deve venire a contatto con alimenti per il consumo umano e animale.</p> <p>Gli usi della sostanza devono essere conformi a quanto previsto dal Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH) e in particolare devono essere rispettate eventuali autorizzazioni e restrizioni riguardanti sostanze contenute negli Allegati XIV e XVII, se pertinenti.</p>
<p>b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto</p>	<p>Prodotto da recupero assimilabile ad una materia prima che ha già un mercato esistente e consolidato, per cui il produttore dell'EoW ha già in essere accordi con gli utilizzatori.</p> <p>Ciascun lotto di prodotto EoW potrà essere stoccato per un tempo massimo pari a 12 mesi (decorrenti dall'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore dell'EoW), tenuto conto che la sostanza non è soggetta ad eventuale degradazione e perdita delle caratteristiche.</p>
<p>c) la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP); • Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH). <p>Registrazione REACH: esenzione del prodotto EoW ai sensi dell'art. 2, paragrafo 7, lettera d) del Regolamento (CE) n. 1907/2006 (la sostanza risultante dal processo di recupero è già registrata e presso l'installazione in oggetto sono mantenute a disposizione le informazioni ex artt. 31 e 32).</p>
<p>d) l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana</p>	<p>Applicando i criteri di classificazione previsti dal Regolamento n. 1272/2008 (CLP) e confrontando le caratteristiche del prodotto EoW con quelle della materia prima che viene sostituita, al prodotto EoW NON sono attribuibili caratteristiche di pericolo più gravi rispetto a quelle della materia prima che viene sostituita.</p>

CRITERI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 3) del D.lgs. n. 152/2006 e smi

a) Rifiuti in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero															
Tipologie di rifiuti (codici di cui all'EER)	<p>I rifiuti in ingresso sono ammissibili con le funzioni identificate come P e A, definite come segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> • P: rifiuti che contengono il principio attivo che si intende recuperare, ossia acido fosforico espresso come P₂O₅ in presenza di acidità libera espressa come acido solforico e nitrico; • A: rifiuti da impiegare come additivi nel processo di recupero in sostituzione di materie prime, ossia rifiuti contenenti acido solforico e nitrico come stabilizzante. <p>I rifiuti in ingresso ammissibili ai fini dell'operazione di recupero sono riportati in Tabella 1. I rifiuti ammissibili possono essere inviati a trattamento singolarmente o congiuntamente a seconda delle caratteristiche in ingresso e del prodotto che si vuole ottenere.</p>														
Caratteristiche rifiuti in ingresso	<p>Gli autocontrolli previsti sui rifiuti in ingresso sono riportati nella tabella seguente.</p> <table border="1" data-bbox="521 555 2018 842"> <thead> <tr> <th>Autocontrolli</th> <th>Rifiuti in ingresso</th> <th>Frequenza</th> <th>Registrazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> <p>Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1</p> </td> <td>Tutte le tipologie</td> <td>Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore</td> <td>Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> <tr> <td> <p>Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2</p> </td> <td>Tutte le tipologie</td> <td>Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)</td> <td>Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> </tbody> </table> <p>Nella fase di procedura di omologa dei rifiuti in ingresso devono essere riportate le caratteristiche di pericolo (frasi H) di tutte le sostanze eventualmente utilizzate nel ciclo produttivo da cui si origina il rifiuto che andrà a concorrere alla formazione del prodotto EoW qualora siano diverse dalle caratteristiche di pericolo (frasi H) previste per il medesimo. All'interno della procedura di omologa deve essere presente l'evidenza documentale e di approvazione da parte di un responsabile designato in maniera univoca all'interno dell'organizzazione aziendale della possibilità dell'impianto di trattare i rifiuti generati da sostanze con caratteristiche di pericolo diverse da quelle del prodotto EoW per il quale il rifiuto concorre alla formazione, da mantenere a disposizione degli organi di controllo.</p>			Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione	<p>Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1</p>	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico	<p>Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2</p>	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico
Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione												
<p>Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1</p>	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico												
<p>Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2</p>	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico												

b) Processi e tecniche di trattamento consentiti

Operazioni di recupero:

L'operazione di recupero **R5** svolta nella sottounità impiantistica IFOSF è composta dalle seguenti fasi:

1. **Controllo analitico rifiuti in ingresso** - per l'accettazione, i rifiuti in ingresso prima dello scarico sono sottoposti a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri sia di ammissibilità ai fini dell'operazione di recupero, sia di qualità ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto, come stabiliti nella presente scheda EoW.
 Qualora non conformi ai criteri EoW in fase di accettazione, i rifiuti ammessi al trattamento sono sottoposti alle successive fasi opzionali; altrimenti, l'operazione di recupero consiste semplicemente nel controllo analitico del lotto di produzione di cui al successivo punto 6.
2. **Stoccaggio rifiuti in ingresso (opzionale)**
3. **Equalizzazione (opzionale)** in serbatoi dedicati per l'omogeneizzazione dei rifiuti da trattare, funzionale al successivo trattamento chimico-fisico.
4. **Trattamento chimico fisico (opzionale)** mediante:
 - a. **dissoluzione**, tramite agitatore, di additivi (carboni attivi in polvere o granulari, perlite, acqua ossigenata o altri blandi ossidanti) per favorire il successivo processo di filtrazione al fine di rimuovere elementi inquinanti come solidi sospesi e metalli;
 - b. **sedimentazione**
 Dal sedimentatore, il chiarificato viene inviato alla successiva fase di filtrazione, mentre il fango estratto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile;
 - c. **filtrazione** tramite filtropressa e filtri a carboni attivi.
 Il fango prodotto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile. La frazione liquida risultante costituisce il **lotto di produzione** ottenuto dall'operazione di recupero, eventualmente sottoposto a successivo finissaggio, che viene inviato negli appositi serbatoi dedicati per la verifica di sussistenza dei requisiti stabiliti nella presente scheda EoW per la cessazione della qualifica di rifiuto.
5. **Finissaggio (opzionale)** tramite utilizzo di additivi per personalizzare il prodotto in base alle esigenze del singolo cliente (es. pH). L'eventuale operazione di finissaggio non comprende variazioni di titolo (diluizione o arricchimento).
6. **Controllo analitico lotto di produzione** - il lotto di produzione è sottoposto in appositi serbatoi dedicati a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri stabiliti nella presente scheda EoW per la cessazione della qualifica di rifiuto.
7. **Stoccaggio prodotti**

Parametri di processo da monitorare

Per ogni lotto di produzione, è da verificare il rispetto dei seguenti limiti:

Parametri	Limiti (mg/kg)
Arsenico (As)	100
Cadmio (Cd)	100
Cromo (Cr)	1.000
Mercurio (Hg)	20
Nichel (Ni)	1.000
Piombo (Pb)	800
Antimonio (Sb)	120
Selenio (Se)	120
Rame (Cu)	1.000
Zinco (Zn)	1.000

c) Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti

Specifiche tecniche ed ambientali da rispettare ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto

Soluzione acquosa di acido fosforico rispondente alle seguenti specifiche:

Nome commerciale e descrizione del prodotto	FOSF Acido fosforico in soluzione
CAS	7664-38-2
EINECS	231-633-2
Stato fisico	Liquido
pH	< 3
Titolo (espresso come P₂O₅)	5-50%
Caratteristiche di pericolo (frasi H) ammissibili	H290 H314 H318
% H₃PO₄ (p/p) dopo eliminazione del solvente	≥ 80% salvo i casi consentiti dal Regolamento REACH e dai documenti di orientamento di applicazione dello stesso

Deve essere mantenuto un dossier per la dimostrazione oggettiva alle autorità di vigilanza della verifica puntuale degli adempimenti REACH e CLP per l'EoW, tra cui documentazione necessaria per la verifica della sameness rispetto alla sostanza registrata

La verifica di sussistenza di tali requisiti è effettuata dal gestore SU OGNI LOTTO di quantitativo non superiore a 85.000 kg.

d) Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso

Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW

E' adottato un sistema di gestione ambientale conforme alle norme UNI EN ISO 9001 e UNI EN ISO 14001, che deve contenere tutti gli elementi atti a certificare la cessazione della qualifica di rifiuto ed i seguenti contenuti minimi:

- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso;
- Documentazione di controllo del processo;
- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche della sostanza che cessa la qualifica di rifiuto.

Tale sistema di gestione prevede apposite procedure operative per la ricezione dei rifiuti e per le verifiche analitiche sui rifiuti e sui prodotti.

Al fini della tracciabilità, il gestore mantiene aggiornato un apposito Registro, su supporto informatico, che consente di mettere in corrispondenza il lotto EoW con le partite di rifiuti in ingresso, le operazioni di accettazione, verifica e recupero nonché con la dichiarazione di conformità.

e) Requisito relativo alla dichiarazione di conformità	
Dichiarazione di conformità	<p>Il rispetto dei criteri EoW deve essere attestato dal produttore tramite una dichiarazione sostitutiva atto di notorietà ai sensi degli artt. 47 e 38 del DPR n. 445/2000 redatta, al termine del processo produttivo di ciascun lotto, secondo il modello di cui alla Sezione G dell'Allegato all'AIA.</p> <p>La cessazione della qualifica di rifiuto di ciascun lotto avviene al momento dell'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore.</p>

Tabella 1: Rifiuti ammessi al trattamento e loro provenienza, funzione, stato fisico e criteri di ammissibilità

Codice	Descrizione	Funzione	Stato fisico	Criteri di ammissibilità		
				Qualitativi		Impurezze
060101*	Acido solforico ed acido solforoso	A	Liquido	pH < 2	H ₂ SO ₄ > 5%	Tabella 2
060104*	Acido fosforico e fosforoso	P	Liquido	pH < 2	P ₂ O ₅ > 5%	Tabella 2
070101*	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	pH < 2	P ₂ O ₅ > 5%	Tabella 2
070501*	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	pH < 2	P ₂ O ₅ > 5%	Tabella 2
110105*	Acidi di decapaggio	P	Liquido	pH < 2	P ₂ O ₅ > 5%	Tabella 2
110106*	Acidi non specificati altrimenti	P	Liquido	pH < 2	P ₂ O ₅ > 5%	Tabella 2
110111*	Soluzioni acquose di lavaggio contenenti sostanze pericolose	P	Liquido	pH < 2	P ₂ O ₅ > 5%	Tabella 2
160303*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose	P	Liquido	pH < 2	P ₂ O ₅ > 5%	Tabella 2

Codice	Descrizione	Funzione	Stato fisico	Criteri di ammissibilità		
				Qualitativi		Impurezze
160506*	Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	P	Liquido	pH < 2	P ₂ O ₅ > 5%	Tabella 2

Tabella 2: Criteri di ammissibilità - impurezze sui rifiuti in ingresso

Parametri	Limiti (mg/kg di rifiuto)
Arsenico (As)	200
Cadmio (Cd)	200
Cromo (Cr)	2.000
Mercurio (Hg)	40
Nichel (Ni)	2.000
Piombo (Pb)	1.600
Antimonio (Sb)	240
Selenio (Se)	240
Rame (Cu)	2.000
Zinco (Zn)	2.000

Scheda EoW n. 13 – SOLUZIONE DI AMMONIACA

CONDIZIONI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 1) del D.lgs. n. 152/2006 e smi

<p>a) la sostanza o l'oggetto sono destinati ad essere utilizzati per scopi specifici</p>	<p>Soluzione acquosa di ammoniaca (sostanza mono-costituente), utilizzabile esclusiva i seguenti scopi specifici:</p> <ul style="list-style-type: none"> • trattamento delle acque reflue (come nutriente per batteri, correttore di pH); • produzioni metallurgiche. <p>Il prodotto ottenuto dal recupero di rifiuti pericolosi oggetto della presente scheda EoW non deve venire a contatto con alimenti per il consumo umano e animale.</p> <p>Gli usi della sostanza devono essere conformi a quanto previsto dal Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH) e in particolare devono essere rispettate eventuali autorizzazioni e restrizioni riguardanti sostanze contenute negli Allegati XIV e XVII, se pertinenti.</p>
<p>b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto</p>	<p>Prodotto da recupero assimilabile ad una materia prima che ha già un mercato esistente e consolidato, per cui il produttore dell'EoW ha già in essere accordi con gli utilizzatori.</p> <p>Ciascun lotto di prodotto EoW potrà essere stoccato per un tempo massimo pari a 12 mesi (decorrenti dall'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore dell'EoW), tenuto conto che la sostanza non è soggetta ad eventuale degradazione e perdita delle caratteristiche.</p>
<p>c) la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP); • Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH). <p>Registrazione REACH: esenzione del prodotto EoW ai sensi dell'art. 2, paragrafo 7, lettera d) del Regolamento (CE) n. 1907/2006 (la sostanza risultante dal processo di recupero è già registrata e presso l'installazione in oggetto sono mantenute a disposizione le informazioni ex artt. 31 e 32).</p>
<p>d) l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana</p>	<p>Applicando i criteri di classificazione previsti dal Regolamento n. 1272/2008 (CLP) e confrontando le caratteristiche del prodotto EoW con quelle della materia prima che viene sostituita, al prodotto EoW NON sono attribuibili caratteristiche di pericolo più gravi rispetto a quelle della materia prima che viene sostituita.</p>

CRITERI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 3) del D.lgs. n. 152/2006 e smi

a) Rifiuti in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero																																																				
Tipologie di rifiuti (codici di cui all'EER)	<p>I rifiuti in ingresso sono ammissibili con la funzione identificata come P, definita come segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> • P: rifiuti che contengono il principio attivo che si intende recuperare, ossia ammoniacca espressa come NH₄. <p>I rifiuti in ingresso ammissibili ai fini dell'operazione di recupero sono riportati in Tabella 1. I rifiuti ammissibili possono essere inviati a trattamento singolarmente o congiuntamente a seconda delle caratteristiche in ingresso e del prodotto che si vuole ottenere.</p>																																																			
Caratteristiche rifiuti in ingresso	<p>Gli autocontrolli previsti sui rifiuti in ingresso sono riportati nella tabella seguente.</p>																																																			
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Autocontrolli</th> <th>Rifiuti in ingresso</th> <th>Frequenza</th> <th>Registrazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="524 499 898 587"> Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1 </td> <td data-bbox="909 499 1272 587">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1283 499 1646 587">Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore</td> <td data-bbox="1657 499 2020 587">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> <tr> <td data-bbox="524 595 898 683"> Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2 </td> <td data-bbox="909 595 1272 683">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1283 595 1646 683">Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)</td> <td data-bbox="1657 595 2020 683">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> </tbody> </table>	Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione	Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico	Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Autocontrolli</th> <th>Rifiuti in ingresso</th> <th>Frequenza</th> <th>Registrazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="524 499 898 587"> Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1 </td> <td data-bbox="909 499 1272 587">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1283 499 1646 587">Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore</td> <td data-bbox="1657 499 2020 587">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> <tr> <td data-bbox="524 595 898 683"> Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2 </td> <td data-bbox="909 595 1272 683">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1283 595 1646 683">Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)</td> <td data-bbox="1657 595 2020 683">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> </tbody> </table>	Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione	Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico	Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Autocontrolli</th> <th>Rifiuti in ingresso</th> <th>Frequenza</th> <th>Registrazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="524 499 898 587"> Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1 </td> <td data-bbox="909 499 1272 587">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1283 499 1646 587">Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore</td> <td data-bbox="1657 499 2020 587">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> <tr> <td data-bbox="524 595 898 683"> Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2 </td> <td data-bbox="909 595 1272 683">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1283 595 1646 683">Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)</td> <td data-bbox="1657 595 2020 683">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> </tbody> </table>	Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione	Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico	Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Autocontrolli</th> <th>Rifiuti in ingresso</th> <th>Frequenza</th> <th>Registrazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="524 499 898 587"> Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1 </td> <td data-bbox="909 499 1272 587">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1283 499 1646 587">Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore</td> <td data-bbox="1657 499 2020 587">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> <tr> <td data-bbox="524 595 898 683"> Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2 </td> <td data-bbox="909 595 1272 683">Tutte le tipologie</td> <td data-bbox="1283 595 1646 683">Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)</td> <td data-bbox="1657 595 2020 683">Rapporto di prova + Registro informatico</td> </tr> </tbody> </table>	Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione	Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico	Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico
Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione																																																	
Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione																																																	
Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione																																																	
Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione																																																	
Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico																																																	
<p>Nella fase di procedura di omologa dei rifiuti in ingresso devono essere riportate le caratteristiche di pericolo (frasi H) di tutte le sostanze eventualmente utilizzate nel ciclo produttivo da cui si origina il rifiuto che andrà a concorrere alla formazione del prodotto EoW qualora siano diverse dalle caratteristiche di pericolo (frasi H) previste per il medesimo. All'interno della procedura di omologa deve essere presente l'evidenza documentale e di approvazione da parte di un responsabile designato in maniera univoca all'interno dell'organizzazione aziendale della possibilità dell'impianto di trattare i rifiuti generati da sostanze con caratteristiche di pericolo diverse da quelle del prodotto EoW per il quale il rifiuto concorre alla formazione, da mantenere a disposizione degli organi di controllo.</p>																																																				

b) Processi e tecniche di trattamento consentiti

Operazioni di recupero:

L'operazione di recupero **R5** svolta nella sottounità impiantistica IFOSF è composta dalle seguenti fasi:

1. **Controllo analitico rifiuti in ingresso** - per l'accettazione, i rifiuti in ingresso prima dello scarico sono sottoposti a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri sia di ammissibilità ai fini dell'operazione di recupero, sia di qualità ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto, come stabiliti nella presente scheda EoW.
 Qualora non conformi ai criteri EoW in fase di accettazione, i rifiuti ammessi al trattamento sono sottoposti alle successive fasi opzionali; altrimenti, l'operazione di recupero consiste semplicemente nel controllo analitico del lotto di produzione di cui al successivo punto 6.
2. **Stoccaggio rifiuti in ingresso (opzionale)**
3. **Equalizzazione (opzionale)** in serbatoi dedicati per l'omogeneizzazione dei rifiuti da trattare, funzionale al successivo trattamento chimico-fisico.
4. **Trattamento chimico fisico (opzionale)** mediante:
 - a. **dissoluzione**, tramite agitatore, di additivi (carboni attivi in polvere o granulari, perlite, acqua ossigenata o altri blandi ossidanti) per favorire il successivo processo di filtrazione al fine di rimuovere elementi inquinanti come solidi sospesi e metalli;
 - b. **sedimentazione**
 Dal sedimentatore, il chiarificato viene inviato alla successiva fase di filtrazione, mentre il fango estratto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile;
 - c. **filtrazione** tramite filtropressa e filtri a carboni attivi.
 Il fango prodotto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile. La frazione liquida risultante costituisce il **lotto di produzione** ottenuto dall'operazione di recupero, eventualmente sottoposto a successivo finissaggio, che viene inviato negli appositi serbatoi dedicati per la verifica di sussistenza dei requisiti stabiliti nella presente scheda EoW per la cessazione della qualifica di rifiuto.
5. **Finissaggio (opzionale)** tramite utilizzo di additivi per personalizzare il prodotto in base alle esigenze del singolo cliente (es. pH). L'eventuale operazione di finissaggio non comprende variazioni di titolo (diluizione o arricchimento).
6. **Controllo analitico lotto di produzione** - il lotto di produzione è sottoposto in appositi serbatoi dedicati a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri stabiliti nella presente scheda EoW per la cessazione della qualifica di rifiuto.
7. **Stoccaggio prodotti**

Parametri di processo da monitorare

Per ogni lotto di produzione, è da verificare il rispetto dei seguenti limiti:

Parametri	Limiti (mg/kg)
Arsenico (As)	100
Cadmio (Cd)	100
Cromo (Cr)	1.000
Mercurio (Hg)	20
Nichel (Ni)	1.000
Piombo (Pb)	800
Antimonio (Sb)	120
Selenio (Se)	120
Rame (Cu)	1.000
Zinco (Zn)	1.000

c) Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti

Specifiche tecniche ed ambientali da rispettare ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto

Soluzione acquosa di ammoniaca rispondente alle seguenti specifiche:

Nome commerciale e descrizione del prodotto	AZOSEC AM Ammoniaca in soluzione acquosa
CAS	7664-41-7
EINECS	231-635-3
Stato fisico	Liquido
pH	> 9
Titolo (espresso come NH₄)	5-25%
Caratteristiche di pericolo (frasi H) ammissibili	H314 H335 H412
% NH₃ (p/p) dopo eliminazione del solvente	≥ 80% salvo i casi consentiti dal Regolamento REACH e dai documenti di orientamento di applicazione dello stesso

Deve essere mantenuto un dossier per la dimostrazione oggettiva alle autorità di vigilanza della verifica puntuale degli adempimenti REACH e CLP per l'EoW, tra cui documentazione necessaria per la verifica della sameness rispetto alla sostanza registrata.

La verifica di sussistenza di tali requisiti è effettuata dal gestore SU OGNI LOTTO di quantitativo non superiore a 80.000 kg.

d) Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso

Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW

E' adottato un sistema di gestione ambientale conforme alle norme UNI EN ISO 9001 e UNI EN ISO 14001, che deve contenere tutti gli elementi atti a certificare la cessazione della qualifica di rifiuto ed i seguenti contenuti minimi:

- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso;
- Documentazione di controllo del processo;
- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche della sostanza che cessa la qualifica di rifiuto.

Tale sistema di gestione prevede apposite procedure operative per la ricezione dei rifiuti e per le verifiche analitiche sui rifiuti e sui prodotti.

Al fini della tracciabilità, il gestore mantiene aggiornato un apposito Registro, su supporto informatico, che consente di mettere in corrispondenza il lotto EoW con le partite di rifiuti in ingresso, le operazioni di accettazione, verifica e recupero nonché con la dichiarazione di conformità.

e) Requisito relativo alla dichiarazione di conformità

Dichiarazione di conformità	<p>Il rispetto dei criteri EoW deve essere attestato dal produttore tramite una dichiarazione sostitutiva atto di notorietà ai sensi degli artt. 47 e 38 del DPR n. 445/2000 redatta, al termine del processo produttivo di ciascun lotto, secondo il modello di cui alla Sezione G dell'Allegato all'AIA.</p> <p>La cessazione della qualifica di rifiuto di ciascun lotto avviene al momento dell'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore.</p>
------------------------------------	--

Tabella 1: Rifiuti ammessi al trattamento e loro provenienza, funzione, stato fisico e criteri di ammissibilità

Codice	Descrizione	Funzione	Stato fisico	Criteri di ammissibilità		
				Qualitativi		Impurezze
060203*	idrossido di ammonio	P	Liquido	pH > 9	NH ₄ > 2,5%	Tabella 2
070401*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	pH > 9	NH ₄ > 2,5%	Tabella 2
070501*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	pH > 9	NH ₄ > 2,5%	Tabella 2
110111*	soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose	P	Liquido	pH > 9	NH ₄ > 2,5%	Tabella 2
160303*	rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose	P	Liquido	pH > 9	NH ₄ > 2,5%	Tabella 2
160304	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 160303	P	Liquido	pH > 9	NH ₄ > 2,5%	Tabella 2
160506*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	P	Liquido	pH > 9	NH ₄ > 2,5%	Tabella 2

Codice	Descrizione	Funzione	Stato fisico	Criteri di ammissibilità		
				Qualitativi		Impurezze
161001*	rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose	P	Liquido	pH > 9	NH ₄ > 2,5%	Tabella 2

Tabella 2: Criteri di ammissibilità - impurezze sui rifiuti in ingresso

Parametri	Limiti (mg/kg di rifiuto)
Arsenico (As)	200
Cadmio (Cd)	200
Cromo (Cr)	2.000
Mercurio (Hg)	40
Nichel (Ni)	2.000
Piombo (Pb)	1.600
Antimonio (Sb)	240
Selenio (Se)	240
Rame (Cu)	2.000
Zinco (Zn)	2.000

Scheda EoW n. 14 – SOLUZIONE DI ACIDO FORMICO

CONDIZIONI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 1) del D.lgs. n. 152/2006 e smi

<p>a) la sostanza o l'oggetto sono destinati ad essere utilizzati per scopi specifici</p>	<p>Soluzione acquosa di acido formico (sostanza mono-costituente), utilizzabile esclusivamente per i seguenti scopi specifici:</p> <ul style="list-style-type: none"> • processi di produzione settore costruzioni (come produzione di prodotti chimici, formulati e additivi cemento). <p>Il prodotto ottenuto dal recupero di rifiuti pericolosi oggetto della presente scheda EoW non deve venire a contatto con alimenti per il consumo umano e animale.</p> <p>Gli usi della sostanza devono essere conformi a quanto previsto dal Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH) e in particolare devono essere rispettate eventuali autorizzazioni e restrizioni riguardanti sostanze contenute negli Allegati XIV e XVII, se pertinenti.</p>
<p>b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto</p>	<p>Prodotto da recupero assimilabile ad una materia prima che ha già un mercato esistente e consolidato, per cui il produttore dell'EoW ha già in essere accordi con gli utilizzatori.</p> <p>Ciascun lotto di prodotto EoW potrà essere stoccato per un tempo massimo pari a 12 mesi (decorrenti dall'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore dell'EoW), tenuto conto che la sostanza non è soggetta ad eventuale degradazione e perdita delle caratteristiche.</p>
<p>c) la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP); • Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH). <p>Registrazione REACH: esenzione del prodotto EoW ai sensi dell'art. 2, paragrafo 7, lettera d) del Regolamento (CE) n. 1907/2006 (la sostanza risultante dal processo di recupero è già registrata e presso l'installazione in oggetto sono mantenute a disposizione le informazioni ex artt. 31 e 32).</p>
<p>d) l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana</p>	<p>Applicando i criteri di classificazione previsti dal Regolamento n. 1272/2008 (CLP) e confrontando le caratteristiche del prodotto EoW con quelle della materia prima che viene sostituita, al prodotto EoW NON sono attribuibili caratteristiche di pericolo più gravi rispetto a quelle della materia prima che viene sostituita.</p>

CRITERI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 3) del D.lgs. n. 152/2006 e smi

a) Rifiuti in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero			
Tipologie di rifiuti (codici di cui all'EER)	<p>I rifiuti in ingresso sono ammissibili con la funzione identificata come P, definita come segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> • P: rifiuti che contengono il principio attivo che si intende recuperare, ossia acido formico. <p>I rifiuti in ingresso ammissibili ai fini dell'operazione di recupero sono riportati in Tabella 1. I rifiuti ammissibili possono essere inviati a trattamento singolarmente o congiuntamente a seconda delle caratteristiche in ingresso e del prodotto che si vuole ottenere.</p>		
Caratteristiche rifiuti in ingresso	<p>Gli autocontrolli previsti sui rifiuti in ingresso sono riportati nella tabella seguente.</p>		
	Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza
Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico
Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico
<p>Nella fase di procedura di omologa dei rifiuti in ingresso devono essere riportate le caratteristiche di pericolo (frasi H) di tutte le sostanze eventualmente utilizzate nel ciclo produttivo da cui si origina il rifiuto che andrà a concorrere alla formazione del prodotto EoW qualora siano diverse dalle caratteristiche di pericolo (frasi H) previste per il medesimo. All'interno della procedura di omologa deve essere presente l'evidenza documentale e di approvazione da parte di un responsabile designato in maniera univoca all'interno dell'organizzazione aziendale della possibilità dell'impianto di trattare i rifiuti generati da sostanze con caratteristiche di pericolo diverse da quelle del prodotto EoW per il quale il rifiuto concorre alla formazione, da mantenere a disposizione degli organi di controllo.</p>			

b) Processi e tecniche di trattamento consentiti

Operazioni di recupero:

- L'operazione di recupero **R3** svolta nella sottounità impiantistica INUBA è composta dalle seguenti fasi:
1. **Controllo analitico rifiuti in ingresso** - per l'accettazione, i rifiuti in ingresso prima dello scarico sono sottoposti a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri sia di ammissibilità ai fini dell'operazione di recupero, sia di qualità ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto, come stabiliti nella presente scheda EoW.
 Qualora non conformi ai criteri EoW in fase di accettazione, i rifiuti ammessi al trattamento sono sottoposti alle successive fasi opzionali; altrimenti, l'operazione di recupero consiste semplicemente nel controllo analitico del lotto di produzione di cui al successivo punto 6.
 2. **Stoccaggio rifiuti in ingresso (opzionale)**
 3. **Equalizzazione (opzionale)** in serbatoi dedicati per l'omogeneizzazione dei rifiuti da trattare, funzionale al successivo trattamento chimico-fisico.
 4. **Trattamento chimico fisico (opzionale)** mediante:
 - a. **dissoluzione**, tramite agitatore, di additivi (carboni attivi in polvere o granulari, perlite, acqua ossigenata o altri blandi ossidanti) per favorire il successivo processo di filtrazione al fine di rimuovere elementi inquinanti come solidi sospesi e metalli;
 - b. **sedimentazione**
 Dal sedimentatore, il chiarificato viene inviato alla successiva fase di filtrazione, mentre il fango estratto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile;
 - c. **filtrazione** tramite filtropressa e filtri a carboni attivi.
 Il fango prodotto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile. La frazione liquida risultante costituisce il **lotto di produzione** ottenuto dall'operazione di recupero, eventualmente sottoposto a successivo finissaggio, che viene inviato negli appositi serbatoi dedicati per la verifica di sussistenza dei requisiti stabiliti nella presente scheda EoW per la cessazione della qualifica di rifiuto.
 5. **Finissaggio (opzionale)** tramite utilizzo di additivi per personalizzare il prodotto in base alle esigenze del singolo cliente (es. pH). L'eventuale operazione di finissaggio non comprende variazioni di titolo (diluizione o arricchimento).
 6. **Controllo analitico lotto di produzione** - il lotto di produzione è sottoposto in appositi serbatoi dedicati a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri stabiliti nella presente scheda EoW per la cessazione della qualifica di rifiuto.
 7. **Stoccaggio prodotti**

Parametri di processo da monitorare

Per ogni lotto di produzione, è da verificare il rispetto dei seguenti limiti:

Parametri	Limiti (mg/kg)
Arsenico (As)	100
Cadmio (Cd)	100
Cromo (Cr)	1.000
Mercurio (Hg)	20
Nichel (Ni)	1.000
Piombo (Pb)	800
Antimonio (Sb)	120
Selenio (Se)	120
Rame (Cu)	1.000
Zinco (Zn)	1.000

c) Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti

Specifiche tecniche ed ambientali da rispettare ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto

Soluzione acquosa di acido formico rispondente alle seguenti specifiche:

Nome commerciale e descrizione del prodotto	FORM Acido formico in soluzione
CAS	64-18-6
EINECS	220-552-8
Stato fisico	Liquido
pH	pH > 2
Titolo (espresso come acido formico)	30-75%
Caratteristiche di pericolo (frasi H) ammissibili	H302 H314 H332
% acido formico (p/p) dopo eliminazione del solvente	≥ 80% salvo i casi consentiti dal Regolamento REACH e dai documenti di orientamento di applicazione dello stesso

Deve essere mantenuto un dossier per la dimostrazione oggettiva alle autorità di vigilanza della verifica puntuale degli adempimenti REACH e CLP per l'EoW, tra cui documentazione necessaria per la verifica della sameness rispetto alla sostanza registrata.

La verifica di sussistenza di tali requisiti è effettuata dal gestore SU OGNI LOTTO di quantitativo non superiore a 30.000 kg.

d) Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso

Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW

E' adottato un sistema di gestione ambientale conforme alle norme UNI EN ISO 9001 e UNI EN ISO 14001, che deve contenere tutti gli elementi atti a certificare la cessazione della qualifica di rifiuto ed i seguenti contenuti minimi:

- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso;
- Documentazione di controllo del processo;
- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche della sostanza che cessa la qualifica di rifiuto.

Tale sistema di gestione prevede apposite procedure operative per la ricezione dei rifiuti e per le verifiche analitiche sui rifiuti e sui prodotti.

Al fini della tracciabilità, il gestore mantiene aggiornato un apposito Registro, su supporto informatico, che consente di mettere in corrispondenza il lotto EoW con le partite di rifiuti in ingresso, le operazioni di accettazione, verifica e recupero nonché con la dichiarazione di conformità.

e) Requisito relativo alla dichiarazione di conformità

Dichiarazione di conformità	<p>Il rispetto dei criteri EoW deve essere attestato dal produttore tramite una dichiarazione sostitutiva atto di notorietà ai sensi degli artt. 47 e 38 del DPR n. 445/2000 redatta, al termine del processo produttivo di ciascun lotto, secondo il modello di cui alla Sezione G dell'Allegato all'AIA.</p> <p>La cessazione della qualifica di rifiuto di ciascun lotto avviene al momento dell'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore.</p>
------------------------------------	--

Tabella 1: Rifiuti ammessi al trattamento e loro provenienza, funzione, stato fisico e criteri di ammissibilità

Codice	Descrizione	Funzione	Stato fisico	Criteri di ammissibilità		
				Qualitativi		Impurezze
070101*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Acido formico > 25%	Tabella 2

Tabella 2: Criteri di ammissibilità - impurezze sui rifiuti in ingresso

Parametri	Limiti (mg/kg di rifiuto)
Arsenico (As)	200
Cadmio (Cd)	200
Cromo (Cr)	2.000
Mercurio (Hg)	40
Nichel (Ni)	2.000
Piombo (Pb)	1.600
Antimonio (Sb)	240
Selenio (Se)	240
Rame (Cu)	2.000
Zinco (Zn)	2.000

Scheda EoW n. 15 – SOLUZIONE DI LATTULOSIO

CONDIZIONI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 1) del D.lgs. n. 152/2006 e smi

<p>a) la sostanza o l'oggetto sono destinati ad essere utilizzati per scopi specifici</p>	<p>Soluzione acquosa di lattulosio (sostanza mono-costituente), utilizzabile esclusivamente per i seguenti scopi specifici:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● trattamento delle acque reflue (come nutriente per batteri); ● settore biogas (come nutriente per batteri). <p>Il prodotto ottenuto dal recupero di rifiuti pericolosi oggetto della presente scheda EoW non deve venire a contatto con alimenti per il consumo umano e animale.</p> <p>Gli usi della sostanza devono essere conformi a quanto previsto dal Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH) e in particolare devono essere rispettate eventuali autorizzazioni e restrizioni riguardanti sostanze contenute negli Allegati XIV e XVII, se pertinenti.</p>
<p>b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto</p>	<p>Prodotto da recupero assimilabile ad una materia prima che ha già un mercato esistente e consolidato, per cui il produttore dell'EoW ha già in essere accordi con gli utilizzatori.</p> <p>Ciascun lotto di prodotto EoW potrà essere stoccato per un tempo massimo pari a 12 mesi (decorrenti dall'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore dell'EoW), tenuto conto che la sostanza non è soggetta ad eventuale degradazione e perdita delle caratteristiche.</p>
<p>c) la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● Regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP); ● Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH). <p>Registrazione REACH: esenzione del prodotto EoW ai sensi dell'art. 2, paragrafo 7, lettera d) del Regolamento (CE) n. 1907/2006 (la sostanza risultante dal processo di recupero è già registrata e presso l'installazione in oggetto sono mantenute a disposizione le informazioni ex artt. 31 e 32).</p>
<p>d) l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana</p>	<p>Applicando i criteri di classificazione previsti dal Regolamento n. 1272/2008 (CLP) e confrontando le caratteristiche del prodotto EoW con quelle della materia prima che viene sostituita, al prodotto EoW NON sono attribuibili caratteristiche di pericolo più gravi rispetto a quelle della materia prima che viene sostituita.</p>

CRITERI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 3) del D.lgs. n. 152/2006 e smi

a) Rifiuti in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero				
Tipologie di rifiuti (codici di cui all'EER)	<p>I rifiuti in ingresso sono ammissibili con la funzione identificata come P, definita come segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> • P: rifiuti che contengono il principio attivo che si intende recuperare, ossia lattulosio. <p>I rifiuti in ingresso ammissibili ai fini dell'operazione di recupero sono riportati in Tabella 1. I rifiuti ammissibili possono essere inviati a trattamento singolarmente o congiuntamente a seconda delle caratteristiche in ingresso e del prodotto che si vuole ottenere.</p>			
Caratteristiche rifiuti in ingresso	<p>Gli autocontrolli previsti sui rifiuti in ingresso sono riportati nella tabella seguente.</p>			
	Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione
	<p>Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1</p>	<p>Tutte le tipologie</p>	<p>Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore</p>	<p>Rapporto di prova + Registro informatico</p>
	<p>Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2</p>	<p>Tutte le tipologie</p>	<p>Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)</p>	<p>Rapporto di prova + Registro informatico</p>
<p>Nella fase di procedura di omologa dei rifiuti in ingresso devono essere riportate le caratteristiche di pericolo (frasi H) di tutte le sostanze eventualmente utilizzate nel ciclo produttivo da cui si origina il rifiuto che andrà a concorrere alla formazione del prodotto EoW qualora siano diverse dalle caratteristiche di pericolo (frasi H) previste per il medesimo. All'interno della procedura di omologa deve essere presente l'evidenza documentale e di approvazione da parte di un responsabile designato in maniera univoca all'interno dell'organizzazione aziendale della possibilità dell'impianto di trattare i rifiuti generati da sostanze con caratteristiche di pericolo diverse da quelle del prodotto EoW per il quale il rifiuto concorre alla formazione, da mantenere a disposizione degli organi di controllo.</p>				

b) Processi e tecniche di trattamento consentiti

Operazioni di recupero:

L'operazione di recupero **R3** svolta nella sottounità impiantistica INUBA è composta dalle seguenti fasi:

1. **Controllo analitico rifiuti in ingresso** - per l'accettazione, i rifiuti in ingresso prima dello scarico sono sottoposti a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri sia di ammissibilità ai fini dell'operazione di recupero, sia di qualità ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto, come stabiliti nella presente scheda EoW.
 Qualora non conformi ai criteri EoW in fase di accettazione, i rifiuti ammessi al trattamento sono sottoposti alle successive fasi opzionali; altrimenti, l'operazione di recupero consiste semplicemente nel controllo analitico del lotto di produzione di cui al successivo punto 6.
2. **Stoccaggio rifiuti in ingresso (opzionale)**
3. **Equalizzazione (opzionale)** in serbatoi dedicati per l'omogeneizzazione dei rifiuti da trattare, funzionale al successivo trattamento chimico-fisico.
4. **Trattamento chimico fisico (opzionale)** mediante:
 - a. **dissoluzione**, tramite agitatore, di additivi (carboni attivi in polvere o granulari, perlite, acqua ossigenata o altri blandi ossidanti) per favorire il successivo processo di filtrazione al fine di rimuovere elementi inquinanti come solidi sospesi e metalli;
 - b. **sedimentazione**
 Dal sedimentatore, il chiarificato viene inviato alla successiva fase di filtrazione, mentre il fango estratto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile;
 - c. **filtrazione** tramite filtropressa e filtri a carboni attivi.
 Il fango prodotto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile. La frazione liquida risultante costituisce il **lotto di produzione** ottenuto dall'operazione di recupero, eventualmente sottoposto a successivo finissaggio, che viene inviato negli appositi serbatoi dedicati per la verifica di sussistenza dei requisiti stabiliti nella presente scheda EoW per la cessazione della qualifica di rifiuto.
5. **Finissaggio (opzionale)** tramite utilizzo di additivi per personalizzare il prodotto in base alle esigenze del singolo cliente (es. pH). L'eventuale operazione di finissaggio non comprende variazioni di titolo (diluizione o arricchimento).
6. **Controllo analitico lotto di produzione** - il lotto di produzione è sottoposto in appositi serbatoi dedicati a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri stabiliti nella presente scheda EoW per la cessazione della qualifica di rifiuto.
7. **Stoccaggio prodotti**

Parametri di processo da monitorare

Per ogni lotto di produzione, è da verificare il rispetto dei seguenti limiti:

Parametri	Limiti (mg/kg)
Arsenico (As)	100
Cadmio (Cd)	100
Cromo (Cr)	1.000
Mercurio (Hg)	20
Nichel (Ni)	1.000
Piombo (Pb)	800
Antimonio (Sb)	120
Selenio (Se)	120
Rame (Cu)	1.000
Zinco (Zn)	1.000

c) Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti

Specifiche tecniche ed ambientali da rispettare ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto

Soluzione acquosa di lattulosio rispondente alle seguenti specifiche:

Nome commerciale e descrizione del prodotto	BIO F lattulosio in soluzione
CAS	4618-18-2
EINECS	225-027-7
Stato fisico	Liquido
pH	2 < pH < 11,5
Titolo (espresso come lattulosio)	40-60%
Caratteristiche di pericolo (frasi H) ammissibili	-
% lattulosio (p/p) dopo eliminazione del solvente	≥ 80%
	salvo i casi consentiti dal Regolamento REACH e dai documenti di orientamento di applicazione dello stesso

Deve essere mantenuto un dossier per la dimostrazione oggettiva alle autorità di vigilanza della verifica puntuale degli adempimenti REACH e CLP per l'EoW, tra cui documentazione necessaria per la verifica della sameness rispetto alla sostanza registrata.

La verifica di sussistenza di tali requisiti è effettuata dal gestore SU OGNI LOTTO di quantitativo non superiore a 60.000 kg.

d) Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso

Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW

E' adottato un sistema di gestione ambientale conforme alle norme UNI EN ISO 9001 e UNI EN ISO 14001, che deve contenere tutti gli elementi atti a certificare la cessazione della qualifica di rifiuto ed i seguenti contenuti minimi:

- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso;
- Documentazione di controllo del processo;
- Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche della sostanza che cessa la qualifica di rifiuto.

Tale sistema di gestione prevede apposite procedure operative per la ricezione dei rifiuti e per le verifiche analitiche sui rifiuti e sui prodotti.

Al fini della tracciabilità, il gestore mantiene aggiornato un apposito Registro, su supporto informatico, che consente di mettere in corrispondenza il lotto EoW con le partite di rifiuti in ingresso, le operazioni di accettazione, verifica e recupero nonché con la dichiarazione di conformità.

e) Requisito relativo alla dichiarazione di conformità

Dichiarazione di conformità	<p>Il rispetto dei criteri EoW deve essere attestato dal produttore tramite una dichiarazione sostitutiva atto di notorietà ai sensi degli artt. 47 e 38 del DPR n. 445/2000 redatta, al termine del processo produttivo di ciascun lotto, secondo il modello di cui alla Sezione G dell'Allegato all'AIA.</p> <p>La cessazione della qualifica di rifiuto di ciascun lotto avviene al momento dell'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore.</p>
------------------------------------	--

Tabella 1: Rifiuti ammessi al trattamento e loro provenienza, funzione, stato fisico e criteri di ammissibilità

Codice	Descrizione	Funzione	Stato fisico	Criteri di ammissibilità		
				Qualitativi		Impurezze
160306	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 160305	P	Liquido	COD > 100.000 mg/l	Lattulosio > 10%	Tabella 2

Tabella 2: Criteri di ammissibilità - impurezze sui rifiuti in ingresso

Parametri	Limiti (mg/kg di rifiuto)
Arsenico (As)	200
Cadmio (Cd)	200
Cromo (Cr)	2.000
Mercurio (Hg)	40
Nichel (Ni)	2.000
Piombo (Pb)	1.600
Antimonio (Sb)	240
Selenio (Se)	240
Rame (Cu)	2.000
Zinco (Zn)	2.000

Scheda EoW n. 16 – SOLUZIONE DI ACIDO NITRICO

CONDIZIONI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 1) del D.lgs. n. 152/2006 e smi

<p>a) la sostanza o l'oggetto sono destinati ad essere utilizzati per scopi specifici</p>	<p>Soluzione acquosa di acido nitrico (sostanza mono-costituente), utilizzabile esclusivamente per il seguente scopo specifico:</p> <ul style="list-style-type: none"> • trattamento delle acque reflue (come coagulante, flocculante, correttore di pH). <p>Il prodotto ottenuto dal recupero di rifiuti pericolosi oggetto della presente scheda EoW non deve venire a contatto con alimenti per il consumo umano e animale.</p> <p>Gli usi della sostanza devono essere conformi a quanto previsto dal Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH) e in particolare devono essere rispettate eventuali autorizzazioni e restrizioni riguardanti sostanze contenute negli Allegati XIV e XVII, se pertinenti.</p>
<p>b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto</p>	<p>Prodotto da recupero assimilabile ad una materia prima che ha già un mercato esistente e consolidato, per cui il produttore dell'EoW ha già in essere accordi con gli utilizzatori.</p> <p>Ciascun lotto di prodotto EoW potrà essere stoccato per un tempo massimo pari a 12 mesi (decorrenti dall'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore dell'EoW), tenuto conto che la sostanza non è soggetta ad eventuale degradazione e perdita delle caratteristiche.</p>
<p>c) la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP); • Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH). <p>Registrazione REACH: esenzione del prodotto EoW ai sensi dell'art. 2, paragrafo 7, lettera d) del Regolamento (CE) n. 1907/2006 (la sostanza risultante dal processo di recupero è già registrata e presso l'installazione in oggetto sono mantenute a disposizione le informazioni ex artt. 31 e 32).</p>
<p>d) l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana</p>	<p>Applicando i criteri di classificazione previsti dal Regolamento n. 1272/2008 (CLP) e confrontando le caratteristiche del prodotto EoW con quelle della materia prima che viene sostituita, al prodotto EoW NON sono attribuibili caratteristiche di pericolo più gravi rispetto a quelle della materia prima che viene sostituita.</p>

CRITERI ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) - art. 184-ter, comma 3) del D.lgs. n. 152/2006 e smi

a) Rifiuti in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero				
Tipologie di rifiuti (codici di cui all'EER)	<p>I rifiuti in ingresso sono ammissibili con la funzione identificata come P, definita come segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> • P: rifiuti che contengono il principio attivo che si intende recuperare, ossia acido nitrico espresso come HNO₃. <p>I rifiuti in ingresso ammissibili ai fini dell'operazione di recupero sono riportati in Tabella 1. I rifiuti ammissibili possono essere inviati a trattamento singolarmente o congiuntamente a seconda delle caratteristiche in ingresso e del prodotto che si vuole ottenere.</p>			
Caratteristiche rifiuti in ingresso	<p>Gli autocontrolli previsti sui rifiuti in ingresso sono riportati nella tabella seguente.</p>			
	Autocontrolli	Rifiuti in ingresso	Frequenza	Registrazione
	Criteri di ammissibilità - qualitativi riportati in Tabella 1	Tutte le tipologie	Ogni due carichi (FIR) per ogni singolo produttore	Rapporto di prova + Registro informatico
	Criteri di ammissibilità - impurezze riportati in Tabella 2	Tutte le tipologie	Semestrale per ogni singolo produttore (trimestrale per il primo anno di ritiro di un rifiuto da un nuovo produttore)	Rapporto di prova + Registro informatico
<p>Nella fase di procedura di omologa dei rifiuti in ingresso devono essere riportate le caratteristiche di pericolo (frasi H) di tutte le sostanze eventualmente utilizzate nel ciclo produttivo da cui si origina il rifiuto che andrà a concorrere alla formazione del prodotto EoW qualora siano diverse dalle caratteristiche di pericolo (frasi H) previste per il medesimo. All'interno della procedura di omologa deve essere presente l'evidenza documentale e di approvazione da parte di un responsabile designato in maniera univoca all'interno dell'organizzazione aziendale della possibilità dell'impianto di trattare i rifiuti generati da sostanze con caratteristiche di pericolo diverse da quelle del prodotto EoW per il quale il rifiuto concorre alla formazione, da mantenere a disposizione degli organi di controllo.</p>				

b) Processi e tecniche di trattamento consentiti

Operazioni di recupero:

- L'operazione di recupero **R5** svolta nella sottounità impiantistica CLOFE è composta dalle seguenti fasi:
1. **Controllo analitico rifiuti in ingresso** - per l'accettazione, i rifiuti in ingresso prima dello scarico sono sottoposti a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri sia di ammissibilità ai fini dell'operazione di recupero, sia di qualità ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto, come stabiliti nella presente scheda EoW.
 Qualora non conformi ai criteri EoW in fase di accettazione, i rifiuti ammessi al trattamento sono sottoposti alle successive fasi opzionali; altrimenti, l'operazione di recupero consiste semplicemente nel controllo analitico del lotto di produzione di cui al successivo punto 6.
 2. **Stoccaggio rifiuti in ingresso (opzionale)**
 3. **Equalizzazione (opzionale)** in serbatoi dedicati per l'omogeneizzazione dei rifiuti da trattare, funzionale al successivo trattamento chimico-fisico.
 4. **Trattamento chimico fisico (opzionale)** mediante:
 - a. **dissoluzione**, tramite agitatore, di additivi (carboni attivi in polvere o granulari, perlite, acqua ossigenata o altri blandi ossidanti) per favorire il successivo processo di filtrazione al fine di rimuovere elementi inquinanti come solidi sospesi e metalli;
 - b. **sedimentazione**
 Dal sedimentatore, il chiarificato viene inviato alla successiva fase di filtrazione, mentre il fango estratto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile;
 - c. **filtrazione** tramite filtropressa.
 Il fango prodotto viene inviato come rifiuto allo smaltimento esterno, previo deposito temporaneo in cassone scarrabile. La frazione liquida risultante costituisce il **lotto di produzione** ottenuto dall'operazione di recupero, eventualmente sottoposto a successivo finissaggio, che viene inviato negli appositi serbatoi dedicati per la verifica di sussistenza dei requisiti stabiliti nella presente scheda EoW per la cessazione della qualifica di rifiuto.
 5. **Finissaggio (opzionale)** tramite utilizzo di additivi per personalizzare il prodotto in base alle esigenze del singolo cliente (es. pH). L'eventuale operazione di finissaggio non comprende variazioni di titolo (diluizione o arricchimento).
 6. **Controllo analitico lotto di produzione** - il lotto di produzione è sottoposto in appositi serbatoi dedicati a controlli analitici per la verifica di conformità ai criteri stabiliti nella presente scheda EoW per la cessazione della qualifica di rifiuto.
 7. **Stoccaggio prodotti**

Parametri di processo da monitorare

Per ogni lotto di produzione, è da verificare il rispetto dei seguenti limiti:

Parametri	Limiti (mg/kg)
Arsenico (As)	100
Cadmio (Cd)	100
Cromo (Cr)	1.000
Mercurio (Hg)	20
Nichel (Ni)	1.000
Piombo (Pb)	800
Antimonio (Sb)	120
Selenio (Se)	120
Rame (Cu)	1.000
Zinco (Zn)	1.000

c) Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti

Specifiche tecniche ed ambientali da rispettare ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto	Soluzione acquosa di acido nitrico rispondente alle seguenti specifiche:	
	Nome commerciale e descrizione del prodotto	Acido nitrico in soluzione
	CAS	7697-37-2
	EINECS	231-714-2
	Stato fisico	Liquido
	pH	< 2,0
	Titolo (espresso come HNO₃)	5-50%
	Caratteristiche di pericolo (frasi H) ammissibili	H290 H314 H318 H331
% HNO₃ (p/p) dopo eliminazione del solvente	≥ 80% salvo i casi consentiti dal Regolamento REACH e dai documenti di orientamento di applicazione dello stesso	
Deve essere mantenuto un dossier per la dimostrazione oggettiva alle autorità di vigilanza della verifica puntuale degli adempimenti REACH e CLP per l'EoW, tra cui documentazione necessaria per la verifica della sameness rispetto alla sostanza registrata.		
La verifica di sussistenza di tali requisiti è effettuata dal gestore SU OGNI LOTTO di quantitativo non superiore a 30.000 kg.		

d) Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso

Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW	<p>E' adottato un sistema di gestione ambientale conforme alle norme UNI EN ISO 9001 e UNI EN ISO 14001, che deve contenere tutti gli elementi atti a certificare la cessazione della qualifica di rifiuto ed i seguenti contenuti minimi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso; • Documentazione di controllo del processo; • Documentazione di monitoraggio delle caratteristiche della sostanza che cessa la qualifica di rifiuto. <p>Tale sistema di gestione prevede apposite procedure operative per la ricezione dei rifiuti e per le verifiche analitiche sui rifiuti e sui prodotti.</p> <p>Al fini della tracciabilità, il gestore mantiene aggiornato un apposito Registro, su supporto informatico, che consente di mettere in corrispondenza il lotto EoW con le partite di rifiuti in ingresso, le operazioni di accettazione, verifica e recupero nonché con la dichiarazione di conformità.</p>
--	---

e) Requisito relativo alla dichiarazione di conformità

Dichiarazione di conformità	<p>Il rispetto dei criteri EoW deve essere attestato dal produttore tramite una dichiarazione sostitutiva atto di notorietà ai sensi degli artt. 47 e 38 del DPR n. 445/2000 redatta, al termine del processo produttivo di ciascun lotto, secondo il modello di cui alla Sezione G dell'Allegato all'AIA.</p> <p>La cessazione della qualifica di rifiuto di ciascun lotto avviene al momento dell'emissione della dichiarazione di conformità da parte del produttore.</p>
------------------------------------	--

Tabella 1: Rifiuti ammessi al trattamento e loro provenienza, funzione, stato fisico e criteri di ammissibilità

Codice	Descrizione	Funzione	Stato fisico	Criteri di ammissibilità		
				Qualitativi		Impurezze
110105*	Acidi di decappaggio	P	Liquido	pH < 2	HNO ₃ > 2,5%	Tabella 2
110106*	Acidi non specificati altrimenti	P	Liquido	pH < 2	HNO ₃ > 2,5%	Tabella 2
161001*	Rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose	P	Liquido	pH < 2	HNO ₃ > 2,5%	Tabella 2

Tabella 2: Criteri di ammissibilità - impurezze sui rifiuti in ingresso

Parametri	Limiti (mg/kg di rifiuto)
Arsenico (As)	200
Cadmio (Cd)	200
Cromo (Cr)	2.000
Mercurio (Hg)	40
Nichel (Ni)	2.000
Piombo (Pb)	1.600
Antimonio (Sb)	240
Selenio (Se)	240
Rame (Cu)	2.000
Zinco (Zn)	2.000

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