



REGIONE ABRUZZO

COMUNE di CHIETI



Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale DPC026/160 del 07/07/2021, inerente all'impianto di stoccaggio e trattamento rifiuti specialipericolosi e non pericolosi - Centro Depurazione s.r.l.
Richiesta di modifica ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006 ed s.m.i.



CENTRO DEPURAZIONE S.r.l.

Via Don Primo Mazzolari, 66100 - Chieti (CH)
Telefono: (+39)0871.552772, web: www.centrodepurazionesrl.it,
e-mail: segreteria@centrodepurazionesrl.it, pec: centrodepurazionesrl@pec.it

Certificazioni



AZIENDA CON
SISTEMA DI GESTIONE
CERTIFICATO DA DNV
ISO 9001-18014001
ISO 14001

IL RICHIEDENTE:
(Timbro e firma)

IL PROGETTISTA:
(Timbro e firma)

Indice

Revisione / Revision / Modification

Data

Disegno



RANABLU S.r.l.

Via Aldo Moro 113, 66020 S.Giovanni Teatino (CH)
Telefono: (+39) 0858431565, web: www.ranablu.it,
e-mail: info@ranablu.it, pec: a.roncone@pec.ranablu.it

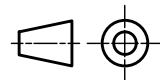
DISEGNI DI RIFERIMENTO N°:
Reference drawings / Plans de référence

Impianto di stoccaggio e trattamento rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi

Allegato tecnico descrittivo

SCALA DISEGNO:
Drawing Scale
Echelle Dessin

1:1



SCALA PLOTTAGGIO:
Plot scale / Echelle de plot.

1:1

SOSTITUISCE il NUM.
Replaces Number
Remplace Nombre

REDATTO:
Prepared by / Rédigé par

04/11/2024

F. Nepa

VERIFICATO:
Checked by / Vérifié

04/11/2024

A. Roncone

APPROVATO:
Approved / Approuvé

20/11/2024

F. Giugno

CLIENTE:
Customer / Client

Centro Depurazione S.r.l.

LOCALITA':
Locality / Localité

Chieti (CH)

ELABORATO N°: Document N°

24.043.05U.0005

Rev.

Pagina / Page

1 di 122



Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali

Servizio Politica Energetica, Qualità dell'Aria e SINA

IPPC

Direttiva Europea 2010/75/UE

D. Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.

Elaborato Tecnico Descrittivo

Denominazione Azienda

CENTRO DEPURAZIONE SRL

Data 04-12-2024

 **CENTRO DEPURAZIONE Srl**
Via P. Mazzolari, snc
Tel. 0871 552772 - 0871 561259
Firma.....**66100.CHIETI, CH.**.....
Cod. Fisc./Part. IVA 02720730692


SEZIONE A: INFORMAZIONI GENERALI DELL'IMPIANTO

A.1. Identificazione del complesso IPPC	6
A.2. Attività svolte nel sito	8
A.3. Inquadramento urbanistico e territoriale	9
A.4. Autorizzazioni, certificazioni, procedure	10

SEZIONE B: DESCRIZIONE E ANALISI DELL'ATTIVITA' PRODUTTIVA

B.1 Schema a blocchi	13
B.2 Diagramma di flusso	13
B.3 Ciclo produttivo	13
B.4 Produzione dell'impianto	14
B.5 Applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili – BAT E BAT Ael	14

SEZIONE C: MATERIE PRIME

C1 Materie in ingresso	17
C2 Prodotti e sottoprodotti	18
C3 Presenza di sostanze di cui allegato 1 del D. Lgs. 105/2015	18
C4 Sostanze e miscele pericolose detenute in stabilimento	19
C5 Serbatoi di stoccaggio delle sostanze pericolose detenute in stabilimento	20

SEZIONE D: CICLO DELLE ACQUE

D1 Approvvigionamenti	22
D2 Scarichi	24
D3 Notizie sul corpo ricevente lo scarico	28

D4 sistemi di trattamento e controllo delle acque reflue	30
D5 Bilancio idrico	32
D6 Presenza di sostanze pericolose di cui alla Tabella 3/A e della Tabella 5 dell'allegato V alla parte III D.Lgs. 152/06	33

SEZIONE E EMISSIONI IN ATMOSFERA

E1 Autorizzazioni alle emissioni	34
E2 Emissioni di cui all'Art. 272 comma 1 e comma 2 del D. Lgs. 152/06	34
E3 Emissioni diffuse	34
E4 Emissioni convogliate	35
E5 Emissioni di COV Art. 275 D. Lgs. 152/06	36
E6 Sistemi di monitoraggio delle emissioni	36

SEZIONE F: EMISSIONI SONORE

F1 Scheda riepilogativa	37
-------------------------	----

SEZIONE G: GESTIONE RIFIUTI

G1 Procedure di Gestione	40
--------------------------	----

SEZIONE H: ENERGIA

H1 Energia prodotta e /o recuperata	43
H2 Energia acquistata	45
H3 Consumo di Energia	45

H4 Bilancio Energetico di sintesi	46
H5 Stima delle emissioni di anidride carbonica	47

SEZIONE I VALUTAZIONE E RIDUZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO

I1 Dati Caratteristici dell'impianto	50
I2 Interventi proposti	52

SEZIONE L: PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

L1 Emissioni in atmosfera	54
L2 Emissioni in acqua	56
L3 Rumore	58
L4 Rifiuti	59
L5 Monitoraggio acque sotterranee	60
L6 Manutenzione e calibrazione	60
L7 Condizioni differenti dal normale esercizio	62

SEZIONE M EMISSIONI SCARICHI DOPO MODIFICA O RIESAME AI SENSI DEL ART. 29 OCTIES E ART. 29 NONIES DEL D.LGS. 152/06

M.1.1 Emissioni in atmosfera confronto dopo modifica o riesame	63
M.1.2 Scarichi idrici confronto dopo modifica o riesame	63
M.1.3 Rifiuti confronto dopo modifica o riesame	64

SEZIONE N INFORMAZIONI SULLO STATO DI QUALITÀ SUOLO E ACQUE SOTTERRANEE

N1 QUANTITÀ DI SOSTANZE PERICOLOSE UTILIZZATE	65
N2 SUSSISTENZA DELL'OBBLIGO DI PRESENTAZIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO	66

ALLEGATI:

Allegati alla Sezione A	12
Allegati alla Sezione B	16
Allegati alla Sezione C	21
Allegati alla Sezione D	33
Allegati alla Sezione E	36
Allegati alla Sezione F	39
Allegati alla Sezione G	40
Allegati alla Sezione H	49
Allegati alla Sezione N	66

SEZIONE A: INFORMAZIONI GENERALI DELL'INSTALLAZIONE

A.1 Identificazione dell'installazione

(Per installazione vale la definizione di cui all'art. 5 del D. Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.: struttura industriale o produttiva costituita da uno o più installazioni nello stesso sito in cui lo stesso gestore svolge una o più delle attività elencate nell'allegato VIII parte II del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.)

Denominazione Impianto	CENTRO DEPURAZIONE SRL
Attività Svolta	Impianto di trattamento e stoccaggio rifiuti speciali, pericolosi e non pericolosi
Codice fiscale azienda	02262060698
Categoria (allegato VIII parte II del D. Lgs. 152/06)	5.1 a, 5.3 a , 5.3 b, 5.5

A.1.1 Localizzazione

Provincia	CHIETI	Comune	CHIETI
Indirizzo	VIA P. MAZZOLARI	CAP	66013
Sede Legale	CHIETI	Indirizzo sede legale	VIA P. MAZZOLARI
Recapiti telefonici	0871-552772	Fax	0871-570350
E-mail	segreteria@centrodepurazionesrl.it	Pec	centrodepurazionesrl@pec.it

A.1.2 Gestore (Qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce l'impianto)

Nome	FRANCESCO	Cognome	GIUGNO
Codice Fiscale			
Telefono	0871-552772	Fax	0871-570350
E-mail	segreteria@centrodepurazionesrl.it	Pec	centrodepurazionesrl@pec.it

A.1.3 Legale rappresentante

Nome	FRANCESCO	Cognome	GIUGNO
Codice fiscale			
Telefono	0871-552772	Fax	0871-570350

E-mail	segreteria@centrodepurazionesrl.it		Pec	centrodepurazionesrl@pec.it			
A.1.4 Referente IPPC							
Nome	FRANCESCO		Cognome	GIUGNO			
Telefono	0871-552772		Fax	0871-570350			
E-mail	francescogiugno@centrodepurazione esrl.it		Pec	centrodepurazionesrl@pec.it			
A.1.5 Altre Informazioni							
Iscrizione alla C.C.I.A.A. di	CHIETI		n.	02720730692			
Classificazione industria insalubre			Industria di prima classe				
Il complesso IPPC è ubicato in un'area industriale gestita dall'ARAP? SI <input type="checkbox"/> NO <input checked="" type="checkbox"/>							
A.1.6 Dati installazione							
N. totale dipendenti	18	Anno di riferimento	2023	Anno inizio attività	2021	Anno ultimo ampliamento	2021
<p>Anno di riferimento: Indicare l'anno a cui si riferiscono tutti i dati. L'anno scelto deve essere lo stesso per materie prime, rifiuti, certificati di analisi, approvvigionamento idrico, scarichi idrici, emissioni in atmosfera.</p> <p>Anno ultimo ampliamento: indicare l'anno in cui sono intervenute le ultime variazioni di capacità, di tipologia produttiva, impiantistiche, ecc ...</p>							
Categoria	Piccola Impresa X		Sulla base delle definizioni di cui alla Raccomandazione della Commissione Europea 2003/361/CE del 06/05/2003				
	Media Impresa						
	Grande Impresa						



Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali

Servizio Politica Energetica, Qualità dell'Aria e SINA

A.2 Attività svolte nel sito

N° attività IPPC: indicare con il numero 1 l'attività IPPC principale e proseguire la numerazione in modo progressivo per le altre attività IPPC.

Categoria di attività IPPC e codice IPPC: per ogni attività IPPC indicare la categoria e il codice individuati nell'Allegato VIII parte II del D.Lgs 152/06.

Codice NOSE-P: Classificazione standard europea delle fonti di emissione (Direttiva 2010/75/UE)

Codice NACE: Classificazione standard europea delle attività economiche (vedi tabella 1.6.1, Allegato 1 DM 23.11.2001 e ss.mm.ii)

A.2.1 Attività IPPC					
N°	Denominazione Categoria Attività IPPC	Codice IPPC	Codice NOSE-P	Codice NACE	Codice ISTAT 1991
1	Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività: a) trattamento biologico [omissis]	5.1 a	109.07	38.22	38.22.00
2/a	a) Lo smaltimento dei rifiuti non pericolosi, con capacità superiore a 50 Mg al giorno, che comporta il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'Allegato 5 alla Parte Terza.	5.3 a	109.07	38.21	38.21.09
2/b	Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'Allegato 5 alla Parte Terza.	5.3 b	109.07	38.21	38.21.09
3	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.	5.5	-	-	-

N° attività NON IPPC: assegnare un numero, partendo dal numero 1 per poi proseguire, a ciascuna attività NON IPPC. Si precisa che devono essere considerate anche le "attività accessorie" di cui all'art. 5 punto i – quater dell'art.5 del D.Lgs. 152/06 e le attività ippc sottosoglia.

A.2.2 Attività' NON IPPC

N°	Descrizione attività NON IPPC

A.3. Inquadramento urbanistico e territoriale

A.3.1 Dati catastali

Comune	Numero foglio	Particella	Mq	Coordinate UTM	
				E	N
CHIETI	12	4237	4827	14°08'41,06	42°23'06,47
CHIETI	12	4066 (parte)	1220		
CHIETI	12	4067 (parte)	663		

A.3.2 Superficie del sito

Superficie totale m ²	6710 (4827+1220+663)		
Superficie coperta m ²	1400	Impermeabilizzata m ²	4800
		Non impermeabilizzata m ²	510

A.3.3 Destinazione d'uso

Destinazione d'uso come del complesso come da PGRC vigente

L'impianto di stoccaggio provvisorio e trattamento dei rifiuti speciali della ditta Centro Depurazione srl è ubicato in un'area che è compresa nel Consorzio per l'Area di Sviluppo Industriale della valle del Pescara. Nel vigente Piano Regolatore Territoriale del detto Consorzio l'area stessa è destinata ad "Aree per servizi consortili" ed è definita, nelle planimetrie di P.R.T., area per "Attrezzature tecnologiche" nelle quali sono comprese le attività svolte dalla ditta in questione. La superficie complessivamente impegnata dall'insediamento ad oggi è di circa 6600 m2 a seguito della nuova perimetrazione, totalmente ricompresa tra quelle occupate dal Consorzio di Bonifica Centro Bacino Saline - Pescara - Alento - Foro ed utilizzate parzialmente per l'impianto di depurazione delle acque reflue San Martino di Chieti. Detto Consorzio di Bonifica ha stipulato con la ditta Centro Depurazione srl un'apposita convenzione per la localizzazione dell'impianto in argomento.

Destinazione d'uso delle aree collocate entro 500 m dall'installazione come del complesso come da PGRC vigente

L'ubicazione dell'impianto oggetto del presente studio risulta particolarmente comoda per quanto concerne la viabilità di accesso allo stesso, in considerazione della vicinanza di vie di grande comunicazione che permettono un rapido collegamento con un'area molto vasta. L'area interessata dall'impianto dista infatti circa 150 m dall'asse attrezzato Chieti - Pescara consentendo di evitare l'attraversamento di centri urbani da parte dei mezzi di trasporto per il conferimento dei rifiuti all'impianto; infatti l'accesso al sito è possibile direttamente dallo svincolo in contrada Salvaiezzì della suddetta strada a scorrimento veloce, evitando l'attraversamento di aree urbanizzate. Le infrastrutture di viabilità sul territorio per raggiungere l'area della piattaforma sono, rilevabili dalla carta della viabilità allegata (vedi All. 2.1):

- autostrada A14: Bologna - Taranto;*
- autostrada A25 e A24: Pescara - Torano - Roma;*
- asse attrezzato Chieti - Pescara.*

L'aeroporto più vicino è quello di Pescara distante circa 5 Km in linea d'aria in direzione Nord-Est; i corridoi di atterraggio e decollo non interessano l'area dello stabilimento.

All'interno dello stabilimento la viabilità è stata organizzata in modo tale da impedire intasamenti lungo i percorsi dei mezzi e garantire una certa facilità di allontanamento dopo lo scarico.

A.3.4 Vincoli, Piani e Programmi specifici

Indicare ulteriori vincoli rilevanti non previsti dal PRGC ad es. quelli derivanti dalla tutela delle acque destinate al consumo umano, delle fasce fluviali, delle aree naturali protette, usi civili, servitù militari, Siti di Interesse Comunitario, Zone di Protezione Speciale; indicare inoltre l'eventuale inserimento in specifici piani regionali, provinciali o di bacino o di risanamento ambientale con riferimento alle norme vigenti, alle finalità dei piani/programmi, ai provvedimenti in materia ambientale già adottati o in fase di adozione ed ai risultati eventualmente raggiunti.

Il sito in cui è ubicata la piattaforma in questione è ricompreso nell'area dell'impianto di depurazione di San Martino di Chieti, in una fascia di terreno compresa fra l'area industriale di Chieti e il fiume Pescara.

A.4. Autorizzazioni, certificazioni, procedure

A.4.1 Autorizzazioni ambientali vigenti				
Settore interessato	Ente competente	Data ed estremi autorizzazione	Data scadenza	Norme di riferimento
CENTRO DEPURAZIONE SRL	REGIONE ABRUZZO	DPC 026/160 del 07/07/2021	01/04/2032	D.LGS 152/2006
CENTRO DEPURAZIONE SRL	REGIONE ABRUZZO	DPC 026/137 del 03/06/2024	01/04/2032	D.LGS 152/2006

Autorizzazioni ambientali vigenti: fornire un elenco delle autorizzazioni ambientali vigenti possedute dall'azienda che saranno sostituite dall'AIA, ai sensi dell'Allegato IX del D.Lgs. 152/06 "Elenco delle autorizzazioni ambientali già in atto, da considerare sostituite dalla autorizzazione integrata ambientale".

A.4.2 Certificazioni		
ISO 14001	n.C564505	Del 05/10/2022
ISO 9001	n.C564506	Del 05/10/2022
ISO 50001	n.	del
EMAS	n.	del
Certificazione energetica	n.	del
ISO 45001	n.C564504	Del 23/11/2022
231		

A.4.3 D. Lgs. 105/2015 Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose.

L'azienda è sottoposta agli adempimenti previsti dal D. Lgs. 105/2015

NO

Se SI' compilare la tabella D.3

A.4.4 Relazione di riferimento - D. Lgs. 152/06 art. 29 sexies comma 9 – quinquies

L'azienda è sottoposta all'obbligo della presentazione della relazione di riferimento?

NO

Se SI' compilare la Sezione N

A.4.5 Procedimenti ambientali

Estremi atto amministrativo	Ente Competente	Data Rilascio	Data Scadenza	Norme di riferimento	Oggetto
Valutazione di impatto ambientale	Regione Abruzzo, comitato V.I.A.				prot. 3057 del 11/6/2013

Se l'impianto è sottoposto a VIA/VA allegare le prescrizioni del giudizio e le modalità di attuazione delle prescrizioni con le relative tempistiche e monitoraggi previsti

A.4.6 Bonifiche

Nel sito dove è ubicata l'installazione:

Vi sono aree bonificate ai sensi del D. Lgs. 156/06 Parte IV Titolo V

NO

È in corso una bonifica ai sensi del D. Lgs 156/06 Parte IV Titolo V

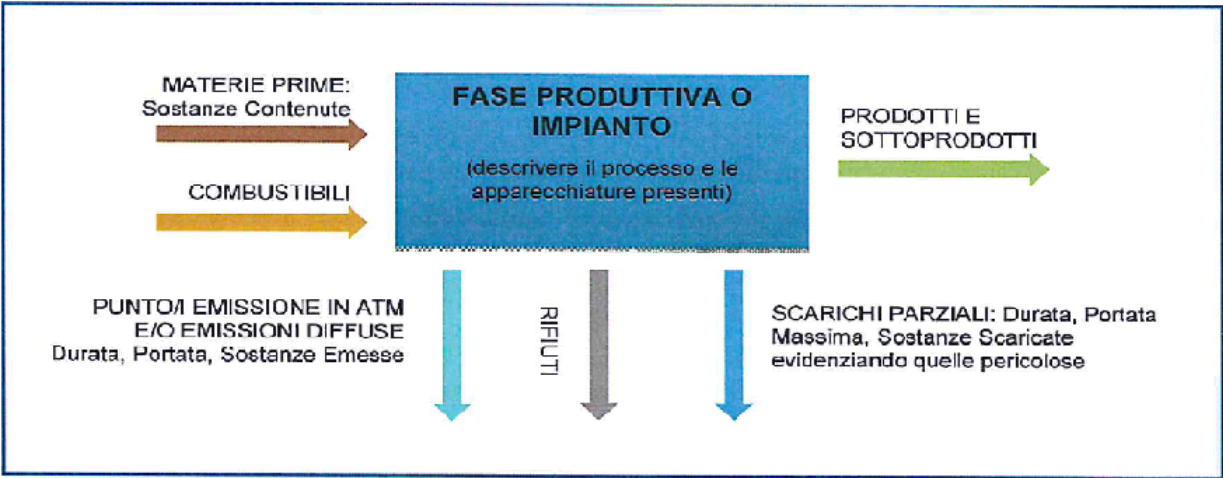
NO

Si sta per avviare una bonifica ai sensi del D. Lgs 156/06 Parte IV Titolo V		NO
--	--	----

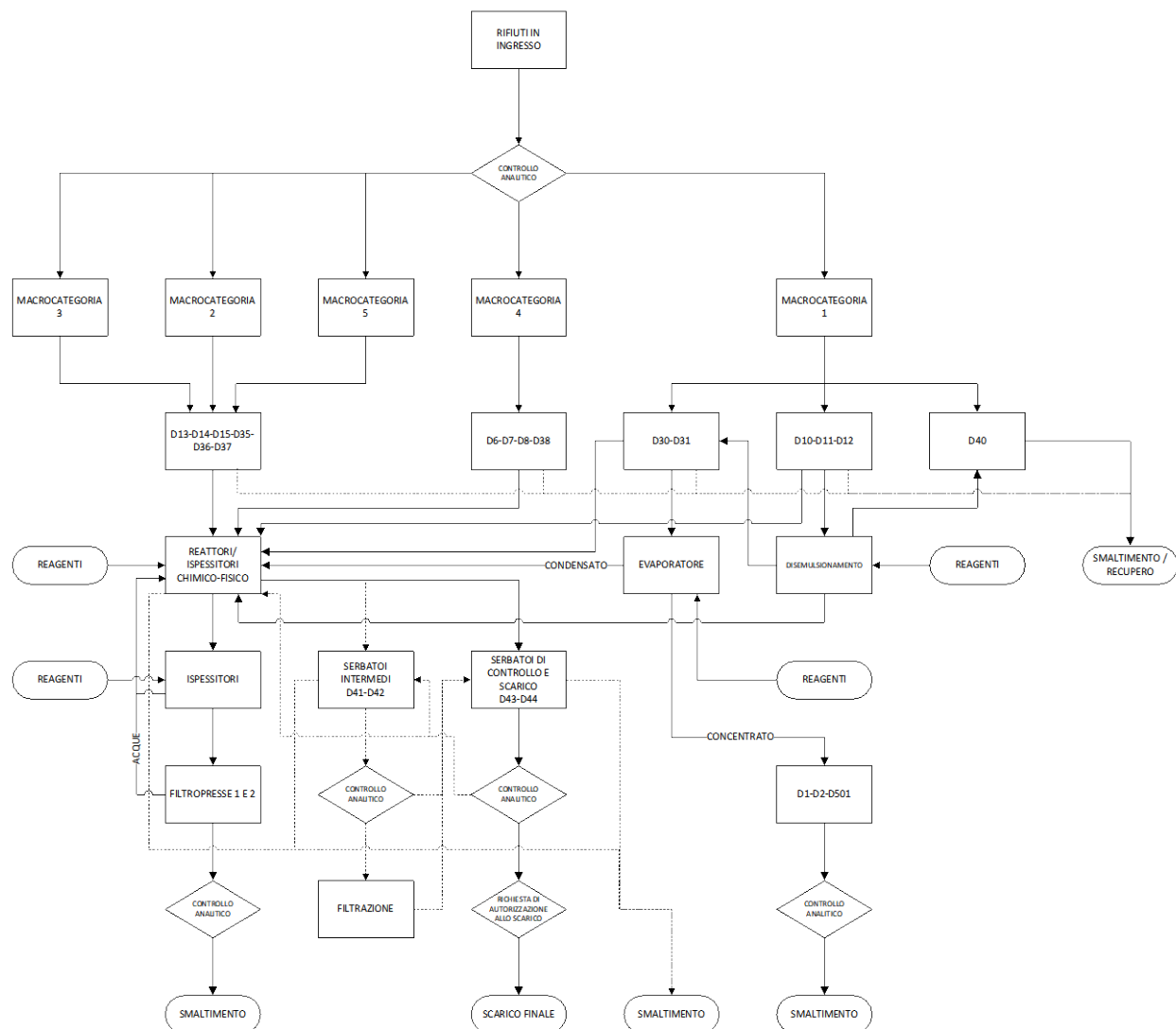
Allegati alla SEZIONE A	
Estratto topografico in scala 1:10.000 evidenziando l'area interessata dall'installazione. L'allegato deve essere timbrato e firmato da soggetto abilitato.	A.1 (escluso)
Stralcio PRG in scala 1:2.000 evidenziando l'area interessata dall'installazione. L'allegato deve essere timbrato e firmato da soggetto abilitato.	A.2 (escluso)
Stralcio mappa catastale l'area interessata dall'installazione. L'allegato deve essere timbrato e firmato da soggetto abilitato.	A.3 (escluso)
Relazione geologica ed idrogeologica del sito interessato dall'installazione, redatta, timbrata e firmata da un tecnico abilitato da redigere secondo le indicazioni delle Linee Guida dell'ARTA.	A.4 (escluso)
Nel caso ci sia stata una risposta affermativa in merito ai quesiti di cui alla tabella A.4.6, l'allegato deve includere indicazioni circa l'avvenuta approvazione del progetto di bonifica e dello stato di avanzamento (iter procedurale) dei lavori, compreso l'atto di avvio del procedimento. In caso di risposta negativa l'allegato deve comunque includere le analisi del terreno e delle acque di falda corredate da una relazione tecnica che attestino lo stato del sito.	A.5 (escluso)
Eventuali prescrizioni VIA/VA	A.6 (escluso)
Relazione inquadramento urbanistico e territoriale	A.7 (escluso)
Esiti procedura di screening ai sensi del DM272/14	A.8 (escluso)
Altro (specificare)	

SEZIONE B: DESCRIZIONE E ANALISI DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA

B.1 Schema a blocchi



B.2 Diagramma di Flusso



L'attività della piattaforma polifunzionale della Centro Depurazione srl si è consolidata negli anni fornendo alle aziende artigianali, manifatturiere, alimentari, industriali ecc. il servizio di trattamento dei rifiuti liquidi (a base prevalentemente acquosa) delle proprie lavorazioni che, a causa del contenuto di sostanze inquinanti, non possono essere scaricati nelle fognature comunali e quindi nei depuratori comunali o consortili.

L'obiettivo primario del sistema Centro Depurazione srl è l'abbattimento degli inquinanti a costi contenuti per i fruitori del servizio, utilizzando per il trattamento dei rifiuti liquidi un'unica struttura, in sostituzione di tanti piccoli impianti di depurazione ubicati nelle sedi di ciascuna delle aziende produttrici di rifiuti.

Pertanto, messi a punto specifici processi di rimozione degli inquinanti di natura inorganica ed organica liquidi di più aziende, per la rimozione degli inquinanti. Le quantità di tali rifiuti, conferite a Centro Depurazione, possono variare, per ciascuna Azienda, dalle migliaia di litri fino a decine ed a volte a pochi litri (esempio: rifiuti da laboratorio di analisi).

Sulla base del Know-how acquisito ed in continuo sviluppo, Centro Depurazione mette a punto di volta in volta processi applicando le migliori tecnologie chimiche e fisiche sperimentate, verificate e validate dal proprio Laboratorio Chimico, per il trattamento dei rifiuti liquidi di seguito elencati:

1	RIFIUTI LIQUIDI DA LABORATORIO DI ANALISI
2	ACQUE OLEOSE
3	ACQUE DA CABINA DI VERNICIATURA
4	RIFIUTI DA LABORATORI FOTOGRAFICI
5	BAGNI ESAUSTI A pH ALCALINO
6	BAGNI ESAUSTI A pH ACIDO
7	EMULSIONI OLEOSE, MORCHIE OLEOSE
8	RIFIUTI LIQUIDI DA INDUSTRIA GRAFICA (refluo alcalino)
9	RIFIUTI LIQUIDI DA LABORATORI FOTOLITOGRAFICI (refluo alcalino)
10	BAGNI ESAUSTI DI FOSFO SGRASSAGGIO (pH 4,5)
11	BAGNI ESAUSTI E ACQUE CONTENENTI CIANURI
12	BAGNI ESAUSTI E ACQUE CONTENENTI CROMATI (refluo acido)
13	BAGNI ESAUSTI DA FOTOINCISIONE (refluo acido)
14	BAGNI ESAUSTI DA ACIDATURA VETRO (refluo acido)
15	LIQUIDI DA TRATTAMENTO FRUTTA (pH neutro)
16	ACQUE CONTENENTI SOSTANZE BIODEGRADABILI
17	ACQUE DI LAVAGGIO COLLE (debolmente acido)
18	ACIDO ESAUSTO DA BATTERIE (refluo acido)
19	ACQUE DI PROCESSO DA COLORIFICI
20	ACQUE E FANGHI DI BONIFICA (a pH variabile)
21	ACQUE CONTENENTI GLICOLI
22	ACQUE CONTENENTI AMMONIACA
23	BAGNI ESAUSTI DA DECAPAGGIO (refluo acido)
24	BAGNI ESAUSTI CONTENENTI RAME (refluo acido)
26	ACQUE E FANGHI DA TRATTAMENTO BIOLOGICO
27	ACQUE E FANGHI DA TRATTAMENTO CHIMICO-FISICO (refluo alcalino)
30	OLI USATI SENZA PCB
33	PERCOLATI DI DISCARICA
34	ACQUE DA RISANAMENTO FALDA

Ciascuna tipologia indicata è caratterizzata da una propria composizione chimica, in particolare per ciascuna di esse è possibile individuare ed indicare alcuni dei parametri inquinanti tipici e caratteristici di una specifica e determinata attività produttiva.

1	Soluzioni esauste provenienti da:
	A) Reazioni colorimetriche con catalizzatori contenenti: mercurio 0,1% - selenio 0,1% - rame 0,1% - soda caustica 30÷50%
	B) Reazioni di ossidoriduzione acida contenenti: catalizzatore mercurio 0,2% - acido solforico 30% - bicromato di potassio 1% - solfato ferroso 1%
	C) Estrazioni con solventi organici contenenti: idrocarburi aromatici 10% - idrocarburi clorurati 10% - idrocarburi alifatici 10% - alcoli 20%
	D) Lavaggi di vetreria da laboratorio
2	Soluzioni acquose di tensioattivi provenienti dalle operazioni di lavaggio pezzi meccanici e automezzi contenenti:

	tensioattivi fosfatici 0,5% - oli minerali 1%
3	Soluzioni acquose provenienti da lavaggio di emissioni di cabine di verniciatura o impianti di verniciatura a velo d'acqua contenenti: residui polimerizzati di vernici nitrosintetiche 10% - solventi organici, acetati (cellosolve, ecc.) 0,01÷0,5%
4	Soluzioni esauste di: sali di sodio/potassio 10% - acetato di sodio 5% - solfito di sodio 5% - ammonio solfato - ammonio acetato 2%
5	Bagni di vario tipo provenienti dall'industria galvanica contenenti: soda caustica 10÷20% - carbonato di sodio 10÷20%
6	Bagni di vario tipo provenienti dall'industria galvanica contenenti: acido solforico 5÷10% - acido cloridrico 5÷10% - acido nitrico 5÷10% - metalli (piombo, rame, cadmio, ferro, zinco, cromo trivalente, nichel) in tenore variabile tra 1÷10%
7	Soluzioni emulsionate di tensioattivi e oli minerali e/o vegetali contenenti: tensioattivi 1÷2% - oli minerali e/o vegetali 5÷40% - metalli pesanti max 0,5%
8	Soluzioni di lavaggio impianti da stampa contenenti: idrocarburi alifatici/gasolio/kerosene max 2÷5% - ammoniac 0,1÷0,5% - residui di inchiostri da stampa
9	Bagni sbiancanti al ferrocianuro ferroso 0,5÷2% e soluzioni acquose di lavaggio degli stessi
10	Soluzioni passivanti utilizzate nelle operazioni di trattamento superficiale dei metalli costituite da miscele acquose di: fosfato sodico 5÷10% - acido fosforico 10÷15% - metalli max 0,2%
11	Soluzioni esauste contenenti: A) cianuro di potassio o di sodio 0,01÷5% - metalli pesanti (piombo, rame, cadmio) oppure zinco e ferro 0,01÷2%
	B) Bagni di ottonatura al rame cianuro 1÷2%
12	Soluzioni galvaniche contenenti: anidride cromica 10÷20% - altri metalli (piombo, rame, cadmio, ferro, zinco) 1÷5%
13	Soluzioni utilizzate per l'incisione su lastre presensibilizzate di zinco o magnesio contenenti: acido nitrico 15÷20% - zinco e magnesio 1÷5%
14	Soluzioni impiegate per l'attacco di superfici in vetro lavorato o lastra piana contenenti: acido fluoridrico e ammonio bifluoruro 5÷10%
15	Emulsioni di principi attivi utilizzati per la conservazione della frutta (mele) nella fase che intercorre fra la raccolta e la distribuzione contenenti: sostanze organiche conservanti 1%
16	Acque provenienti dalla lavorazione o dalla preparazione di prodotti alimentari o additivi per alimenti
17	Acque di risulta dal lavaggio delle spalmatrici automatiche di colle viniliche o urea/formaldeide contenenti: residuo polimerizzato/catalizzato 2÷10% urea max 1% - formaldeide max 0,5%
18	Refluo proveniente dallo svuotamento delle batterie contenente: acido solforico 10% piombo in tracce
19	Acque provenienti dalla preparazione di tinte e idropitture non contenenti metalli pesanti
20	Acque reflue provenienti da operazioni di bonifica contenenti: idrocarburi ed oli 5÷50%

21	Acque provenienti dallo svuotamento di circuiti di raffreddamento contenenti: glicole etilenico monoetiletere 20÷30%
22	Acque reflue provenienti da macchine da stampa o copiatrici contenenti: ammoniaca 10÷20% fosfato ammonico 8%
23	Soluzioni provenienti da attività industriali che eseguono l'aggressione chimica dell'acciaio e sue leghe contenenti: ferro solfato 2÷10% - cloruro ferrico e ferroso 2÷10% - nitrato ferrico 1÷2% - acido nitrico 2÷10% - ammonio bifluoruro 1÷5%
24	Soluzioni esauste contenenti: rame solfato 5÷20% - rame nitrato 5÷20%
26	A) Acque provenienti da processi di depurazione biologica contenenti: metalli pesanti max 0,4%
	B) Fanghi liquidi o palabili stabilizzati provenienti da processi di depurazione biologica contenenti: metalli pesanti max 0,4%
27	A) Acque provenienti da processi di depurazione di industrie galvaniche contenenti: metalli pesanti (piombo, rame, cadmio) 0,5÷5%
	B) Fanghi liquidi o palabili stabilizzati provenienti da processi di depurazione di industrie galvaniche contenenti: metalli pesanti (piombo, rame, cadmio) 0,5÷5%
30	Oli usati senza PCB
33	Percolati di discarica di rifiuti solidi urbani RSU e di discarica di II ^a cat. tipo B (rifiuti speciali), contenenti: ammoniaca 0,1÷0,7% - sali (cloruri e solfati)
34	Acque di falda provenienti da siti inquinati contenenti: sostanze organiche alifatiche alogenate max 0,1%

Centro Depurazione, su ogni tipologia di rifiuti oggetto si omologa e provvede ad uno studio specifico per la individuazione degli inquinanti che caratterizzano il rifiuto e la messa a punto del processo di trattamento idoneo alla rimozione degli inquinanti stessi lo studio individua:

- la possibilità di omogenizzare con altri rifiuti la stessa tipologia;
- i dosaggi dei reagenti richiesti per i processi chimico-fisici di chiariflocculazione e ossidoriduzione;
- le fasi di trattamento successive quali: filtropressatura, adsorbimento su carbone, evaporazione, filtrazione, etc.

Centro Depurazione migliora ed approfondisce continuamente il suo know how, finalizzato alla messa a punto di nuovi trattamenti specifici per "macrocategorie" di rifiuti liquidi, aggiornando ed integrando specifiche schede di trattamento" e "Moduli di controllo gestionale del processo". A prescindere dalla tipologia del reflu e quindi dal suo codice EER, quello che determina il ciclo tecnologico, ovvero il tipo di trattamento da svolgere, è la natura degli inquinanti presenti; le tipologie di reflu individuate si accorpano, ai fini del trattamento sulla base delle seguenti:

- **presenza** degli inquinanti, che possano essere eliminati con lo stesso specifico trattamento,
- **assenza** dello sviluppo di reazioni indesiderate,
- **compatibilità dei rifiuti**

Verificati questi due aspetti si procede all'equalizzazione di più tipologie di reflu provenienti da più produttori in 5 macrocategorie così definite, allo stato attuale, nelle prescrizioni del Sistema di gestione della Qualità e Ambiente di Centro Depurazione (vedi allegato), continuamente aggiornato:

1. reflu con inquinante a matrice prevalentemente oleosa:

- tipologie n° 2, 7, 20, 30

2. refluo a carattere alcalino:

- tipologie n° 1, 3, 4, 5, 8, 9, 10, 15, 16, 17, 19, 21, 22, 26, 27

3. refluo contenente cianuri:

- tipologia n° 11

4. refluo a carattere acido:

- A) tipologia n° 6, 18, 23
- B) tipologia n° 14, 23
- C) tipologia n° 13
- D) tipologia n° 12
- E) tipologia n° 24

5. refluo contenente sostanze organo alogenate:

- tipologia n° 34

Poiché non è possibile utilizzare uno stoccaggio separato per ogni tipologia di rifiuti in ingresso, l'omogeneizzazione di tipologie tra loro compatibili viene effettuato già in fase di stoccaggio. Per questo motivo sono dedicati alcuni serbatoi di stoccaggio specifici per queste macrocategorie nei quali vengono accumulati i reflui prima del processo di abbattimento degli inquinanti:

Macrocategoria 1: (questa macrocategoria viene suddivisa ulteriormente in serbatoi per effetto delle possibili variabilità della frazione oleosa e conseguente layout di processo)

- Serbatoio D40
- Serbatoi D30-D31
- Serbatoi D10-D11-D12

Macrocategoria 2:

- Serbatoi D13-D14-D15-D36-D37

Macrocategoria 3:

- Serbatoi D15 (previa disponibilità e bonifica dello stesso)

Macrocategoria 4:

- 4a: Serbatoi D6-D8-D38
- 4b: Serbatoio D6 (previa disponibilità e bonifica dello stesso)
- 4c: Serbatoio D8 (previa disponibilità e bonifica dello stesso)
- 4d: Serbatoio D7
- 4e: Serbatoio D6 (previa disponibilità e bonifica dello stesso)

Macrocategoria 5:

- Serbatoio D35

Dopo la seguente fase, i reflui vengono prelevati e inviati alla specifica sezione ove si effettua il trattamento; ogni fase di trattamento viene monitorata e all'occorrenza, secondo le indicazioni fornite dal laboratorio, integrata con ulteriore aggiunta di reagenti o avviata a trattamenti successivi secondo il possibile schema riportato nel diagramma di flusso.

È importante sottolineare che, per fornire un servizio completo ai Clienti che conferiscono i rifiuti, Centro Depurazione riceve e stocca anche rifiuti liquidi che non sono trattabili presso la propria piattaforma; tali rifiuti, pertanto, sono conferiti tal quale ad altri impianti regolarmente autorizzati allo smaltimento.

Il flusso di tali rifiuti, che costituisce circa l'1% del complessivo dei rifiuti in ingresso all'impianto, determina peraltro, un appesantimento gestionale in considerazione dell'attività di caratterizzazione e controllo per questa attività.

Tra i rifiuti non trattati si inseriscono le seguenti tipologie:

25	SOLVENTI ESAUSTI
28	MORCHIE SOLIDE DA CABINA DI VERNICIATURA
29	FILTRI E FANGHI DA PULI-TINTO-LAVANDERIE
31	OLI USATI (contenenti PCB/PCT)
32	OLI ALIMENTARI USATI
35	CARBONE ESAUSTO

Anche per questi rifiuti è possibile individuare ed indicare alcuni dei parametri inquinanti tipici e caratteristici:

25	miscele di solventi esausti di varia provenienza (anche laboratori di analisi) contenenti: idrocarburi aromatici, idrocarburi clorurati, idrocarburi alifatici
28	residui di vernici polimerizzate o semipolimerizzate, scarti di lavorazione da processi di sverniciatura meccanica o con solvente contenenti: metalli pesanti (piombo) 0,1÷2% - idrocarburi aromatici 0,1÷10% - idrocarburi clorurati 0,5÷1% - idrocarburi alifatici/acetati (cellosolve) 0,5÷5%
29	residui della distillazione di solventi da lavasecco contenenti: tricloroetilene e tetracloroetilene 0,5÷1% - dicaliti e residui di tessuti 90÷95%
31	oli usati con PCB contenenti PCB fino a 3% massimo
32	oli da friggitura alimenti contenenti: olio di semi e olio di oliva
35	carbone esausto proveniente da trattamento acque contenente: sostanze organiche alifatiche alogenate max 5% - altri solventi organici 0,001% - metalli (piombo, rame, cadmio, ferro, zinco, cromo trivalente, nichel) in tenore variabile tra 0,001÷0,005%

Per una più facile lettura del diagramma di flusso si descrivono a seguito la sequenza delle principali operazioni svolte così come avvengono nella pratica:

Omologa Preliminare

Al fine di valutare la trattabilità di un rifiuto viene svolta una fase propedeutica di acquisizione delle seguenti informazioni:

- dati generali relativi al produttore e sulla produzione del refluo;
- analisi rappresentative aggiornate;
- campionatura significativa.

I dati acquisiti unitamente ad una prova di trattabilità svolta per mezzo di una simulazione in laboratorio consente di stabilire:

- la linea di trattamento più idonea;
- il dosaggio di reagenti necessario;
- le caratteristiche previste che avranno i rifiuti residui prodotti dal trattamento;
- la compatibilità del rifiuto con la macrocategoria assegnata;
- i costi di produzione necessari alla predisposizione dell'offerta economica.

Prove di trattamento chimico fisico

Le prove di laboratorio consistono nel ricreare le condizioni operative che si verificano nella linea di trattamento come, ad esempio, le condizioni di esercizio, i tempi e il dosaggio dei reagenti previsti per il trattamento dello specifico rifiuto: l'operazione avviene utilizzando vetreria specifica pipette per il dosaggio volumetrico dei reagenti liquidi e bilancia analitica per il dosaggio delle polveri. Vengono stabiliti i tempi di reazione, la sequenza dei dosaggi e dopo il tempo di decantazione dei fanghi flocculati, sulle acque depurate vengono eseguiti i controlli per verificare l'efficacia della ricetta.

Prove di trattamento evaporazione

Le prove consistono nell'effettuare una distillazione a bassa temperatura, sottovuoto, come avviene in impianto, utilizzando anche in questo caso una apparecchiatura approntata con vetreria di laboratorio. Viene effettuato un pretrattamento di disemulsione del rifiuto come per le prove di trattamento chimico fisico; l'acqua disemulsionata viene sottoposta a distillazione con l'apparecchiatura di laboratorio e sul distillato vengono effettuati i controlli per verificare l'efficacia del processo.

Prove di trattamento adsorbimento con carbone attivo

Il carbone attivo esercita, nei confronti di specifici inquinanti, i fenomeni fisici di assorbimento e adsorbimento noti in bibliografia tecnica; le più importanti aziende produttrici, inoltre, forniscono curve di lavoro per singoli composti; lo scopo delle prove di laboratorio è di verificare tali comportamenti anche in presenza di miscele di composti come spesso si presenta nella pratica. Le operazioni vengono eseguite con l'impiego di vetreria convenzionale dosando quantità note di carbone attivo nelle condizioni operative degli impianti ed effettuando i controlli sulle acque trattate per verificare l'efficacia dei dosaggi. Le prove sopradescritte vengono effettuate in fase di omologa del rifiuto, in funzione delle caratteristiche riscontrate, vengono ripetute in fase di accettazione in casi di non conformità del rifiuto, e comunque durante le fasi di processo a seguito delle verifiche in corso di trattamento per ulteriori ottimizzazioni di dosaggio, così come previsto dalle procedure.

Contratto e prenotazione del servizio

La verifica preliminare secondo le fasi sopradescritte fornisce le informazioni e utili alla predisposizione dell'offerta economica la cui accettazione da parte del cliente consente di attivare il servizio.

Il conferimento avviene a seguito di una programmazione settimanale o giornaliera considerando alcune variabili di carattere tecnico; infatti, il cliente effettua una prenotazione che viene confermata in funzione della disponibilità dell'impianto in termini di:

- quantità trattabili per tipologia riferita alla linea di trattamento;
- disponibilità del serbatoio di stoccaggio;

Ricezione e scarico

Durante questa fase di attività vengono svolti i controlli analitici necessari a verificare la conformità del rifiuto a quanto omologato secondo la seguente sequenza operativa:

- verifica delle autorizzazioni del trasportatore e idoneità documentale in genere, pesatura del mezzo;
- campionamento del rifiuto direttamente dal mezzo di trasporto;
- analisi di controllo dei parametri essenziali di verifica;
- verifica di compatibilità con altri rifiuti presenti nello stesso serbatoio di destinazione

La verifica di conformità delle condizioni sopraelencate consentono di procedere con lo scarico dell'automezzo e delle sua pesatura finale, in caso contrario vengono presi i necessari provvedimenti in funzione del tipo di non conformità: i provvedimenti possono comportare nei casi più frequenti la variazione di trattamento economico per lievi difformità di composizione dei rifiuti, l'eventuale cambio di linea di trattamento o in casi più rari, quando il rifiuto risulta non trattabile o non vengono raggiunti gli accordi economici revisionati, la respinta del carico al mittente.

Trattamento

I serbatoi di destinazione dei rifiuti sono dedicati alle tipologie afferenti alle macrocategorie precedentemente elencate alle quali corrispondono trattamenti, cosicché alcuni serbatoi possono essere a servizio di specifiche linee di trattamento; sono inoltre previsti trattamenti di separazione di solidi e idrocarburi preliminari al trattamento specifico.

Di norma sono in grado di completare il trattamento dei rifiuti ad esse destinati, ciò nonostante, per alcuni specifici rifiuti è necessario effettuare più trattamenti in sequenza: in tale caso, dopo aver subito il trattamento prioritario, il refluo pretrattato viene accumulato in serbatoi di servizio intermedio prima di essere trasferiti alla fase successiva di trattamento.

Tutti i processi vengono monitorati dal laboratorio che ne determina l'efficacia in base alle verifiche analitiche condotte; infatti, a conclusione del trattamento secondo la specifica fornita all'operatore (vedi allegato tipo "scheda di trattamento"), il laboratorio esegue controlli puntuali prima di autorizzarne lo scarico al serbatoio di controllo analitico. L'operatore che esegue il processo di trattamento compila la scheda trattamenti, riportando tutti i dati previsti in conformità alle disposizioni ricevute.

I processi producono principalmente per quantità un effluente depurato che viene accumulato prima dello scarico per i necessari controlli analitici: i controlli vengono effettuati per parametri e frequenza dipendenti dalle caratteristiche dei rifiuti in alimentazione all'impianto e in considerazione dei controlli di processo svolti durante le precedenti fasi di lavorazione. In caso di non conformità agli obiettivi di qualità allo scarico, l'effluente depurato non viene scaricato ma ritrattato nell'impianto.

I trattamenti producono a loro volta altri rifiuti residui costituiti prevalentemente da:

- fanghi filtropressati da avviare a smaltimento in discarica o a recupero in impianti autorizzati;
- frazioni oleose concentrate da avviare a smaltimento o recupero;
- carbone esausto da impianti di abbattimento emissioni o linea trattamento liquidi da inviare allo smaltimento o recupero presso impianti autorizzati;

- altri rifiuti dal trattamento in funzione delle specifiche caratteristiche dei rifiuti da inviare presso impianti autorizzati allo smaltimento o recupero.

Su tali rifiuti residui vengono effettuati, preliminarmente al loro invio a smaltimento o recupero, i controlli analitici specifici di conformità alle rispettive destinazioni; Le destinazioni previste sono diverse in funzione delle possibili variabilità dei rifiuti prodotti in quanto le loro caratteristiche sono previste/stimate già a partire dalla fase di omologa iniziale.

B.3 Ciclo Produttivo

Funzionamento impianto															
Periodicità dell'attività del complesso				<input checked="" type="checkbox"/> Continua										<input type="checkbox"/> Stagionale	
Turni di lavoro				Gen	Feb	Mar	Apr	Mag	Giu	Lug	Ago	Set	Ott	Nov	Dic
Dalle	6.30	Alle	17.30	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Dalle		Alle													
Dalle		Alle													
GG/mese															
Ore/mese															

B.4 Produzione dell'impianto

Le attività a seguito descritte sono ulteriormente dettagliate nel manuale operativo SGQA, in uso presso l'impianto e predisposte secondo la norma UNI EN ISO 9001:2015, UNI EN ISO 14001:2015, UNI EN ISO 45001:2018

Conferimento rifiuti e sezione di ricevimento

I rifiuti prelevati dal luogo di produzione e trasferiti nell'impianto Centro Depurazione mediante mezzi di terzi autorizzati, vengono pesati e registrati, campionati in maniera rappresentativa allo scopo di eseguire le analisi ritenute necessarie (in relazione al ciclo tecnologico da cui provengono gli stessi) al fine di verificare la rispondenza delle caratteristiche verificate in fase di omologa e relativo contratto di smaltimento. Vengono inoltre condotte, secondo procedure riportate nel manuale operativo SGQA, prove specifiche finalizzate a verificare la compatibilità dei rifiuti liquidi in ingresso all'impianto con altro rifiuto eventualmente già presente nei serbatoi di stoccaggio, condizione che viene verificata attraverso le seguenti evidenze:

- assenza reazione esotermiche e comunque indesiderate
- assenza sviluppo di gas tossici o molesti

La sezione di ricevimento comprende:

- una pesa stradale con portale rilevazione radiazioni;
- tre piazzole di scarico complete di sistema di contenimento per la raccolta degli eventuali spandimenti;
- un vaglio per lo scarico ed il trasferimento di rifiuti liquidi a carattere acido (P1);
- un vaglio per lo scarico ed il trasferimento di rifiuti liquidi a carattere basico (P2);
- un vaglio rotativo per lo scarico ed il trasferimento di rifiuti liquidi a matrice sedimentabile (P3);
- un vaglio per lo scarico ed il trasferimento di rifiuti liquidi a matrice sedimentabile (P4);
- un vaglio per lo scarico ed il trasferimento di morchie oleose (P5A);
- un vaglio per il carico di morchie oleose (P5B);
- un vaglio per il carico di morchie oleose (P6);

L'analisi dei campioni prelevati permette inoltre di confermare la classificazione corretta della tipologia di rifiuto per confermare la macrocategoria assegnata, il serbatoio e l'area destinata al loro stoccaggio ed il ciclo di trattamento idoneo; Il rifiuto classificato può essere quindi scaricato nel serbatoio previsto in base alle caratteristiche chimico – fisiche, di tipologia, classificazione e compatibilità.

Lo scarico viene condotto mediante tubazioni flessibili, ad attacco rapido e resistenti alla corrosione, per il collegamento dell'autobotte alla stazione di vagliatura e pompaggio. Per ridurre gli effetti di eventuali spandimenti e/o gocciolamenti, che non possono essere esclusi nonostante l'affidabilità delle attrezzature e l'attenzione delle manovre, la fase di scarico viene condotta posizionando l'automezzo nella piazzola di scarico realizzata in cemento armato, con adeguate pendenze per la raccolta di eventuali spandimenti verso pozzetti di sollevamento dai quali è possibile il recupero, mediante pompe, e l'invio ai serbatoi di destinazione.

Sezione di stoccaggio

I serbatoi di stoccaggio dei rifiuti sono costruiti in vetroresina bisfenolica o acciaio in funzione della specifica destinazione d'uso.

Ogni serbatoio è dedicato allo stoccaggio di rifiuti liquidi compatibili tra loro allo scopo di tenere separati i rifiuti di diverse tipologie e comunque incompatibili; su questo criterio di separazione si basa l'organizzazione del sistema di stoccaggio, al fine di evitare possibili reazioni indesiderate. I serbatoi sono alloggiati in bacini di contenimento anch'essi distinti in funzione della compatibilità tra i liquidi eventualmente raccolti e comunque con il criterio di tenere ulteriormente separati i serbatoi destinati allo stoccaggio dei rifiuti in base alla loro caratteristica chimico-fisiche.

I bacini di contenimento sono progettati, dimensionati e realizzati con una capacità sufficiente al contenimento della quantità presente nei serbatoi, secondo le buone norme della progettazione. Ogni vasca inoltre è opportunamente impermeabilizzata con materiale epossidico e provvista di pozzetti di raccolta liquidi, muniti di pompa ad avviamento manuale per il travaso di eventuali fuoriuscite nei serbatoi di raccolta.

Durante la fase di riempimento di ogni serbatoio vengono spostati volumi di aria inquinata dai vapori del liquido contenuto nel serbatoio stesso; per evitare emissioni in atmosfera la corrente gassosa che si genera viene aspirata in continuo ed inviata ad un sistema di abbattimento.

Allo scopo di evitare un eccessivo riempimento che potrebbe provocare delle fuoriuscite di liquido, ogni serbatoio è provvisto di un sistema di controllo del livello di massima che segnala, mediante allarme, l'anomalia nel caricamento e blocca la pompa di carico. È installato inoltre un controllore del livello di minima che blocca la pompa di scarico del serbatoio; Sulla tubazione di carico è posta una valvola in materiale antiacido, per l'intercettazione manuale, con indicazione del numero del serbatoio.

Il caricamento del serbatoio avviene per mezzo dell'azionamento di una pompa posta a valle di un sistema di vagliatura meccanico munito di controllo di livello che blocca la pompa in caso di mancanza di alimentazione quando termina lo scarico dell'autobotte. Per maggior sicurezza nella fase di trasferimento dei rifiuti nei serbatoi, questa operazione è sottoposta alla supervisione di un PLC, che, attraverso un quadro di controllo, verifica la corretta individuazione del circuito ed impedisce di avviare la pompa di carico se la rispettiva valvola non è aperta e blocca la pompa stessa al raggiungimento del massimo livello.

Anche nella fase di trasferimento alla zona di trattamento, il quadro di controllo gestito da un PLC sovrintende all'apertura delle valvole pneumatiche per l'invio dei rifiuti alle sezioni di trattamento o all'asta di carico delle autobotti, impedendo l'apertura simultanea di più valvole. Il trasferimento all'impianto di trattamento avviene per mezzo dell'azionamento di una pompa in materiale idoneo arrestata dai livelli di minima in alimentazione e di massima in destinazione sempre sotto il controllo del quadro di manovra a PLC.

Organizzazione complessiva degli stoccaggi

Nella tabella seguente si riporta un quadro di sintesi con l'indicazione della capacità complessiva della sezione di stoccaggio in serbatoi e relativi bacini di contenimento:

CAPACITA' ISTANTANEA IMPIANTO-SERBATOI STOCCAGGIO- CENTRO DEPURAZIONE SRL							
BACINI DI CONTENIMENTO	VOLUME BACINO UTILE	ITEM	MATERIALE DI COSTRUZIONE	VOLUME SERBATOI/REATTORI	DESTINAZIONI D'USO		
A13 - A14 (bacino unico)	m ³ 97	D10	vetroresina	40	Alcalini	Trattamento chimico-fisico	Impianti terzi autorizzati

		D11	vetroresina	40	Alcalini	Trattamento chimico-fisico	Impianti terzi autorizzati
		D12	vetroresina	40	Alcalini	Trattamento chimico-fisico	Impianti terzi autorizzati
		D35	vetroresina	40	Alcalini	Trattamento chimico-fisico	Impianti terzi autorizzati
		D36	vetroresina	40	Alcalini	Trattamento chimico-fisico	Impianti terzi autorizzati
A15	m ³ 76	D13	vetroresina	40	Alcalini	Trattamento chimico-fisico	Impianti terzi autorizzati
		D14	vetroresina	40	Alcalini	Trattamento chimico-fisico	Impianti terzi autorizzati
		D15	vetroresina	40	Alcalini	Trattamento chimico-fisico	Impianti terzi autorizzati
		D37	vetroresina	40	Alcalini	Trattamento chimico-fisico	Impianti terzi autorizzati
A19 - A20 (bacino unico)	m ³ 76	D6	vetroresina	40	Acidi	Trattamento chimico-fisico	Impianti terzi autorizzati
		D7	vetroresina	40	Acidi	Trattamento chimico-fisico	Impianti terzi autorizzati
		D8	vetroresina	40	Acidi	Trattamento chimico-fisico	Impianti terzi autorizzati
		D38	vetroresina	40	Acidi	Trattamento chimico-fisico	Impianti terzi autorizzati
A18	m ³ 138	D30	acciaio carbonio	100	Emulsioni	Trattamento chimico-fisico	Impianti terzi autorizzati
		D31	acciaio carbonio	100	Emulsioni	Trattamento chimico-fisico	Impianti terzi autorizzati
A22 a	m ³ 132	D40	acciaio inox	130	Emulsioni	Trattamento chimico-fisico	Impianti terzi autorizzati
A22 b	m ³ 372	D41	acciaio inox	130	-	Accumulo acque pretrattate per filtrazione	Impianti terzi autorizzati
		D42	acciaio inox	130	-	Accumulo acque pretrattate per filtrazione	Impianti terzi autorizzati
		D43	acciaio inox	130	-	Accumulo acque trattate	Impianti terzi autorizzati
		D44	acciaio inox	130	-	Accumulo acque trattate	Impianti terzi autorizzati
A23	m ³ 34	D501	vetroresina	30	-	Accumulo concentrati di servizio evaporatore	Impianti terzi autorizzati
A21	m ³ 27	D1	vetroresina	15	-	Accumulo concentrati di servizio evaporatore	Impianti terzi autorizzati
		D2	vetroresina	15	-	Accumulo concentrati di servizio evaporatore	Impianti terzi autorizzati
A24	-	-	cassoni in ferro	78	Fanghi disidratati	Stoccaggio fanghi disidratati	Impianti terzi autorizzati

CAPACITA' INSTANTANEA IMPIANTO-SERBATOI DI SERVIZIO AL TRATTAMENTO- CENTRO DEPURAZIONE SRL							
BACINI DI CONTENIMENTO	VOLUME BACINO UTILE	ITEM	MATERIALE DI COSTRUZIONE	VOLUME SERBATOI/REATTORI	DESTINAZIONI D'USO		
A17	m ³ 7	D23	vetroresina	5	Reagenti chimici	Trattamenti chimici	
		D24	vetroresina	5	Reagenti chimici	Trattamenti chimici	
A16	m ³ 9,8	D19	vetroresina	5	Reagenti chimici	Trattamenti chimici	

		D20	vetroresina	5	Reagenti chimici	Trattamenti chimici	
		D21	vetroresina	5	Reagenti chimici	Trattamenti chimici	
D22	m ³ 3	D22	vetroresina	3	Reagenti chimici	Trattamenti chimici	
D25	m ³ 1,4	D25	bulk polietilene	1	Reagenti chimici	Trattamenti chimici	
D25/1	m ³ 1,4	D25/1	bulk polietilene	1	Reagenti chimici	Trattamenti chimici	
A26	m ³ 1	-	bulk e fusti polietilene	1	Reagenti chimici	Trattamenti chimici	
A25	m ³ 2,7	-	bulk e fusti polietilene	8	Reagenti chimici	Trattamenti chimici	
-	-	D16	acciaio carbonio	30	Reagenti chimici in polvere	Trattamenti chimici	
-	-	D32	acciaio carbonio	30	Reagenti chimici in polvere	Trattamenti chimici	
-	-	D102	vetroresina	15		Accumulo acque di servizio	
-	-	D801	vetroresina	25	Prima pioggia	Trattamento chimico-fisico	
-	-	D213	acciaio carbonio	35		Disoleatore statico a servizio evaporatore	
-	-	R1	acciaio carbonio	35		Reattore/Ispessitore	Impianti terzi autorizzati
-	-	R2	acciaio carbonio	35		Reattore/Ispessitore	Impianti terzi autorizzati
-	-	R3	acciaio carbonio	35		Reattore/Ispessitore	Impianti terzi autorizzati
-	-	R4	acciaio carbonio	35		Reattore/Ispessitore	Impianti terzi autorizzati
-	-	R5	acciaio carbonio	35		Reattore/Ispessitore	Impianti terzi autorizzati
-	-	R6	acciaio carbonio	35		Reattore/Ispessitore	Impianti terzi autorizzati
-	-	R7	acciaio carbonio	35		Reattore/Ispessitore	Impianti terzi autorizzati
-	-	R8	acciaio carbonio	35		Reattore/Ispessitore	Impianti terzi autorizzati
-	-	R9	acciaio carbonio	35		Reattore/Ispessitore	Impianti terzi autorizzati

Stoccaggio materie prime in contenitori

Con la disponibilità di ulteriori spazi adiacenti l'impianto si intende quindi riorganizzare in una superficie adeguata le esigenze di stoccaggio di reagenti in fusti.

Lo stoccaggio è realizzato nell'edificio attiguo all'impianto avente le seguenti caratteristiche:

- A25 – Locale con superficie complessiva di circa 70 m², suddivisa in 3 comparti in grado di contenere materie prime come reagenti confezionati in contenitori mobili (bulk da lt.1000), fusti e taniche.

Impianto di trattamento

I sistemi di trattamento utilizzati hanno come obiettivo principale quello di separare le sostanze inquinanti presenti nella fase acquosa al fine di avviarle a forme di smaltimento finale, ottenendo una fase liquida risultante compatibile con le successive fasi di trattamento.

L'impianto di trattamento è realizzato in prevalenza all'interno di un capannone ed è suddiviso in diverse sezioni, che saranno qui di seguito illustrate; la potenzialità complessiva annua autorizzata è di 156.000 t.

Ogni sezione è specifica per un certo tipo di operazione, in relazione alla tipologia di rifiuto da trattare.

Dall'impianto di trattamento si ottengono:

- un effluente compatibile con le successive fasi di trattamento;
- fanghi disidratati da inviare in discariche controllate in conformità a quanto previsto dal D.Lgs 36/2003;
- prodotti di lavorazione finalizzati al recupero e riutilizzo come oli esausti, etc.

Come descritto nei capitoli precedenti, le modalità di trattamento dei rifiuti vengono stabilite mediante valutazioni eseguite sia in fase di stipula del contratto di trattamento che in fase di controllo del rifiuto stesso.

Fin dal primo contatto con i potenziali clienti si analizza il processo che determina il rifiuto evidenziando la tipologia degli inquinanti prodotti; successivamente tale tipologia viene confermata dalle analisi sul materiale conferito.

Trattamenti preliminari effettuati su alcune tipologie di rifiuti:

Separazione degli oli

I rifiuti liquidi con significativa presenza di oli, le acque oleose e le emulsioni, sono trasferiti nei serbatoi corrispondenti alla macrocategoria 1; dopo una prima separazione statica, la fase acquosa viene avviata ai serbatoi **D30 e D31** al servizio della linea di evaporazione.

La frazione oleosa di risulta presenta normalmente un contenuto d'acqua e di solidi sospesi che possono essere ridotti per contenere la produzione di rifiuti da trattamento e spingere ulteriormente l'efficacia del recupero.

I serbatoi di stoccaggio sono collocati all'interno di un bacino di contenimento in calcestruzzo armato di volume idoneo a raccogliere eventuali tracimazioni o perdite o spandimenti dei serbatoi. Ciascun bacino di contenimento presenta il fondo con pendenza verso un pozzetto di sollevamento dotato di elettropompa per il rilancio e recupero degli spandimenti.

I serbatoi, chiusi, sono completi di indicatore di livello meccanico ed elettronico, di bocchello di carico con relativa valvola, bocchello di fondo con valvola singola (a regolazione manuale) o con doppia valvola (una valvola motorizzata, una valvola manuale), passo d'uomo per l'ispezione interna e passerella con scala per l'ispezione esterna dei serbatoi, bocchello di polmonazione in azoto collegato alla linea di trattamento degli sfiati.

Sezione di reazione

I processi di trattamento in atto in questa sezione sono di natura chimica, fisica o chimico – fisica e più precisamente sono: correzione di pH, ossido – riduzione, chiariflocculazione, flocculazione, adsorbimento, disemulsione e decantazione.

La sezione di reazione consiste in sette reattori chiusi (R1-R2-R3-R4-R5-R6-R7) a fondo conico, rivestiti di antiacido e del volume di circa 35 m³ cad. ciascuno munito di: agitatore a pale dotato di motovariatore, passerella di accesso, pH-metro, presa di aspirazione odori con convogliamento all'impianto di abbattimento, valvole manuali ed automatiche per il controllo di processo.

Il rifiuto, classificato e destinato ad una specifica metodologia di trattamento, viene trasferito dal serbatoio al reattore dall'operatore addetto sotto la supervisione del controllore di processo (PLC), che verifica il corretto svolgimento delle procedure: attraverso un quadro sinottico l'operatore seleziona manualmente il serbatoio di prelievo e il reattore di destinazione; quando le verifiche hanno tutte esito positivo l'operatore stesso avvia il ciclo di trattamento, che ha inizio con l'apertura delle valvole pneumatiche e l'avviamento della pompa, e il controllore di processo controlla i livelli dei serbatoi di partenza e dei reattori di

destinazione e impedisce l'avviamento di più pompe e/o l'apertura di più valvole simultaneamente (permette lo svolgimento delle operazioni per singolo reattore).

Concluso il caricamento, attraverso il quadro sinottico l'operatore procede all'avviamento delle pompe atte al dosaggio dei reagenti e il controllore di processo verifica che vengano rispettati i criteri di sicurezza già menzionati per il trasferimento del rifiuto dal serbatoio di stoccaggio al reattore.

I reagenti vengono dosati nelle quantità e modalità stabilite dalla procedura fissata in base alle prove di laboratorio.

Dopo il trattamento segue, nello stesso reattore, una fase di decantazione per separare i fanghi prodotti dall'acqua depurata.

I fanghi vengono estratti dal fondo dei reattori, tramite l'apertura di valvole pneumatiche e l'avviamento di una pompa, al fine di essere inviati alla sezione di trattamento degli stessi, reattori/ispessitori R8-R9.

Dalla sezione di trattamento le acque possono essere inviate:

- ai due serbatoi (D41-D42), come accumulo delle acque pretrattate per il sistema di filtrazione esterno limitrofo all'area dei serbatoi, e infine viene comunque inviata ai serbatoi di controllo analitico (D43-D44);
- ai due serbatoi, (D43-D44), per il controllo analitico del volume di 130 m³ cad. Questi ultimi hanno lo scopo di immagazzinare le acque dopo trattamento in attesa dello svolgimento delle analisi di controllo, in modo da decidere se tali acque possano essere scaricate o debbano essere inviate ad ulteriori trattamenti;
- Alla vasca D29 per il controllo del pH e l'eventuale correzione prima di essere inviate alle precedenti destinazioni.

A servizio della zona di trattamento si trova il parco stoccaggi dei reagenti, formato da serbatoi contenenti i vari reagenti disponibili per trattare un'ampia gamma dei rifiuti.

CAPACITA' ISTANTANEA IMPIANTO-SERBATOI DI SERVIZIO AL TRATTAMENTO- CENTRO DEPURAZIONE SRL							
BACINI DI CONTENIMENTO	VOLUME BACINO UTILE	ITEM	MATERIALE DI COSTRUZIONE	VOLUME SERBATOI/REATTORI	DESTINAZIONI D'USO		
A17	m ³ 7	D23	vetroresina	5	Reagenti chimici	Trattamenti chimici	
		D24	vetroresina	5	Reagenti chimici	Trattamenti chimici	
A16	m ³ 9,8	D19	vetroresina	5	Reagenti chimici	Trattamenti chimici	
		D20	vetroresina	5	Reagenti chimici	Trattamenti chimici	
		D21	vetroresina	5	Reagenti chimici	Trattamenti chimici	
D22	m ³ 3	D22	vetroresina	3	Reagenti chimici	Trattamenti chimici	
D25	m ³ 1,4	D25	bulk polietilene	1	Reagenti chimici	Trattamenti chimici	
D25/1	m ³ 1,4	D25/1	bulk polietilene	1	Reagenti chimici	Trattamenti chimici	
A26	m ³ 1	-	bulk e fusti polietilene	1	Reagenti chimici	Trattamenti chimici	
A25	m ³ 2,7	-	bulk e fusti polietilene	8	Reagenti chimici	Trattamenti chimici	
-	-	D16	acciaio carbonio	30	Reagenti chimici in polvere	Trattamenti chimici	
-	-	D32	acciaio carbonio	30	Reagenti chimici in polvere	Trattamenti chimici	

Alcuni reagenti specifici sono stoccati in contenitori omologati (cisternette da 1000 litri), il cui carico avviene per sostituzione dal fornitore e il prelievo a mezzo pompe fisse o mobili.

Di norma il caricamento dei reagenti nei serbatoi di stoccaggio avviene attraverso pompe e linee dedicate che prelevano dai mezzi in sosta sulle piazzole di scarico; il carico viene controllato da un quadro di comando apposito. Anche per questa zona stoccaggi viene adottato l'accorgimento di alloggiare i serbatoi in bacini di contenimento suddivisi in relazione alla compatibilità tra i vari reagenti contenuti nei serbatoi.

Il latte di calce è preparato da calce idrata in polvere in un apposito dissolutore munito di agitatore meccanico ad elica, coperchio con bocca di carico, valvola di caricamento dell'acqua e pompa per il travaso nel reattore. La calce idrata è stoccata in un silo del volume di 30 m³ (D16) da cui viene prelevato in automatico mediante coclea.

Sezione di evaporazione sottovuoto a multiplo effetto

Le caratteristiche di alcuni rifiuti liquidi non consentono di ottenere un livello di depurazione ottimale attraverso il trattamento chimico – fisico tradizionale, ancorché sia metodologia prevista dalle BAT.

Il processo consente, mediante riscaldamento, di far evaporare parte dell'acqua contenuta nel rifiuto, ottenendo in questo modo acqua distillata ed un concentrato degli inquinanti presenti nel rifiuto. Principalmente vengono concentrate in tale impianto soluzioni saline, percolati di discarica, emulsioni oleose e acque oleose in genere, acque di vegetazione e di industria alimentare e altre soluzioni per le quali risulta conveniente la concentrazione soprattutto ai fini del recupero di residui e sottoprodotti. Le modalità operative della sezione in oggetto prevedono il prelievo del rifiuto speciale dai serbatoi D30/D31 e l'invio all'impianto di evaporazione.

Tutte le operazioni di trasferimento, dosaggio e analisi avvengono con la supervisione di un controllore PLC a quadro che, come già sottolineato, impedisce il verificarsi di procedure non previste. All'interno dell'impianto di evaporazione si ottengono sul rifiuto liquido due effetti concomitanti:

- evaporazione della fase acquosa (successivamente recuperata per condensazione);
- concentrazione del residuo fino ad un valore ottimale prestabilito.

Il sistema prevede l'utilizzo di una centrale termica, alimentata a metano, che produce vapore a bassa pressione in un circuito chiuso; grazie ad uno scambiatore, l'acqua calda fornisce l'energia termica necessaria per l'evaporazione dell'acqua presente nel rifiuto. L'evaporazione avviene in un sistema sottovuoto e quindi a basse temperature e più precisamente:

Il corpo evaporante (E1) è costituito da un fasciame esterno all'interno del quale sono inseriti gli elementi riscaldanti all'interno dei quali scorre il termovettore (vapore a bassa pressione), che viene continuamente prodotto in riciclo da una centrale termica (H1) alimentata a gas metano. I vapori ottenuti, dopo aver perso gli eventuali trascinalenti di liquido nel passaggio attraverso un apposito duomo, vengono convogliati ad un secondo e terzo evaporatore e successivamente ad un condensatore a superficie finale (E2 –E3) in cui condensano mediante scambio termico con acqua fredda. L'acqua di raffreddamento in uscita dal condensatore viene inviata a due torri evaporative (H3/1 e H3/2) per l'abbassamento della temperatura e viene rinviata poi nuovamente al condensatore in circuito chiuso. Il sistema opera sottovuoto e la pressione di esercizio sono mantenuti costanti in modo automatico. Il condensato in uscita dall'evaporatore viene mandato al sistema di accumulo di disoleazione "D213", per poi passare ad un ulteriore finissaggio al flottatore.

Trattamento fanghi

I fanghi estratti dai due reattori/ispessitori R8 e R9 di accumulo/reazione/ispessimento hanno un bassissimo contenuto in solidi sedimentabili ed un elevato contenuto d'acqua per cui, per ridurre il loro volume, è necessario provvedere alla loro disidratazione. Tale operazione avviene mediante le filtropresse che

possono produrre fanghi disidratati con 40 ÷ 55% di umidità residua. L'ispessimento è un'operazione che per gravità permette di far decantare i solidi e di avere una prima riduzione del contenuto d'acqua. Il fango ispessito viene quindi inviato alle filtropresse per eliminare ulteriormente l'acqua presente: tutte le acque derivanti dalla disidratazione dei fanghi devono essere inviate alla sezione di trattamento in quanto conservano un elevato contenuto di solidi in sospensione.

Le acque di drenaggio provenienti dalle filtropresse vengono inviate allo stoccaggio dei liquidi da trattare.

Il fango filtrato si presenta sotto forma di pannelli, scaricati dalle filtropresse e stoccati in container. Questi pannelli, a seconda delle loro caratteristiche, possono essere destinati all'invio in impianti di smaltimento/recupero.

B.5 Applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili- BAT e BAT –Ael

Deve essere svolto un confronto tra le tecniche adottate o proposte con le migliori tecniche disponibili descritte dalle Conclusioni sulle BAT o nel Bref.

Le Conclusioni sulle BAT (Best Available Techniques) adottate dalla Commissione europea sono i documenti che contengono le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, la loro descrizione, le informazioni per valutarne l'applicabilità, i livelli di consumo, di emissione e il monitoraggio associato alle BAT e le pertinenti misure di bonifica del sito. Tali documenti sono soggetti a periodiche revisioni legate anche all'evoluzione tecnica.

Nel caso non siano disponibili le Conclusioni sulle BAT per le attività svolte presso l'installazione, occorre fare riferimento ai documenti Brefs (BAT reference documents) già pubblicati dalla Commissione europea.

Alcuni Brefs sono trasversali, applicabili cioè a diversi tipi di installazione; sono i cosiddetti Horizontal Brefs. Il gestore dovrà confrontare pertanto la propria installazione anche con gli Horizontal Brefs applicabili.

Con il termine BAT-Ael ci si riferisce ai livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili, definiti in condizioni di normale esercizio ed espressi come media in un determinato arco di tempo e nell'ambito di condizioni di riferimento specifiche. Con il termine BAT-Aelp ci si riferisce ai livelli di rendimento (performance) associati alle BAT, indicati nei documenti Bref e nelle Conclusioni sulle BAT

B.5.1 Individuazione dei Documenti BREF

Riportare i riferimenti dei documenti adottati dalla Commissione europea riferiti alle attività svolte presso l'installazione. Nel caso siano disponibili, possono essere indicati, quale riferimento tecnico, anche le linee guida italiane pubblicate sulla gazzetta ufficiale

Codice IPPC	Nome documento	Data di Pubblicazione e Adozione
5.1a, 5.3a, 5.3b, 5.5	BEST AVAILABLE TECHNIQUES Conclusion (BATC) - DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del	Pubblicato in Gazzetta ufficiale dell'Unione europea L 208/38 del 17.08.2018

	Consiglio [notificata con il numero C(2018) 5070]	
--	---	--

Di seguito si riporta un'analisi rispetto alle suddette BAT applicabili all'impianto in esame; in particolare le BAT da 1 a 24, Conclusioni generali sulle BAT, sono applicabili a tutte le sezioni impiantistiche, mentre le successive BAT sono applicabili in base alle tipologie di trattamento eseguite, come da seguente individuazione:

Macro - categoria	Dettaglio
Trattamenti meccanici dei rifiuti	Conclusioni generali (BAT 25)
	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici (BAT 26-27-28)
	Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC (BAT 29-30-32)
	Trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico (BAT 31)
Trattamento biologico dei rifiuti (BAT 33-34-35)	Trattamento aerobico (incluso compostaggio) (BAT 36-37)
	Trattamento anaerobico (o digestione anaerobica) (BAT 38)
	Trattamento meccanico biologico (TMB) (BAT 39)
Trattamento chimico-fisico dei rifiuti	Trattamento chimico-fisico dei rifiuti solidi o pastosi (BAT 40-41)
	Rigenerazione degli oli usati (BAT 42-43-44)
	Trattamento chimico-fisico dei rifiuti con potere calorifico (BAT 45)
	Rigenerazione di solventi esausti (BAT 46-47)
	Trattamento termico di carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato (BAT 48-49)
	Trattamento di suolo scavato contaminato (BAT 50)
	Decontaminazione apparecchiature contenenti PCB (BAT 51)
Trattamento di rifiuti liquidi a base acquosa	Non specificato (BAT 52 - 53)

Sulla base della suddetta individuazione, si è proceduto ad inquadrare le linee impiantistiche di progetto ai fini dell'applicabilità o meno delle BAT:

Attività	Linea impiantistica	BAT Applicabile
--	Tutto lo stabilimento	Da 1 a 24
IPPC 5.1, 5.3	Impianto trattamento Chimico Fisico	52-53
IPPC 5.5	Stoccaggio	Nessuna BAT specifica applicabile

La valutazione di conformità alle BAT è stata effettuata con riferimento alla configurazione impiantistica nello stato attuale.

B.5.2 Individuazione delle BAT e BAT- Ael applicabili all'attività IPPC Con

riferimento ai documenti BRef individuati nella tabella 4.1, specificare le migliori tecniche applicabili per l'attività, segnalando se attualmente la tecnica è applicata o se ne è prevista l'applicazione. Se la tecnica non è adottata, riportare nelle note le motivazioni o la tecnica alternativa

Procedura gestionale, fase del processo produttivo o tipo di emissione	Descrizione delle migliori tecniche applicabili	Monitoraggio e sistemi di controllo associati	Applicata (SI/NO/in parte)	Data di applicazione (se prevista)	Note Osservazioni
--	---	---	----------------------------	------------------------------------	-------------------

BEST AVAILABLE TECHNIQUES Conclusion (BATC) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018

BAT 1	<p>Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:</p> <p>I. impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;</p> <p>II. definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;</p> <p>III. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;</p> <p>IV. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti: [...]</p> <p>V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a: [...]</p> <p>VI. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;</p> <p>VII. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;</p> <p>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;</p> <p>IX. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;</p>		SI		Presente un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001:2015
	X. gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);		SI		Il sistema di Gestione Ambientale prevede procedure per la gestione dei rifiuti in ingresso e dei rifiuti prodotti
	XI. inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3);		SI		
	XII. piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5);		SI		

B.5.2 Individuazione delle BAT e BAT- Ael applicabili all'attività IPPC Con

riferimento ai documenti BRef individuati nella tabella 4.1, specificare le migliori tecniche applicabili per l'attività, segnalando se attualmente la tecnica è applicata o se ne è prevista l'applicazione. Se la tecnica non è adottata, riportare nelle note le motivazioni o la tecnica alternativa

Procedura gestionale, fase del processo produttivo o tipo di emissione	Descrizione delle migliori tecniche applicabili	Monitoraggio e sistemi di controllo associati	Applicata (SI/NO/in parte)	Data di applicazione (se prevista)	Note Osservazioni
	XIII. piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5);		SI		
	XIV. piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12);		SI		
	XV. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).		SI		
BAT 2	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.		SI		
	a. Predisporre e attuare procedure di pre-accettazione e caratterizzazione dei rifiuti		SI		
	b. Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti		SI		
	c. Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti		SI		
	d. Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita		SI		
	e. Garantire la segregazione dei rifiuti		SI		
	f. Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura		SI		
	g. Cernita dei rifiuti solidi in ingresso		NO		Non applicabile
BAT 3	Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste nell'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 tutte le caratteristiche seguenti: i. informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui: a) flusso grammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni; b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue / degli scarichi		SI		

B.5.2 Individuazione delle BAT e BAT- Ael applicabili all'attività IPPC Con

riferimento ai documenti BRef individuati nella tabella 4.1, specificare le migliori tecniche applicabili per l'attività, segnalando se attualmente la tecnica è applicata o se ne è prevista l'applicazione. Se la tecnica non è adottata, riportare nelle note le motivazioni o la tecnica alternativa

Procedura gestionale, fase del processo produttivo o tipo di emissione	Descrizione delle migliori tecniche applicabili	Monitoraggio e sistemi di controllo associati	Applicata (SI/NO/in parte)	Data di applicazione (se prevista)	Note Osservazioni
	gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni;				
	ii. informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui: a) valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità; b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze prioritarie/microinquinanti) e loro variabilità; c) 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);		SI		
	iii. informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui: a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura; b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità; c) infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività; d) 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).		SI		
BAT 4	Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.		SI		
	a. Ubicazione ottimale del deposito		SI		
	b. Adeguatezza della capacità del deposito		SI		
	c. Funzionamento sicuro del deposito		SI		

B.5.2 Individuazione delle BAT e BAT- Ael applicabili all'attività IPPC Con

rilferimento ai documenti BRef individuati nella tabella 4.1, specificare le migliori tecniche applicabili per l'attività, segnalando se attualmente la tecnica è applicata o se ne è prevista l'applicazione. Se la tecnica non è adottata, riportare nelle note le motivazioni o la tecnica alternativa

Procedura gestionale, fase del processo produttivo o tipo di emissione	Descrizione delle migliori tecniche applicabili	Monitoraggio e sistemi di controllo associati	Applicata (SI/NO/in parte)	Data di applicazione (se prevista)	Note Osservazioni
	d. Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati		NO		Non applicabile
BAT 5	Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento.		SI		L'impianto è progettato in modo da ridurre al minimo l'attività diretta degli operatori con il rifiuto ed il rischio ambientale associato alla movimentazione dei rifiuti all'interno dell'impianto stesso.
BAT 6	Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 3), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio flusso, pH, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).		SI		Le acque meteoriche sono raccolte mediante due linee separate, una che raccoglie le acque della copertura dell'impianto e l'altra raccoglie le acque di dilavamento dell'aree scoperte interessate alla movimentazione e gestione dei rifiuti. Le prime vengono convogliate direttamente al canale superficiale denominato "Fosso S. Antonio", le seconde, di prima pioggia vengono gestite in conformità ad una precisa istruzione operativa, parte integrante del nostro Sistema di Gestione Qualità e Ambiente.
BAT 7	La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua 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		SI		

B.5.2 Individuazione delle BAT e BAT- Ael applicabili all'attività IPPC Con

riferimento ai documenti BRef individuati nella tabella 4.1, specificare le migliori tecniche applicabili per l'attività, segnalando se attualmente la tecnica è applicata o se ne è prevista l'applicazione. Se la tecnica non è adottata, riportare nelle note le motivazioni o la tecnica alternativa

Procedura gestionale, fase del processo produttivo o tipo di emissione	Descrizione delle migliori tecniche applicabili	Monitoraggio e sistemi di controllo associati	Applicata (SI/NO/in parte)	Data di applicazione (se prevista)	Note Osservazioni
	norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente. [...]				
BAT 8	La BAT consiste nel 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. [...]		SI		Come riportato nel Piano di Monitoraggio e Controllo annuale è previsto il monitoraggio semestrale delle emissioni convogliate in atmosfera.
BAT 9	La BAT consiste nel monitorare le emissioni diffuse di composti organici nell'atmosfera derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP, e dal trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico, almeno una volta l'anno, utilizzando una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito [...]		NO		Non applicabile
BAT 10	La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.		SI		
BAT 11	La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.		SI		I consumi e la produzione di acque dell'impianto saranno monitorati ed indicati nel piano di monitoraggio e controllo annuale.
BAT 12	Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito: - un protocollo contenente azioni e scadenze, - un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10,		SI		Il Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001:2015, prevede la verifica mensile dell'impianto di abbattimento odori a cui è collettata tutta la piattaforma (serbatoi,

B.5.2 Individuazione delle BAT e BAT- Ael applicabili all'attività IPPC Con

riferimento ai documenti BRef individuati nella tabella 4.1, specificare le migliori tecniche applicabili per l'attività, segnalando se attualmente la tecnica è applicata o se ne è prevista l'applicazione. Se la tecnica non è adottata, riportare nelle note le motivazioni o la tecnica alternativa

Procedura gestionale, fase del processo produttivo o tipo di emissione	Descrizione delle migliori tecniche applicabili	Monitoraggio e sistemi di controllo associati	Applicata (SI/NO/in parte)	Data di applicazione (se prevista)	Note Osservazioni
	<ul style="list-style-type: none"> - 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. 				<p>reattori, etc.), specialmente nel controllo delle soluzioni degli scrubber e della qualità dei carboni presenti nei filtri.</p> <p>Non vengono effettuati monitoraggi olfattometrici, per la caratterizzazione del contributo delle fonti.</p>
BAT 13	<p>Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Ridurre al minimo i tempi di permanenza b. Uso di trattamento chimico c. Ottimizzare il trattamento aerobico 		SI		Le emissioni di odori correlate al trattamento dei rifiuti ed alla loro movimentazione all'interno dell'impianto sono minimizzate grazie ad un sistema di aspirazione del capannone, il quale è convogliato all'impianto di abbattimento odori.
BAT 14	<p>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, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata 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> <ul style="list-style-type: none"> a. Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse b. Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità c. Prevenzione della corrosione d. Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse e. Bagnatura f. Manutenzione g. Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti 		SI		

B.5.2 Individuazione delle BAT e BAT- Ael applicabili all'attività IPPC Con riferimento ai documenti BRef individuati nella tabella 4.1, specificare le migliori tecniche applicabili per l'attività, segnalando se attualmente la tecnica è applicata o se ne è prevista l'applicazione. Se la tecnica non è adottata, riportare nelle note le motivazioni o la tecnica alternativa

Procedura gestionale, fase del processo produttivo o tipo di emissione	Descrizione delle migliori tecniche applicabili	Monitoraggio e sistemi di controllo associati	Applicata (SI/NO/in parte)	Data di applicazione (se prevista)	Note Osservazioni
	h. Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, Leak Detection And Repair)				
BAT 15	La BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (<i>flaring</i>) esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni operative straordinarie (per esempio durante le operazioni di avvio, arresto ecc.) utilizzando entrambe le tecniche indicate di seguito. a. Corretta progettazione degli impianti b. Gestione degli impianti		NO		Non applicabile
BAT 16	Per ridurre le emissioni nell'atmosfera provenienti dalla combustione in torcia, la BAT consiste nell'usare le tecniche indicate di seguito. a. Corretta progettazione dei dispositivi b. Monitoraggio e registrazione dei dati		NO		Non applicabile
BAT 17	Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, la BAT consiste nel predisporre e riesaminare regolarmente un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito: a. Un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate b. Un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni Un programma di riduzione del rumore e delle vibrazioni inteso a identificarne le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione		SI		Il Piano di Monitoraggio e Controllo prevede il monitoraggio biennale del rumore prodotto dall'impianto verso i recettori. I risultati delle campagne di monitoraggio, nell'ambito del sistema di gestione ambientale, vengono quindi analizzati ogni due anni per valutarne l'andamento e la necessità di eventuali misure di mitigazione degli stessi.
BAT 18	Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito. a. Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici b. Misure operative c. Apparecchiature a bassa rumorosità d. Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni e. Attenuazione del rumore		SI		Il posizionamento della maggior parte delle apparecchiature impiantistiche di processo all'interno del capannone portano ad una riduzione delle emissioni sonore verso ricettori esterni.

B.5.2 Individuazione delle BAT e BAT- Ael applicabili all'attività IPPC Con

riferimento ai documenti BRef individuati nella tabella 4.1, specificare le migliori tecniche applicabili per l'attività, segnalando se attualmente la tecnica è applicata o se ne è prevista l'applicazione. Se la tecnica non è adottata, riportare nelle note le motivazioni o la tecnica alternativa

Procedura gestionale, fase del processo produttivo o tipo di emissione	Descrizione delle migliori tecniche applicabili	Monitoraggio e sistemi di controllo associati	Applicata (SI/NO/in parte)	Data di applicazione (se prevista)	Note Osservazioni
BAT 19	<p>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, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.</p> <ol style="list-style-type: none"> Gestione dell'acqua Ricircolo dell'acqua Superficie impermeabile Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti La segregazione dei flussi di acque Adeguate infrastrutture di drenaggio Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite Adeguate capacità di deposito temporaneo 		SI		<p>L'azienda sensibilizza gli operatori al corretto riutilizzo della risorsa idrica. Le acque delle torri evaporative sono destinate per la preparazione del latte di calce. Tutte le aree in cui sono presenti/trattati i rifiuti sono coperte, chiuse e dotate di pavimentazioni impermeabili. Le aree di trattamento dei rifiuti sono provviste di sistema di recupero mediante pozzetti e pompe di rilancio in impianto.</p>
BAT 20	<p>Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.</p> <ol style="list-style-type: none"> trattamento preliminare e primario, quale ad esempio equalizzazione (per tutti gli inquinanti), neutralizzazione (per acidi e alcali), separazione fisica e separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione (solidi grossolani, solidi sospesi olio/grasso); trattamento chimico-fisico, ad esempio adsorbimento (per l'abbattimento ad es. di idrocarburi, mercurio, AOX), distillazione/rettificazione (per l'abbattimento ad es. di alcuni solventi), precipitazione (per l'abbattimento ad es. di metalli, fosforo), ossidazione chimica (per l'abbattimento ad es. di nitriti, cianuro), riduzione chimica (per l'abbattimento ad es. di cromo esavalente), evaporazione (per l'abbattimento di contaminanti solubili), scambio di ioni (per l'abbattimento ad es. di metalli), strippaggio (per l'abbattimento ad es. di solfuro di idrogeno, ammoniaca, AOX, idrocarburi); trattamento biologico, ad esempio trattamento a fanghi o bioreattore a 		SI		<p>In impianto vengono eseguite le seguenti tecniche di trattamento:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Equalizzazione per macrocategoria di rifiuto - Neutralizzazione - separazione fisica (tramite vagli, vasche) - adsorbimento mediante chemical - precipitazione mediante chemical - ossidazione chimica mediante chemical

B.5.2 Individuazione delle BAT e BAT- Ael applicabili all'attività IPPC Con

riferimento ai documenti BRef individuati nella tabella 4.1, specificare le migliori tecniche applicabili per l'attività, segnalando se attualmente la tecnica è applicata o se ne è prevista l'applicazione. Se la tecnica non è adottata, riportare nelle note le motivazioni o la tecnica alternativa

Procedura gestionale, fase del processo produttivo o tipo di emissione	Descrizione delle migliori tecniche applicabili	Monitoraggio e sistemi di controllo associati	Applicata (SI/NO/in parte)	Data di applicazione (se prevista)	Note Osservazioni
	membrana, per l'abbattimento di composti organici biodegradabili; d. nitrificazione/denitrificazione (quando il trattamento comprende un trattamento biologico), per l'abbattimento di azoto totale e ammoniaca; e. rimozione dei solidi, ad esempio coagulazione e flocculazione, sedimentazione, filtrazione e flottazione per la rimozione solidi sospesi e metalli inglobati nel particolato.				<ul style="list-style-type: none"> - riduzione chimica mediante chemical - evaporazione - scambio ionico mediante redox - coagulazione e flocculazione mediante chemical - filtrazione (sabbia, carbone) - sedimentazione - flottazione
BAT 21	<p>Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1).</p> <p>a. Misure di protezione</p> <p>b. Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti</p> <p>c. Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti</p>		SI		<p>L'accesso in impianto è limitato solo a persone autorizzate.</p> <p>L'azienda ha predisposto un Piano di Emergenza Interno.</p> <p>Tutti gli inconvenienti/incidenti saranno valutati e registrati dal sistema di controllo e gestione dell'impianto.</p>
BAT 22	Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.		SI		Nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale aziendale viene tracciato ed ottimizzato il consumo di materie prime. L'azienda, al fine di ridurre i consumi di alcuni chemical, ricerca continuamente approvvigionamento di rifiuti per la regolazione del pH.

B.5.2 Individuazione delle BAT e BAT- Ael applicabili all'attività IPPC Con

riferimento ai documenti BRef individuati nella tabella 4.1, specificare le migliori tecniche applicabili per l'attività, segnalando se attualmente la tecnica è applicata o se ne è prevista l'applicazione. Se la tecnica non è adottata, riportare nelle note le motivazioni o la tecnica alternativa

Procedura gestionale, fase del processo produttivo o tipo di emissione	Descrizione delle migliori tecniche applicabili	Monitoraggio e sistemi di controllo associati	Applicata (SI/NO/in parte)	Data di applicazione (se prevista)	Note Osservazioni
BAT 23	Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito. a. Piano di efficienza energetica b. Registro del bilancio energetico		SI		Nell'ambito del sistema ambientale (rif. BAT 1), ai fini dell'efficienza energetica dell'impianto, viene eseguito il monitoraggio di specifici parametri di consumo energetico in funzione dell'attività di trattamento rifiuti come il consumo specifico di energia elettrica per tonnellata di rifiuto trattato kWh/t, in funzione dei rifiuti trattati e del loro flusso. Nell'ambito dello stesso sistema verranno annualmente valutate le performance e gli obiettivi di breve e medio periodo e le azioni da intraprendere.
BAT 24	Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui (cfr. BAT 1).		SI		L'azienda, qualora sia possibile, prevede la minimizzazione degli impatti ambientali anche tramite il riutilizzo dei contenitori riutilizzabili, previa bonifica con chemical.
BAT 52	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione. Descrizione Monitoraggio dei rifiuti in ingresso, ad esempio in termini di: <ul style="list-style-type: none">- bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione		SI		Vengono effettuate prove di rotture emulsioni oleose mediante chemical

B.5.2 Individuazione delle BAT e BAT- Ael applicabili all'attività IPPC Con riferimento ai documenti BRef individuati nella tabella 4.1, specificare le migliori tecniche applicabili per l'attività, segnalando se attualmente la tecnica è applicata o se ne è prevista l'applicazione. Se la tecnica non è adottata, riportare nelle note le motivazioni o la tecnica alternativa

Procedura gestionale, fase del processo produttivo o tipo di emissione	Descrizione delle migliori tecniche applicabili	Monitoraggio e sistemi di controllo associati	Applicata (SI/NO/in parte)	Data di applicazione (se prevista)	Note Osservazioni
	biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)], - fattibilità della rottura delle emulsioni, ad esempio per mezzo di prove di laboratorio.				
BAT 53	Per ridurre le emissioni di HCl, NH3 e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito (...)		SI		Il processo di abbattimento presente nella piattaforma è composto da lavaggio a umido con scrubber e adsorbimento su filtri a carboni attivi.
	Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate di HCl e TVOC in atmosfera provenienti dal trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa		SI		Come da quadro riassuntivo delle emissioni. Rif. E.4.

B.5.3 Eventuali principali alternative prese in esame dal gestore

Allegare copia dei documenti, diversi dalle BRef e dalle linee guida nazionali, eventualmente presi in esame per valutare le tecniche adottate e i risultati ottenuti

Tecnica alternativa proposta o adottata	Miglioramenti attesi o ottenuti	Possibili svantaggi	Data di prevista applicazione se prevista	Note/osservazioni

B.5.4 Migliori tecniche disponibili e norme di qualità ambientale

Ai sensi dell'ART. 29-septies del D.Lgs. 152/06, vi sono strumenti di programmazione e pianificazione ambientale che prevedono l'adozione di

NO

misure più rigorose rispetto a quelle ottenibili con l'adozione delle migliori tecniche disponibili?		
Se SI descrivere quali sono le misure adottate		

Allegati alla SEZIONE B	
Layout dell'impianto in scala adeguata. L'allegato deve essere timbrato e firmato da soggetto abilitato.	B1
Schema di Flusso produttivo	B2
Relazione di descrizione delle varie fasi e attività svolte presso l'impianto	B3 (escluso)
Copia documenti, diversi dalle Bref e dalle linee guida presi eventualmente in esame per tecniche alternative migliori dalle BAT	B4 (escluso)
Relazione redatta secondo i criteri dell'allegato XI parte II D. Lgs. 152/06, in mancanza di conclusioni sulle BAT	B5 (escluso)
Altro (specificare)	(escluso)

SEZIONE C: MATERIE PRIME E PRODOTTI

Riportare nella tabella i dati relativi alle materie prime e ausiliarie utilizzate nel ciclo produttivo ed alle materie prodotte dal ciclo produttivo.

- La tabella è suddivisa in due parti, la prima relativa alle materie prime e ausiliari in ingresso al ciclo produttivo, la seconda parte relativa ai prodotti finali e agli eventuali prodotti intermedi ottenuti nel corso del ciclo produttivo
- Per la compilazione dei campi fare riferimento alle seguenti note:
 - Descrizione: indicare la tipologia delle materie utilizzate, accorpando, ove possibile, prodotti con caratteristiche analoghe, in merito a utilizzo, stato fisico, pittogrammi di pericolo o comunque classificazione e indicazioni di pericolo (es. indicare “prodotti vernicianti a base solvente” laddove si utilizzino diverse vernici che differiscono essenzialmente per il colore). Evitare, se possibile, i nomi commerciali.
 - Impianto/fase di utilizzo: indicare i riferimenti allo schema di ciclo produttivo presentato, oppure il nome o la descrizione dell’impianto o della fase
 - Area di stoccaggio: con riferimento alla planimetria dell’impianto, riportare la sigla di identificazione dell’area dove le materie sono stoccate
 - Modalità di stoccaggio: indicare il tipo di contenitore (serbatoi, recipienti mobili, stoccaggio materiale sfuso), se lo stoccaggio è al coperto o allo scoperto
 - Frasi di rischio: riportare l’indicazione di pericolo o la frase di rischio della sostanza/miscela (cfr. punto 16 scheda di sicurezza)
 - Composizione: riportare i dati indicati al punto 3 delle schede di sicurezza, qualora specificati
 - Tenore di COV: compilare il campo solo per i prodotti contenenti COV, indicando il dato ottenuto mediante analisi interna ovvero dedotto dalle indicazioni riportate nelle schede tecniche e/o nelle schede di sicurezza
- Nel caso di riesame o modifica, riportare solo le materie prime e ausiliarie per le quali è necessario aggiornare la documentazione già presentata.

C.1 Materie in ingresso⁴

N°	Tipo di materia prima	Impianto / Fase utilizzo	Area di stoccaggio ⁵	Modalità di stoccaggio	Stato fisico	Classificazione	Codici H/Frasi di rischio	Composizione ⁶	Tenore di COV	Modalità di stoccaggio ⁷	
										quantità	u.m.
1	Acido solforico 37%	Trattamento chimico-fisico	D19/D20	Serbatoio con bacino di contenimento	Liquido	-	-	-	-	226,34 ton	
2	Acqua ossigenata 35%	Trattamento chimico-fisico	A26	Cisternette o fusti	Liquido	-	-	-	-	135,31 ton	
3	Soda caustica 30%	Trattamento chimico-fisico	D23	Serbatoio con bacino di contenimento	Liquido	-	-	-	-	14,80 ton	
4	Sodio solfuro 12%	Trattamento chimico-fisico	D22	Serbatoio con bacino di contenimento	Liquido	-	-	-	-	160,10 ton	
5	Ipoclorito di Sodio 12%	Trattamento chimico-fisico	D24	Serbatoio con bacino di contenimento	Liquido	-	-	-	-	-	
6	Dry Flocc (SNF)	Trattamento chimico-fisico	-	Cisternette o fusti	Liquido	-	-	-	-	3,00 ton	

⁴ I rifiuti in ingresso all'impianto non sono stati intesi come materie prime alimentate ai processi di trattamento.

⁵ Per alcuni prodotti chimici non vengono riportati serbatoi o aree in quanto di tratta di piccoli quantitativi depositati principalmente nell'area A25 o all'interno del capannone su pavimentazione impermeabilizzata dotata di rete di raccolta.

⁶ Confronta Sezione 3 della scheda di sicurezza riportata nell'allegato C.1.

⁷ Quantitativi riferiti all'anno 2023.

7	Bentonite	Trattamento chimico-fisico	D32	Silo verticale	Solido	-	-	-	-	14,30 ton
8	Idrossido di calcio	Trattamento chimico-fisico	D16	Silo verticale	Solido	-	-	-	-	223,90 ton
9	Boro floc	Trattamento chimico-fisico	-	Cisternette o fusti	Liquido	-	-	-	-	13,50 ton
10	IDRAVAP	Trattamento chimico-fisico	-	Cisternette o fusti	Liquido	-	-	-	-	0,40 ton
11	ECOFLOC 814	Trattamento chimico-fisico	-	Cisternette o fusti	Liquido	-	-	-	-	2,00 ton
12	Cloruro ferrico 40%	Trattamento chimico-fisico	D21	Serbatoio con bacino di contenimento	Liquido	-	-	-	-	19,68 ton
13	BIOCARB BR1 PA	Trattamento chimico-fisico	-	Sacchi o big bags	Solido	-	-	-	-	0,20 ton
14	BIOCARB GE4 A	Trattamento emissioni	-	Sacchi o big bags	Solido	-	-	-	-	3,00 ton
15	CALFLOC	Trattamento chimico-fisico	-	Cisternette o fusti	Liquido	-	-	-	-	1,00 ton
16	COMPLEX-IDRAFLEX	Trattamento chimico-fisico	-	Cisternette o fusti	Liquido	-	-	-	-	0,60 ton
17	BERETEX antischiuma	Trattamento chimico-fisico	-	Cisternette o fusti	Liquido	-	-	-	-	4,00 ton
18	Carbone attivo in polvere	Trattamento chimico-fisico	-	Sacchi o big bags	Solido	-	-	-	-	4,70 ton
19	Antiscalante FL023	Caldaia	-	Cisternette o fusti	Liquido	-	-	-	-	0,03 ton

20	BLU OIL R1 Disemulsionante	Trattamento chimico-fisico	-	Cisternette o fusti	Liquido					2,40 ton
21	Policloruro di Alluminio 18%	Trattamento chimico-fisico	-	Cisternette o fusti	Liquido					9,45 ton

C.2 Prodotti e sottoprodotti

N°	Tipo di materia prima	Impianto / Fase utilizzo	Area di stoccaggio	Modalità di stoccaggio	Stato fisico	Classificazione	Codici H/Frasi di rischio	Composizione	Tenore di COV	Modalità di stoccaggio	
										quantità	u.m.

C.3 Presenza di sostanze di cui all'All.1 del D. Lgs. 105/15⁸

La tabella va compilata anche se i quantitativi sono inferiori alle soglie di cui al D.Lgs. 105/15

Per gli stabilimenti di soglia superiore (RIR) o inferiore inserire la data dell'ultima visita ispettiva ai sensi dell'art. 27 del D. Lgs. .105/15_____

Sostanza/preparato (allegato 1/parte 1)	Sostanza/preparato (allegato 1/parte 2)	Quantità max presente in azienda	u.m.

⁸ Presso lo stabilimento, giornalmente viene effettuato il controllo della presenza delle sostanze pericolose di cui all.1 del D.LGS. 105/15, in modo da certificare che i quantitativi sono inferiori alle soglie previste.

C.4 Sostanze e miscele pericolose detenute in stabilimento

- La presente scheda ha la funzione di fornire il quadro informativo completo delle sostanze e miscele pericolose in base al regolamento CLP (regolamento (CE) n.1272/2008 relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e delle miscele) presenti nel complesso produttivo e dei relativi rischi, fatti salvi gli obblighi previsti dalla specifica normativa in materia
- Elencare tutte le sostanze o miscele pericolose in base al regolamento CLP presenti in stabilimento; evitare nomi commerciali o in alternativa allegare la scheda di sicurezza della sostanza indicata col nome commerciale. Per quanto riguarda i rifiuti si applica la nota 5 dell'Allegato 1 al d.lgs.105/2015.
- Nella prima tabella devono essere riportate le sostanze pure, nella seconda tabella devono essere riportate le miscele di sostanze.
- Classificazione mediante i codici H: fare riferimento al Regolamento CLP. Non saranno accettate schede compilate con riferimento a classificazioni previgenti.
- Categoria Seveso: ove la sostanza o miscela rientri nel campo di applicazione della normativa Seveso, fare riferimento all'Allegato 1 al d.lgs. n.105/2015, Parti 1 e 2

Sostanze ⁹	N° Registrazione sostanza (regolamento REA CH)	Classificazione CLP e indicazioni di pericolo (codici H)	Quantità massima presente in azienda (t)	Modalità di stoccaggio (serbatoi, fusti etc.)
1,5-difenilcarbazide	Non risultano registrazioni REACH sul database dei chemicals dell'ECHA né per il numero CAS né per il numero EC dichiarati dal produttore sulla SDS.	H315-H319	125 gr	bottiglia
3-Methyl-2-benzothiazolinone hydrazone hydrochloride hydrate	Non risultano registrazioni REACH sul database dei chemicals dell'ECHA né per il numero CAS né per il numero EC dichiarati dal produttore sulla SDS.	H301	5 gr	bottiglia
Acetone	01-2119471330-49	H225-H319-H336-EUH066	4 lt	bottiglia
Acido benzoico	01-2119455536-33	H315-372-H318	250 gr	bottiglia
Acido cloridrico 37%	01-2119484862-27	H290-H314-H318-H335	5 lt	bottiglia
Acido nitrico	01-2119487297-23	H272-H290-H314-H331-EUH071	20 lt	bottiglia
Acido ortofosforico 85%	01-2119485924-24	H290-H314	5 lt	bottiglia
Acido solforico	01-2119458838-20	H314-H318	3 lt	bottiglia
Acido sulfamico	01-2119488633-28	H315-H319-H412	1 kg	bottiglia

⁹ Viene riportato l'inventario di tutte le sostanze presenti in laboratorio, utilizzate principalmente per l'esecuzione delle metodiche analitiche

Alliltiurea	Non risultano registrazioni REACH sul database dei chemicals dell'ECHA né per il numero CAS né per il numero EC dichiarati dal produttore sulla SDS.	H301	50 gr	bottiglia
Ammonio cloruro	01-2119487950-27	H302-H319	500 gr	bottiglia
Calcio cloruro anidro	01-2119991101-45	H319	1 kg	bottiglia
di-Potassio idrogeno fosfato	01-2119493919-15	Sostanza o miscela non pericolosa secondo la regolamentazione (CE) N. 1272/2008.	1 kg	bottiglia
di-Sodio idrogeno fosfato.7aq	01-2119489797-11	Sostanza o miscela non pericolosa secondo la regolamentazione (CE) N. 1272/2008.	1 kg	bottiglia
Esano	01-2119480412-44	H225-H304-H315-H336-H373-H411-H361F	30 lt	bottiglia
Etanolo	01-2119457610-43	H225-H319	2 lt	bottiglia
Ferro(III) cloruro.6aq	01-2119497998-05	H302-H315-H318	1 kg	bottiglia
Florisil® 60-100	01-2119556793-27	Sostanza o miscela non pericolosa secondo la regolamentazione (CE) N. 1272/2008.	2 kg	bottiglia
Gel di silice 60	01-2119379499-16	Sostanza o miscela non pericolosa secondo la regolamentazione (CE) N. 1272/2008.	2 kg	bottiglia
Magnesio cloruro.6aq	01-2119485597-19	Sostanza o miscela non pericolosa secondo la regolamentazione (CE) N. 1272/2008.	1 kg	bottiglia
Magnesio solfato.7aq	01-2119486789-11	Sostanza o miscela non pericolosa secondo la regolamentazione (CE) N. 1272/2008.	2 kg	bottiglia
Metanolo	01-2119433307-44	H225-H301-H311-H331-H370	15 lt	bottiglia
N-(1-Naftil) Etilendiammina Dicloridrato	Non risultano registrazioni REACH sul database dei chemicals dell'ECHA né per il numero CAS né per il numero EC dichiarati dal produttore sulla SDS.	H315-H319-H335	5 gr	bottiglia
Nessler reattivo	01-2119906339-35 01-2119457892-27	H301-H310-H314-H330-H373-H410	5 lt	bottiglia

Perossido di idrogeno 29%-31%	01-2119485845-22	H302-H318-H332	2 lt	bottiglia
Potassio cianuro	01-2119486407-29	H300-H310-H330-H400-H410	100 gr	bottiglia
Potassio dicromato	01-2119454792-32	H272-H301-H312-H314-H317- H330-H334-H335-H340-H350- H360FD-H372-H400-H410	250 gr	bottiglia
Potassio diidrogeno fosfato	01-2119490224-41	Sostanza o miscela non pericolosa secondo la regolamentazione (CE) N. 1272/2008.	1 kg	bottiglia
Potassio sodio tartrato	01-2119524666-34	Sostanza o miscela non pericolosa secondo la regolamentazione (CE) N. 1272/2008.	2 kg	bottiglia
Rame solfato pentaidrato	01-2119520566-40	H302-H318-H400-H410	1 kg	bottiglia
Sodio carbonato anidro	01-2119485498-19	H319	1 kg	bottiglia
Sodio cloruro	01-2119485491-33	Sostanza o miscela non pericolosa secondo la regolamentazione (CE) N. 1272/2008.	1 kg	bottiglia
Sodio idrogeno carbonato	01-2119457606-32	Sostanza o miscela non pericolosa secondo la regolamentazione (CE) N. 1272/2008.	1 kg	bottiglia
Sodio idrossido	01-2119457892-27	H290-H314	2 kg	bottiglia
Sodio nitrito	01-2119471836-27	H272-H301-H319-H400	250 gr	bottiglia
Sodio solfato anidro	01-2119519226-43	Sostanza o miscela non pericolosa secondo la regolamentazione (CE) N. 1272/2008.	1 kg	bottiglia
Solfanilamida	01-2119431362-50	Sostanza o miscela non pericolosa secondo la regolamentazione (CE) N. 1272/2008.	250 gr	bottiglia
ter-Butilmetil etere	01-2119452786-27	H225-H315	3 lt	bottiglia

Miscela	Composizione ¹⁰	Classificazione CLP e indicazioni di pericolo (codici H)	Quantità massima presente in azienda (t)	Modalità di stoccaggio (serbatoi, fusti etc.)
Acido solforico 37%	01-2119458838	H314-H290	10	Serbatoio con bacino di contenimento
Acqua ossigenata 35%	01-2119485845-22	H318-H302-H332	5	Cisternette con bacino di contenimento
Soda caustica 30%	01-2119457892-27	H314-H290	5	Serbatoio con bacino di contenimento
Sodio solfuro 12%	01-2119513694-38	H314-H318	3	Serbatoio con bacino di contenimento
Ipoclorito di Sodio 12%	01-2119488154-34	H314-H290-H400-H411	5	Serbatoio con bacino di contenimento
Cloruro ferrico 41%	01-2119497998-05		5	Serbatoio con bacino di contenimento

¹⁰ Per la composizione e le altre caratteristiche dei prodotti si faccia riferimento alle schede di sicurezza allegate.

La pericolosità dei rifiuti trattati all'interno dello stabilimento è legata soprattutto al rischio per l'ambiente soprattutto per effetti di tossicità sugli organismi acquatici.

Tipologia del rifiuto	Nota	Verifica da fare sul bollettino di analisi	Classificazione della miscela	Categoria di pericolo ai fini D.Lgs. 105/15	Soglia in tonnellate (Qx)	Quantità rifiuto in tonnellate (qx)	Contributo (qx/Qx)
HP1 Esplosivo	non trattato dall'azienda						
HP2 Comburente	non trattato dall'azienda						
HP3 Infiammabile	non trattato dall'azienda						
HP4 Irritante - Irritazione cutanea e lesioni oculari	non rientra D.Lgs n° 105/15						
HP5 Tossicità specifica per organi bersaglio (STOT) / Tossicità in caso di aspirazione	non rientra D.Lgs n° 105/15, a meno che non contenga sostanze classificate H370 STOT SE 1	se le sostanze con frase di rischio H370 sono in concentrazione $\geq 1\%$	H370 STOT SE 1				
HP6 Tossicità acuta		se le sostanze con frase di rischio H300, H310, H330 Acute Tox. 1 sono in concentrazione $\geq 1\%$ (occorre comunque eseguire la stima della tossicità acuta della miscela)	H300 Acute Tox. 1 H310 Acute Tox. 1 H330 Acute Tox. 1	H1	5		0

		se le sostanze con frase di rischio H300, H310, H330 Acute Tox. 2 oppure H301 e H331 Acute Tox. 3 sono in concentrazione $\geq 5\%$ (occorre comunque eseguire la stima della tossicità acuta della miscela)	H300 Acute Tox. 2 H310 Acute Tox. 2 H330 Acute Tox. 2 H301 Acute Tox. 3 H331 Acute Tox. 3				
HP7 Cancerogeno	non rientra D.Lgs n° 105/15, a meno che non contenga sostanze cancerogene elencate nella parte 2 del suddetto decreto						
HP8 Corrosivo	non rientra D.Lgs n° 105/15						
HP9 Infettivo	non rientra D.Lgs n° 105/15						
HP10 Tossico per la riproduzione	non rientra D.Lgs n° 105/15						
HP11 Mutageno	non rientra D.Lgs n° 105/15						
HP12 Liberazione di gas a tossicità acuta		se le sostanze con frase di rischio EUH029 sono in	EUH029 A contatto con acqua libera gas tossico				

		concentrazione $\geq 1\%$					
HP13 Sensibilizzante	non rientra D.Lgs n° 105/15						
HP14 Ecotossico		se la somma di sostanze H400 cat. 1 x M presenti nel rifiuto è $\geq 25\%$ se la somma di sostanze H410 cat. 1 x M presenti nel rifiuto è $\geq 25\%$	H400 Aquatic Acute 1 H410 Aquatic Chronic 1	E1	100	Circa 4	0

Se si considera la somma delle sostanze pericolose calcolata con la formula seguente:

$$q_1/Q + q_2/Q + q_i/Q + \dots = 0,05$$

la sommatoria è nettamente inferiore all'unità per quanto concerne il confronto con i limiti definiti dall'allegato 1 come specificato nelle sue note applicative.

C.5 Serbatoi di stoccaggio delle sostanze pericolose detenute in stabilimento

- Elencare i serbatoi di stoccaggio di capacità superiore a 10 m³ contenenti sostanze o miscele pericolose elencate nella tabella M.1 (raggruppare i serbatoi con caratteristiche simili)
- In caso di rinnovo, se le informazioni riportate nella precedente istanza di autorizzazione risultano invariate e complete, la tabella non deve essere compilata.
- Per i campi fare riferimento alle seguenti indicazioni:
 - Sigla: corrispondente alla planimetria
 - Sostanza: in caso di soluzioni, indicare la concentrazione della sostanza pericolosa
 - Blocco/allarme di troppo pieno: specificare la tipologia (allarme in campo/a quadro, blocco su pompa/valvola, ecc.)
 - Sfiato: se lo sfiato è dotato di valvola di sfiato di sicurezza (PSV) indicare la pressione di taratura

Sigla serbatoio				
Tipo (fuori terra, interrato)				
Sostanza				
Volume (m ³)				
Tetto (fisso, flottante)				
Capacità bacino di contenimento (m ³)				
Impermeabilizzazione bacino di contenimento (materiale)				
Blocco allarme di troppo pieno				
Sfiato (libero, collettato)				
Impianto di abbattimento dedicato				
Misure di protezione da atmosfere infiammabili				
Presenza di doppio fondo				
Colore del serbatoio				
Misure di prevenzione corrosione				
Eventuali sistemi antincendio dedicati				
Altre misure di protezione applicate o ritenute utili				
Tipologia area di carico e scarico (cordolatura, impermeabilizzazione, etc)				

Allegati alla Sezione C

Copia delle schede di sicurezza di tutte le materie prime utilizzate nel sito	C1
Planimetria area di stoccaggio materie prime in scala idonea timbrata e firmata da tecnico abilitato.	C2
Relazione sulle modalità tecniche e gestionali con cui si tengono sotto controlli i quantitativi	C3
Eventuali prescrizioni CTR	C4 (escluso)
Altro (specificare)	

SEZIONE D CICLO DELLE ACQUE

D.1 Approvvigionamenti

Note tabella D1.1:

Quadro generale delle autorizzazioni all'approvvigionamento idrico: descrivere i contenuti essenziali di ogni autorizzazione (ad es. portate), eventuali richieste in itinere, presenza di pozzi per l'emungimento dismessi

D.1.1 Autorizzazioni all'approvvigionamento idrico			
Ente competente	Data ed estremi autorizzazione	Data scadenza	Norme di riferimento
Consorzio Bonifica Centro	N. partita 42000007600	-	-
ACA	Contratto n.6783/2021 del 21/09/2021	-	-

Note tabella D.1.2:

Indicare il numero totale degli approvvigionamenti, specificando la fonte di provenienza (Es. Acquedotto, Pozzo, ecc.)

D.1.2 Approvvigionamento idrico dell'impianto							
Fonte	Volume acqua totale annuo				Consumo giornaliero		
	Acque industriali		Acqua uso domestico (m³)	Altri usi (m³)	Acque industriali		Acqua uso domestico (m³)
	Processo (m³)	Raffreddamento (m³)			Processo (m³)	Raffreddamento (m³)	
Consorzio Bonifica Centro	6951				26,73		
ACA			309				1.88

D.1.3 Trattamenti acqua in ingresso e riutilizzi		
L'azienda sottopone l'acqua in ingresso a trattamenti?	SI	

Se SI descrivere i trattamenti effettuati		
Filtrazione su filtro a quarzite per l'eliminazione dei solidi sospesi		
L'azienda sottopone l'acqua a riutilizzi interni?	SI	
Se SI descrivere i riutilizzi effettuati		
Preparazione latte di calce		

¹¹D.2 Scarichi

D.2.1 Autorizzazioni allo scarico			
Ente competente	Data ed estremi autorizzazione	Data scadenza	Norme di riferimento
Regione Abruzzo	DPC 026/160 del 07/07/2021	01/04/2032	Dlgs 152/06 s.m.i.
Descrivere i contenuti essenziali di ogni autorizzazione (ad esempio portate, deroghe), eventuali richieste in itinere per nuovi scarichi, rinnovi e modifiche.			

		A	B	
Parametro	Unità di Misura	Valori Limite Attuale Acque Reflue Industriali Tabella VLE (rev. 14/07/2023)	Valori Limite Richiesta Acque Reflue Industriali (rif. AIA n. 45/35 del 01/04/2008)	Richiesta di modifica
pH		≤ 8	5,5 - 9,5	SI
Temperatura	°C	35	35	NO
Colore		non percettibile con diluizione 1:40	non percettibile con diluizione 1:40	NO
Odore		non deve essere causa di molestie	non deve essere causa di molestie	NO
Materiali grossolani		assenti	assenti	NO
Solidi sospesi totali	mg/L	≤ 800	≤ 800	NO
BOD5	mg/L	≤ 2000	≤ 2000	NO
COD	mg/L	≤ 4000	≤ 4000	NO
Alluminio	mg/L	≤ 2	≤ 2	NO
Arsenico	mg/L	≤ 0,1	≤ 0,1	NO

¹¹Il prospetto rappresenta, nella colonna A, gli attuali valori limite, mentre, nella colonna B quelli oggetto di richiesta.

		A	B	
Parametro	Unità di Misura	Valori Limite Attuale Acque Reflue Industriali Tabella VLE (rev. 14/07/2023)	Valori Limite Richiesta Acque Reflue Industriali (rif. AIA n. 45/35 del 01/04/2008)	Richiesta di modifica
Bario	mg/L	-	-	NO
Boro	mg/L	≤ 4	≤ 4	NO
Cadmio	mg/L	≤ 0,02	≤ 0,02	NO
Cromo totale	mg/L	≤ 0,3	≤ 0,3	NO
Cromo VI	mg/L	≤ 0,1	≤ 0,1	NO
Ferro	mg/L	≤ 20	≤ 20	NO
Manganese	mg/L	≤ 4	≤ 4	NO
Mercurio	mg/L	≤ 0,005	≤ 0,005	NO
Nichel	mg/L	≤ 1	≤ 1	NO
Piombo	mg/L	≤ 0,2	≤ 0,2	NO
Rame	mg/L	≤ 0,1	≤ 0,1	NO
Selenio	mg/L	≤ 0,03	≤ 0,03	NO
Stagno	mg/L	≤ 1	-	NO
Zinco	mg/L	≤ 0,5	≤ 0,5	NO
Antimonio	mg/L	≤ 1	≤ 1	NO
Vanadio	mg/L	≤ 1	≤ 1	NO
Cianuri totali	mg/L	≤ 1	≤ 1	NO
Cloro attivo libero	mg/L	≤ 0,3	≤ 0,3	NO
Solfuri (S)	mg/L	≤ 2	≤ 4	SI
Solfiti (SO3)	mg/L	≤ 2	≤ 10	SI
Solfati (SO4)	mg/L	≤ 4000	≤ 4000	NO
Cloruri (Cl)	mg/L	≤ 6000	≤ 10000	SI
Fluoruri	mg/L	≤ 12	≤ 12	NO
Fosforo totale (P)	mg/L	≤ 20	≤ 20	NO

		A	B	
Parametro	Unità di Misura	Valori Limite Attuale Acque Reflue Industriali Tabella VLE (rev. 14/07/2023)	Valori Limite Richiesta Acque Reflue Industriali (rif. AIA n. 45/35 del 01/04/2008)	Richiesta di modifica
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	mg/L	≤ 250	≤ 250	NO
Azoto nitroso (come N)	mg/L	≤ 3	≤ 10	SI
Azoto nitrico (come N)	mg/L	≤ 20	≤ 400	SI
Grassi e oli animali/vegetali	mg/L	≤ 40	≤ 200	SI
Idrocarburi totali	mg/L	≤ 10	≤ 50	SI
Fenoli	mg/L	≤ 1	≤ 1	NO
Aldeidi	mg/L	≤ 2	≤ 2	NO
Solventi organici aromatici	mg/L	≤ 0,4	≤ 0,4	NO
Solventi organici azotati	mg/L	≤ 0,2	≤ 0,2	NO
Tensioattivi totali	mg/L	≤ 4	≤ 15	SI
Pesticidi Fosforati	mg/L	≤ 0,1	≤ 0,1	NO
Pesticidi totali (esclusi i fosforati)	mg/L	≤ 0,05	≤ 0,05	NO
tra cui:				
- aldrin	mg/L	≤ 0,01	≤ 0,01	NO
- dieldrin	mg/L	≤ 0,01	≤ 0,01	NO
- endrin	mg/L	≤ 0,002	≤ 0,002	NO
- isodrin	mg/L	≤ 0,002	≤ 0,002	NO
Solventi clorurati	mg/L	≤ 2	≤ 2	NO

D.2.2 Scarichi esterni

L'azienda riceve reflui idrici di altra provenienza?

NO

Se SI descrivere i reflui esterni

Se l'azienda riceve reflui da altri siti industriali, descrivere il sito di provenienza, il ciclo produttivo o altre informazioni riguardanti la provenienza del refluo e tra i certificati di analisi allegare quello relativo al refluo in ingresso. Indicare chiaramente la quantità di refluo proveniente dal sito esterno all'impianto

D.2.3 Scarichi industriali

D.2.3.1 Scarichi finali

Sigla scarico finale	Tipologia	Recettore	Coordinate	Modalità di scarico	Ore Giorno	Giorni anno	Volume massimo	
							m³/g	m³/anno
S1 ¹²	Processo	Consorzio Bonifica	E 14° 08' 41'' N 42° 23' 06''	Non continuo	24 h	300	516	154.800
S3	Spurgo Torri	Consorzio Bonifica	E 14° 08' 41'' N 42° 23' 06''	Saltuario				

D.2.3.2 Scarichi parziali

Sigla scarico parziali	Impianto di provenienza	Tipologia	Sistema di trattamento	Sigla scarico finale
<i>Per ogni scarico finale, identificare e numerare progressivamente ogni scarico parziale che vi recapiti, distinguendone la tipologia.</i>				

¹² Le modalità dell'effettuazione dello scarico S1 sono regolamentate Dal Consorzio di Bonifica Centro. Le modalità sono cambiate diverse volte negli ultimi anni. I valori riportati in tabella sono quindi suscettibili di modifiche.

D.2.4 Scarichi acque meteoriche (acque prima pioggia)¹³

Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Sigla scarico finale	Coordinate	Superficie dilavata m ²	Recettore	Inquinanti potenzialmente dilavati	Modalità di raccolta, trattamento o di smaltimento
<i>Rif. allegato D1</i>	-	-	4813	Impianto trattamento chimico-fisico interno Centro Depurazione	-	Pozzetti di raccolta e trattamento in situ.

D.2.4.1 L.R. 31/10L'azienda è sottoposta agli adempimenti
previsti dalla L. R. 31/10

SI'

Se NO specificare quali sono i motivi di esclusione

¹³ Le acque meteoriche di prima pioggia vengono raccolte in un serbatoio da 25 mc (D801) prima di essere sottoposte a trattamento nell'impianto chimico-fisico (allegato D1)

D.2.5 Scarichi acque domestiche

Sigla scarico finale	Abitanti equivalenti	Recettore	Coordinate	Impianto di trattamento
S4	-	Consorzio Bonifica Centro	-	Consorzio Bonifica Centro

Nota: il personale medio presente in piattaforma compresi autisti è di circa 18 unità

D.2.6 Acque di raffreddamento

Provenienza	Quantità (m ³)	Modalità di gestione	Recettore	Sostanze chiave	Limiti
Torri evaporative ¹⁴	0	Vedi nota	Fosso Sant'Antonio	Durezza totale, cloruri, solfati	-

¹⁴ Il fabbisogno idrico delle torri evaporative è soddisfatto dalla presa di acqua industriale del Consorzio opportunamente filtrata per l'eliminazione dei solidi sospesi. In condizioni normali di esercizio, lo spurgo delle torri, leggermente arricchito in salinità per effetto di parziale concentrazione, viene riutilizzato per operazioni di lavaggio automezzi, impianti, flussaggio linee e tenute pompe. L'eccedenza viene scaricata al punto S3 indicato nel D.2.3.1, per il quale l'azienda procede alla verifica delle caratteristiche chimico fisiche delle acque stesse e dei volumi scaricati.

D.3 Notizie sul corpo idrico ricevente lo scarico¹⁵

Per i campi fare riferimento alle seguenti indicazioni

Nel caso di corpo idrico superficiale dovrà essere indicata la denominazione dello stesso.

Nel caso di scarico di reflui domestici su suolo o negli strati superficiali del sottosuolo dovrà essere indicato: se nel raggio di 200 m dal punto di scarico su suolo vi sono condotte, serbatoi o altra opera destinata al servizio potabile pubblico e nel caso di scarico prodotto da agglomerati con più di 50 abitanti equivalenti dovrà essere presentata una relazione tecnica che valuti il grado di vulnerabilità dell'acquifero.

La definizione delle sponde deve essere effettuata ponendosi con le spalle a monte rispetto al flusso del corpo idrico naturale (sponda versante idrografico)

Se il periodo con portata nulla è maggiore di 120 giorni/anno deve essere allegata una relazione tecnica contenente la valutazione della vulnerabilità dell'acquifero.

Tipo di recettore		Torrente, fiume, lago, canale artificiale, fognatura pubblica, su suolo o negli strati superficiali del sottosuolo
Nome del corpo idrico		
Sponda ricevente lo scarico (destra/sinistra)		Nel caso di scarico in fiume o canale. La definizione delle sponde deve essere effettuata ponendosi con le spalle a monte rispetto al flusso del corpo idrico naturale
Stima della portata del fiume o del canale (m ³ /s)	Minima	
	Media	nel caso di canale artificiale, indicare la portata di esercizio
	Massima	
Periodo con portata nulla (g/a)		nel caso di corpi idrici
Superficie di specchio libero corrispondente al massimo invaso (km ²)		nel caso di scarico in lago
Volume dell'invaso (m ³)		nel caso di scarico in lago
Concessionario/gestore		nel caso di canali o laghi artificiali o gestore del servizio idrico integrato nel caso di scarico in fognatura pubblica
Solo in caso di scarico sul suolo o negli strati superficiali del sottosuolo		
Distanza dal più vicino corpo idrico (m)		
Esiste la possibilità di convogliare i reflui in corpo idrico?		SI/NO (motivare l'impossibilità di convogliamento)
E' presente una rete fognaria pubblica a meno di m 100?		SI/NO (motivare l'impossibilità di allacciamento)

<i>Nel raggio di 50 m dal punto di scarico in suolo vi sono condotte, serbatoi o altre opere destinate al servizio potabile privato (pozzi)?</i>	SI/NO (specificare)
<i>Nel raggio di m 200 vi sono pozzi di acqua potabile ad uso pubblico o al servizio di industrie alimentari?</i>	SI/NO
<i>Nel caso di scarico in strati superficiali del sottosuolo mediante pozzo assorbente (P.A.) indicare:</i>	
<i>Dimensione del pozzo assorbente (m)</i>	Diametro (m), altezza (m)
<i>Differenza di quota tra il fondo del P.A. ed il massimo livello della falda acquifera (m)</i>	
<i>Superficie della parete perimetrale (m²)</i>	
<i>Caratteristiche del terreno</i>	
<i>Nel caso di scarico negli strati superficiali mediante condotta disperdente indicare:</i>	
<i>Sviluppo della condotta disperdente (m)</i>	
<i>Area di terreno interessato (m²)</i>	
<i>Differenza di quota tra il fondo della condotta ed il max livello della falda acquifera</i>	
<i>Caratteristiche del terreno</i>	

¹⁵ L'impianto convoglia i reflui pretrattati nell'impianto di trattamento del Consorzio di Bonifica Centro (sezione di pretrattamento biologico) e si configura come scarico indiretto.

D.4 Sistemi di trattamento e controllo delle acque reflue

Compilare una tabella per ciascun impianto di trattamento presente nel sito con la specifica dei dati tecnici e la descrizione.

D.4.1 Impianto di trattamento			
Dati tecnici			
Sigla scarichi a monte del sistema di trattamento	P1,P2,P3,P4,P5,P6		
Sigla scarico a valle del sistema di trattamento	S1		
Portata max di progetto (m ³ /h) dell'effluente trattabile	120		
Portata effettiva dell'effluente trattato (m ³ /h)	80		
Portata in uscita dal sistema		m ³ /h	m ³ /anno
	Scaricata	80	61.611 ¹⁶
	Ricircolata		
	Rifiuto		
Rifiuti prodotti dal sistema (tonn/anno)			
Descrizione			

¹⁶ Quantità relativa all'anno 2023

Note alla tabella D.4.2

Per ciascuno scarico segnalare la presenza di campionatori automatici, misuratori di portata e contatori volumetrici, sistemi di controllo in automatico e in continuo di parametri analitici specificando quali. Riportare i parametri misurati allo scarico (parziale o finale) fare riferimento anche al monitoraggio associato alle singole tecniche descritti nelle Conclusioni sulle BAT e nei BRefs. Nel campo modalità di misura, indicare se la misura avviene in continuo o discontinuo e specificare la tipologia di strumentazione utilizzata.

D.4.2 Sistemi di controllo				
Sigla scarico	Dispositivi di controllo	Punto di controllo dei sistemi di trattamento	Modalità di controllo (inclusa frequenza)	Parametri controllati
S1	Contatore volumetrico	A monte S1	discontinuo	Portata istantanee e portata cumulativa
S1	Campionatore automatico	A monte S1	discontinuo	Prelievo campione del refluo scaricato

D.5 Bilancio Idrico

Acqua in ingresso	m³/anno	Acqua in uscita	m³/anno
<i>Acqua per uso potabile e servizi igienici</i>	<i>309</i>	<i>Scarichi industriali</i>	<i>61.611¹⁷</i>
		<i>Scarichi domestici</i>	
<i>Acqua per uso produttivo</i>	<i>6951</i>	<i>Scarichi acque meteoriche</i>	<i>-</i>
		<i>Dispersioni stimate (es. evaporazione)</i>	
<i>Altro (specificare)</i>		<i>Altro (specificare)</i>	
<i>Totale acqua prelevata</i>	<i>7260</i>	<i>Totale acqua consumata</i>	<i>7260</i>

¹⁷ Il dato è riferito solo allo scarico delle acque reflue, per gli scarichi domestici non è presente un misuratore di portata.

**D.6 Presenza di Sostanze Pericolose di cui alla Tabella 3/A e della Tabella 5 dell'allegato V
alla parte III del D. Lgs. 152/06**

N° CAS	Sostanza	Presenza nell'attività produttiva dell'impianto			Presenza nello scarico		Concentrazioni e quantità scaricata della sostanza				
		Produzione (kg/anno)	Trasformazione (kg/anno)	Utilizzo (kg/anno)	SI/NO	Punto di scarico	Minimo		Massimo		Totale anno
							Quantità (kg/giorno)	Conc. (mg/l)	Quantità (kg/giorno)	Conc. (mg/l)	Quantità (kg/anno)
	Idrocarburi totali				SI	S1	0	0	0,000605	≤ 50,00	0,157
108-95-2	Fenoli				SI	S1	0	0	0,000033	≤ 1,00	0,009
7440-38-2	Arsenico				SI	S1	0	0	0,000003	≤ 0,10	0,001
7440-43-9	Cadmio				SI	S1	0	0	0,000000	≤ 0,02	0,000
7440-47-3	Cromo totale				SI	S1	0	0	0,000018	≤ 1,00	0,005
	Cromo VI				SI	S1	0	0	0,000000	≤ 0,20	0,000
7439-97-6	Mercurio				SI	S1	0	0	0,000000	≤ 0,005	0,000
7440-02-0	Nichel				SI	S1	0	0	0,000029	≤ 1,00	0,008
7439-92-1	Piombo				SI	S1	0	0	0,000001	≤ 0,20	0,000
7440-50-8	Rame				SI	S1	0	0	0,000007	≤ 0,10	0,002
7782-49-2	Selenio				SI	S1	0	0	0,000001	-	0,000
7440-66-6	Zinco				SI	S1	0	0	0,000028	≤ 0,50	0,007

	Solventi organici aromatici				SI	S1	0	0	0,000008	≤ 0,40	0,002
	Solventi organici azotati				SI	S1	0	0	0,000000	≤ 0,20	0,000
	Solventi Clorurati				SI	S1	0	0	0,000000	≤ 2	0,000

Allegati alla SEZIONE D	
<p>Planimetria rete idrica: <i>deve contenere tutti gli elementi inerenti il ciclo delle acque, dall'ingresso nello stabilimento (ubicazione di pozzi, allacci alla rete idrica, punti di derivazione da corsi d'acqua superficiale, direzione dei flussi), agli scarichi parziali e finali, pozzetti di scarico e di ispezione (di cui vanno indicate le coordinate geografiche), sistemi di trattamento, ecc. Devono essere individuati tutti i punti di scarico contraddistinti con la sigla S1, S2, ecc. e ciascuno scarico dovrà essere richiamato con la stessa sigla e descritto nelle relative sottosezioni. L'allegato deve essere timbrato e firmato dal tecnico abilitato.</i></p>	D.1
<p>Certificati di analisi: <i>copie dei certificati di analisi di ogni pozzetto di scarico finali, sia delle analisi effettuate nell'anno in corso che delle analisi effettuate nell'anno di riferimento.</i></p>	D.2 (escluso)
<p>Schema a blocchi riferito a Bilancio Idrico</p>	D.3 (escluso)
<p>Altro</p>	

SEZIONE E EMISSIONI IN ATMOSFERA

E.1 Autorizzazioni alle emissioni

Ente competente	Data ed estremi autorizzazione	Data scadenza	Norme di riferimento
Regione Abruzzo	DPC 026/160 del 07/07/2021	01/04/2032	Regione Abruzzo

E.2 Emissioni di cui all'Art. 272 comma 1 e comma 2 del D. Lgs. 152/06

Punto di emissione	Provenienza	Descrizione
EM1	Stoccaggio e trattamento	Abbattimento a umido - adsorbimento

E.3 Emissioni diffuse

Emissioni tecnicamente non convogliabili; descrivere la loro localizzazione, il tipo, i sistemi di contenimento/abbattimento.

Punto di emissione	Provenienza	Descrizione	Sistema di abbattimento
Area stoccaggio cassoni	-	Area A24, stoccaggio in cassoni chiusi coperti	Sistemi di abbattimento
Cassoni filtropressa	-	I cassoni sono posizionati al di sotto delle due filtropresse	Chiusura perimetra
Area sportellamento	-	L'area di sportellamento viene utilizzata in modo saltuario	Sistemi di nebulizzazione

E.4 Emissioni convogliate

Nella tabella vanno inserite anche le emissioni di cui all’Art. 272 comma 1 e comma 2 del D.Lgs. 152/06 nonché le emissioni diffuse non convogliabili

Sgla	Origine	Portata	Vel.	Temp.	Alt.	Durata	Impianto di abbattimento	Valori limite di emissione					
		km ³ /h	m/s	°C	m	h/g	g/a		Tipo	mg/km ³	kg/h	kg/g	kg/a
EM1	Scegliere, trattamento e servizio	800	3,61	Ambiente	13,7	24	300	Abbattimento ad umido scrubber + filtro a carboni attivi (*)	H ₂ S (metodo UNI EN 15514:2005)	≤ 3	0,002	0,058	17
									HCl	≤ 5	0,004	0,096	29
									NH ₃	≤ 5	0,004	0,096	29
									H ₂ SO ₄	≤ 5	0,004	0,096	29
									NaOH	≤ 5	0,004	0,096	29
									SO ₂ (c. tal. Al classe III)	≤ 2,5	0,002	0,048	14
									SO ₂ (c. tal. D classe I)	≤ 4	0,003	0,067	20
									SO ₂ (c. tal. D classe II)	≤ 10	0,008	0,192	58
									SO ₂ (c. tal. D classe III)	≤ 30	0,024	0,576	173
									SO ₂ (c. tal. D classe IV)	≤ 50	0,040	0,960	288
									SO ₂ (c. tal. D classe V)	≤ 100	0,080	1,920	576
									TOTC	≤ 20	0,006	0,364	115
MED. IMPIANTI COMBUSTIONI ESISTENTI (limiti validi sino alle date previste art. 273 bis, comma 5 del D.lgs. 152/2006 e s.m.i.)													
EM4	Cenere termica	3053	44	126	7,5	24	300		NO _x	≤ 350 (**) 1,107	75,35	7893,6	
									SO _x	≤ 35 (**) 0,11	2,595	789,4	
									Polveri	≤ 5 (**) 0,02	0,365	109,9	
IMPIANTI PER I QUALI I LIMITI SI INTENDONO RISPETTATI (A) 3, LETTI B) DGR 512/07													
EM2	Sfocciatore				12,3			Filtro amaroide					
EM3	Sfocciatore				10,6			Filtro amaroide					
IMPIANTI NON SOGGETTI AD AUTORIZZAZIONE AI SENSI DELL'ART. 272 comma 1 D.lgs. 152/06													
EM5	Gruppo elettrogeno												
EM6	Capo laboratorio												
EM7	Capo laboratorio												
EM8	Capo laboratorio												
le:													
verrà alle polveri verranno effettuati sul punto di emissione EM1 due campionamenti come da scheda B all'ipote V del d.lgs. 152/06. Qualora si abbia superamento dopo i tre tentativi, il monitoraggio dell'inquinante													
rà, quindi, inserito nel QIIE come da nota Airia con protocollo n.003629/2023 del 10/09/2023.													
L'ordine di fondo continuerà ad essere ventilato dal laboratorio interno, con cadenza trimestrale.													
) Tenere di cospicuo 3%.													

E.5 Emissioni di COV art. 275 D.Lgs. 152/06

L'attività rientra nel campo di applicazione dell'art. 275 D. Lgs. 152/06?		NO
Se SI' compilare modulistica DGR517/2007		

E.6 Sistema di monitoraggio

Esiste un sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni (SMCE)?		NO
Se SI' indicare i parametri sottoposti a monitoraggio e specificare la tipologia di strumentazione utilizzata		
Parametri	Strumentazione utilizzata	

L'azienda effettua le verifiche secondo la norma 14181?		NO
---	--	----

Allegati alla SEZIONE E

Planimetria di tutti i punti emissione (distinguendo quelli scarsamente rilevanti) realizzata in scala grafica idonea. L'allegato deve essere timbrato e firmato dal tecnico abilitato.	E.1
Autorizzazioni e quadri riassuntivi vigenti (se nuova AIA per impianto già in funzione)	E.2 (escluso)
Copia dei certificati di analisi di ogni punto di emissione. <i>Le analisi da considerare sono sia quelle effettuate nell'anno in corso sia quelle effettuate nell'anno di riferimento.</i>	E.3 (escluso)
Quadro riassuntivo emissioni (come da tabella E.4)	E.4
Piano gestione solventi	E.5 8(escluso)
Manuale Gestione SMCE (obbligatorio in presenza di SMCE)	E.6 (escluso)
Relazione sulla convogliabilità delle emissioni diffuse	E.7 (escluso)
Altro (specificare)	

SEZIONE F EMISSIONI SONORE

F.1 Scheda Riepilogativa

Compilare i campi e quando necessario, riportare nel campo il riferimento all'allegato con la documentazione richiesta

Attività a ciclo continuo (a norma del D.M.A. 11/12/1996)		NO
Se SI' per quale delle definizioni riportate dall'articolo 2 del D.M.A. 11/12/1996	a	b entrambe
Ai sensi della L.R. 23/2007, il Comune ha approvato la Classificazione acustica definitiva?		NO
Se NO fare riferimento ai limiti di accettabilità provvisori di cui all'art. 6 comma 1 del DPCM 01.03.1991, e indicare in quale delle "zone" ivi citate ricade lo stabilimento e le aree limitrofe.		
Se SI' è già stata verificata la compatibilità delle emissioni sonore generate con i valori limiti stabiliti dalla classificazione acustica comunale?	SI'	
Se SI' con quali risultati	Rispetto dei limiti	
In caso di non rispetto dei limiti l'azienda ha già provveduto ad adeguarsi		NO
Se SI' attraverso quali provvedimenti? (Allegare la documentazione necessaria)		
Se NO è già stato predisposto un Piano di Risanamento Aziendale?		
Se SI' allegare la documentazione		
E' stato predisposto o realizzato un Piano di risanamento acustico del Comune?		NO
Se SI' allegare una relazione di descrizione sul modo in cui è stata coinvolta l'azienda, anche attraverso documentazione allegata.		

Al momento della realizzazione dell'impianto, o sua modifica o potenziamento è stata predisposta documentazione previsionale di impatto acustico				SI'		
Se SI' allegare documentazione						
Sono stati realizzati nel corso degli anni rilievi fonometrici in relazione all'ambiente esterno e per qualsiasi ragione?				SI'		
Se SI' allegare documentazione						
L'azienda ha realizzato interventi di risanamento ai sensi dell'art. 3 D.P.C.M.						NO
Se SI' descrivere gli interventi realizzati						
Con riferimento agli impianti ed apparecchiature utilizzate dall'azienda esistono "migliori tecnologie disponibili" per il contenimento delle emissioni acustiche?				Descrivere le "migliori tecnologie" utilizzate o in progetto		
Classe acustica di appartenenza del complesso				IV		
Classe acustica dei siti confinanti				70		
Sono presenti salti di Classe tra l'area del complesso e quelle immediatamente limitrofe?						NO
Se sui siti confinanti sono presenti ricettori potenzialmente disturbati, e se i dati richiesti non sono presenti in altri allegati, fornire le caratteristiche dei ricettori.						
CARATTERISTICHE RICETTORI¹⁸						
Tipologia	Distanza (m)	Altezza di gronda e/o numero di piani (m)	Classe acustica	Se dati disponibili		
				Livelli di rumore ambientale (giorno/notte)	Livelli di rumore residuo (giorno/notte)	Livelli differenziali (giorno/notte)
R1	25 metri dal recettore		VI	LAeq 54 dB(A) L90 48.8 dB(A)	LAeq 52.5 dB(A) L90 47.4 dB(A)	-

Allegati alla SEZIONE F	
Planimetria con ubicazione e quota delle principali sorgenti di rumore e dei punti di misura	F.1
Valutazione di impatto acustico svolto da un tecnico competente in acustica ambientale	F.2
Carta della zonizzazione acustica	F.3 (escluso)
Piano di risanamento aziendale	F.4 (escluso)
Altro (specificare)	

¹⁸ Riferimento allegato F.2 valutazione di impatto acustico svolto da un tecnico competente in acustica ambientale anno 2022.

SEZIONE G GESTIONE DEI RIFIUTI

Per le attività autorizzate alla gestione dei rifiuti compilare le schede integrative INT.1 – INT.2-INT.3-INT.4

Sezione G.1. Procedure di gestione

G 1.1 Quadro generale delle autorizzazioni ai sensi del D.Lgs 152/2006 Parte IV			
Ente competente	Data ed estremi autorizzazione	Data scadenza	Norme di riferimento
REGIONE ABRUZZO	DPC 026/160 del 07/07/2021 e DPC026/137 del 03/06/2024	01/04/2032	Dlgs 152/06 e s.m.i.

G 1.2 Deposito temporaneo– ai sensi dell’art. 183 del D.Lgs 152/2006 Parte IV		
L’azienda gestisce i rifiuti prodotti nel rispetto dei criteri di cui all’ art. 183 – lettera bb del D.Lgs 152/2006 Parte IV?	SI	
Se SI’ specificare se utilizza il criterio temporale o volumetrico e compilare la Tabella G 1.2.1		
CRITERIO TEMPORALE		

G 1.2.1 Descrizione del deposito temporaneo				
Aree di stoccaggio				
N° progr.	Identificazione area di stoccaggio	Volume complessivo (m³)	Tipologia (m³)	
			Pericolosi	Non pericolosi
1	Area deposito materiale grigliato	5	-	5
2	Area deposito fanghi in container sotto le filtropresse	60	-	60
3 (A24)	Area stoccaggio in container	78	-	78

Totale		143		143
Descrizione area adibita a deposito temporaneo				
<p>Le aree dedicate alla raccolta e deposito dei rifiuti in ingresso e prodotti sono coperte, pavimentate, munite di pozzetti di raccolta dei colaticci e, dove necessario di adeguato accumulo.</p> <p>La plastica, gli imballaggi misti, i fusti e metalli ferrosi in genere anche da manutenzione impianti, ove necessario vengono bonificati, successivamente pressati e confezionati in balle, depositati in container e avviati a smaltimento o recupero. Il carbone esausto viene confezionato in big-bag e avviato a rigenerazione e/o smaltimento/recupero.</p>				

G.1.2.2 Produzione di rifiuti

Codice CER	Descrizione del rifiuto	Impianti/fasi di provenienza	Stato fisico	Quantità annua prodotta		Area di stoccaggio	Modalità di stoccaggio	Destinazione
				quantità	u.m.			
190810*	Altre emulsioni	Trattamento emulsioni	Liquido	544,1	ton	D40/D10/D11/D12	Serbatoio	D9, D13, R13
150110*	Imballaggi misti	demolizione imballi	Solido	3,91	ton	A24	Container	D15, R13
190110*	Carbone esausto	Trattamento aeriformi	Solido	2,9	ton	A24	Big-bag	R13
160506*	Sostanze chimiche di laboratorio	Laboratorio chimico	Solido	0,102	ton	-	Fusto	R13
190206	Fanghi	Trattamento rifiuti	Solido	704,4	ton	A24	container	D1, D9, D15, R13

G 1.3 Altre procedure

Altri rifiuti possono essere prodotti in modo estemporaneo in funzione di specifiche esigenze d'impianto

G 1.4 Rifiuti provenienti da altre Regioni

Nel sito vengono recuperati, trattati o smaltiti rifiuti speciali prodotti da altre Regioni?

SI

Se SI' compilare la tabella seguente specificando:

Tipologia	Provenienza	Quantità	
			<i>Indicare la percentuale in peso dei rifiuti provenienti da altre Regioni rispetto al totale dei rifiuti recuperati, trattati o smaltiti nel sito</i>
come da A.I.A.	Fuori Regione	25.064,807 ton. In ingresso	≈ 48,24%

Allegati alla SEZIONE G

Planimetria aree di stoccaggio rifiuti: *in scala 1:200 oppure 1:500 da scegliere a seconda delle dimensioni dell'impianto. Evidenziare le aree dove si effettua il deposito temporaneo distinguendole dalle aree adibite allo stoccaggio dei rifiuti. L'allegato deve essere timbrato e firmato dal gestore*

G.1

MUD dell'anno di riferimento

G.2 (escluso)

Copie autorizzazioni -

G.3 (escluso)

Altro

SEZIONE H ENERGIA

I dati sui quantitativi di combustibile e di energia devono essere quelli registrati nell'anno di riferimento (2023).

H.1 Energia prodotta e/o recuperata

UNITÀ' DI PRODUZIONE								
Unità di produzione	Funzionamento ore/anno	Combustibile utilizzato	ENERGIA TERMICA			ENERGIA ELETTRICA		
			Potenza termica di combustione (kW)	Energia Prodotta (MWh/anno)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh/anno)	Potenza elettrica nominale (kVA)	Energia prodotta (MWh/anno)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh/anno)
Centrale termica		metano	2300			Indicare Cosφ medio (se disponibile).		
Fotovoltaico		solare				90		
TOTALE			2300			90		
UNITÀ DI RECUPERO								
Indicare tutti i dispositivi di recupero dell'energia termica, descriverne il funzionamento, il dimensionamento, i kWh recuperati nell'anno, l'uso e la destinazione di tale energia.								

CARATTERIZZAZIONE DELLE UNITA' DI PRODUZIONE di ENERGIA									
Caratteristiche		Unità di produzione							
Impianto/ tipo generatore		Solare							
Costruttore		THYTRONIC							
Modello		NV10P							
Anno di costruzione		2012							
Potenza Termica nominale installata		90 KW							
Fase di provenienza									
Tipo di generatore		POWER ONE							
Tipo di impiego		STATICO							
Combustibile	Tipo								
	Consumo orario	<input type="checkbox"/> kg/h	<input type="checkbox"/> m³/h	<input type="checkbox"/> kg/h	<input type="checkbox"/> m³/h	<input type="checkbox"/> kg/h	<input type="checkbox"/> m³/h	<input type="checkbox"/> kg/h	<input type="checkbox"/> m³/h
Fluido termovettore									
Funzionamento (ore/anno)									
Temperatura camera di combustione (°C)									
Rendimento (%)									
Sistema di abbattimento delle emissioni in atmosfera		<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO
Sistema di abbattimento delle emissioni in idriche		<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO
Sistema di abbattimento delle emissioni acustiche		<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO

H.2 Energia acquistata

Energia acquisita dall'esterno	Quantità (MWh/anno)	Specifiche
Energia elettrica	300,156	La Centro Depurazione Srl nel 2023 non ha effettuato produzione di energia elettrica che viene prelevata dalla rete Enel a mezzo cabina elettrica di trasformazione che porta la tensione da 20.000 a 400 volt necessari per le attività di stabilimento
Energia termica	830,817	Da approvvigionamento gas metano di rete (assumendo potere calorifico 39.4 MJ/Smc)

H.3 Consumo di energia

UNITÀ DI CONSUMO							
Impianto/ fase di utilizzo	Energia termica consumata		Energia elettrica consumata		Prodotto finito/anno ¹⁹	Consumo termico per unità di prodotto (kWh/unità*anno)	Consumo elettrico per unità di prodotto (kWh/unità*anno)
	(MWh/anno)	Metodo	(MWh/anno)	Metodo			
Intero complesso produttivo	830,817	L	300,156	L			
TOTALE					51.949 ton	0,016 kWh/ton	5,78 kWh/ton

¹⁹ Come indicato anche nelle schede precedenti, per prodotto finito si è inteso indicare la potenzialità complessiva dell'impianto anno 2023, senza tenere conto del fatto che alcune tipologie di rifiuti potrebbero subire lavorazioni su più linee.

H.4 Bilancio energetico di sintesi

Il bilancio è dato dalla somma algebrica delle energie in ingresso (positive) con le energie in uscita (negative). Un saldo positivo indicherà un eccesso di disponibilità di energia rispetto ai consumi, un saldo negativo indicherà un eccesso di consumi rispetto all'energia in ingresso. Valori del bilancio diversi da zero dovranno essere adeguatamente motivati.

Sono da considerare in ingresso al sistema i flussi di energia autoprodotta (es. caldaia a metano) nonché quelli acquisiti dall'esterno (es. energia elettrica); sono flussi in uscita i consumi e le cessioni di energia all'esterno del sito (es. cessione di energia termica e/o elettrica)

Componente del bilancio		Energia elettrica (MWh)	Energia termica (MWh)
Ingresso al sistema	Energia prodotta	99.470	830,817
	Energia acquisita dall'esterno	300,156	-
Uscita dal sistema	Energia utilizzata	300,156	830,817
	Energia ceduta all'esterno	17.643	-
BILANCIO		381.983	0

H.5 Stima delle emissioni di Anidride Carbonica

H.5.1 Emissioni dirette						
Combustibile CSS/ CDR	Quantità consumata annua		Potere calorifico inferiore	Energia (MWh/anno)	Bilancio	
	mc	ton	GJ/ton		Fattore di emissione t CO ₂ /TEP	Emissione complessiva (t CO ₂)
Metano	75720		34,69	830,817 ²⁰	2,32	143,89
TOTALE EMISSIONI DIRETTE:						

H.5.2 Stima delle emissioni indirette			
Energia elettrica acquisita dall'esterno (MWh _e /anno)	Livello di tensione	Fattore di emissione (t CO ₂ /MWh _e)	Emissione complessiva (t CO ₂)
300,156	Alta tensione	0,53	159,08
TOTALE EMISSIONE INDIRETTE			

²⁰ assumendo potere calorifico 39.4 MJ/Smc

Potere calorifico inferiore	
Descrizione	GJ/t
Carbone	31,35
Lignite	16,72
Coke da cokeria	29,26
Coke di petrolio	34,69
Legna	10,45
Olio combustibile	40,96
Gasolio	42,64
Kerosene	42,64
Benzina	43,89
Gpl	45,98
Gas naturale	34,69
Gas di officina	17,76
Gas di cokeria	17,76
Gas di altoforno	3,76
Gas di raffineria	-
Petrolio	41,86

FATTORI DI EMISSIONE	
Sostanza	ton CO ₂ per TEP
Derivati dal petrolio	
Greggio	3.07
Benzina	2.90
Kerosene	3.07
Jet fuel	3.07
Gasolio	3.10
o.c. residuo	3.27
GPL	2.64
Nafta	3.07
Coke di petrolio	4.22
Combustibili solidi	
Carbone metallurgico	3.96
Carbone da vapore	4.03
Lignite	4.00
Carbone sub-bituminoso	4.23
Torba	4.52
Gas naturale	2.35

Allegati alla SEZIONE H	
Schema a blocchi del bilancio energetico	I.1 (non applicabile)
Estratto della Diagnosi Energetica con evidenziate le fasi più energivore e gli ambiti di miglioramento	I.2 (non applicabile)
Diagrammi della produzione e dei consumi mensili (energia termica e energia elettrica)	I.3 (non applicabile)
Diagrammi dei consumi cumulati complessivi dell'impianto (energia termica e energia elettrica) riferiti alle 24 ore con individuazione dei fenomeni di picco nelle diverse configurazioni della produzione nell'arco dell'anno.	I.4 (non applicabile)
Altro	

SEZIONE I VALUTAZIONE E RIDUZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO

I.1 Dati caratteristici dell'impianto

I.1.1 Consumi specifici: quantità di materia prima utilizzata per unità di prodotto finito.							
Materia prima			Prodotto finito ⁶⁵			Consumo specifico	
Tipo	Quantità	Unità di misura	Tipo	Quantità	Unità di misura	Valore specifico	Unità di misura
Acido solforico 37%	226,34	ton	Rifiuti in ingresso	51.949	ton/anno	4,36	Kg/ton
Acqua ossigenata 35%	135,31	ton				2,60	Kg/ton
Soda caustica 30%	14,80	ton				0,28	Kg/ton
Sodio solfuro 12%	160,10	ton				3,08	Kg/ton
Ipoclorito di Sodio 12%	-	ton				-	Kg/ton
Dry Flocc (SNF)	3,00	ton				0,06	Kg/ton
Bentonite	14,30	ton				0,28	Kg/ton
Idrossido di calcio	223,90	ton				4,31	Kg/ton

⁶⁵ I quantitativi indicati in tabella sono riferiti all'anno 2023

Boro floc	13,50	ton				0,26	Kg/ton
IDRAVAP	0,40	ton				0,01	Kg/ton
ECOFLOC 814	2,00	ton				0,04	Kg/ton
Cloruro ferrico 40%	19,68	ton				0,38	Kg/ton
BIOCARB BR1 PA	0,20	ton				0,00	Kg/ton
BIOCARB GE4 A	3,00	ton				0,06	Kg/ton
CALFLOC	1,00	ton				0,02	Kg/ton
COMPLEX- IDRAFLEX	0,60	ton				0,01	Kg/ton
BERETEX antischiuma	4,00	ton				0,08	Kg/ton
Carbone attivo in polvere	4,70	ton				0,09	Kg/ton
Antiscalante FL023	0,03	ton				0,00	Kg/ton
BLU OIL R1 Disemulsionante	2,40	ton				0,05	Kg/ton
Policloruro di Alluminio 18%	9,45	ton				0,18	Kg/ton

I.1.2 Fattori di emissione: quantità di inquinante emesso in ciascuna matrice ambientale nell'anno di riferimento per unità di prodotto finito.

MATRICE	Emissione			Prodotto finito			Fattore di emissione	
	Inquinante	Quantità	Unità di misura	Tipo	Quantità	Unità di misura	Valore specifico	Unità di misura
ARIA ⁶⁶	Tab. A1-Classe III	0,2124	Kg/anno	Rifiuti in ingresso	51.949	ton/anno	0,000004	Kg/ton
	Tab. D – Classe I	0,2124	Kg/anno				0,000004	Kg/ton
	Tab. D – Classe II	0,2124	Kg/anno				0,000004	Kg/ton
	Tab. D – Classe III	7,5456	Kg/anno				0,000145	Kg/ton
	Tab. D – Classe IV	12,1752	Kg/anno				0,000234	Kg/ton
	Tab. D – Classe V	19,3320	Kg/anno				0,000372	Kg/ton
	TVOC	16,1928	Kg/anno				0,000312	Kg/ton
	Ammoniaca	0,7236	Kg/anno				0,000014	Kg/ton
	NaOH	0,0209	Kg/anno				0,0000004	Kg/ton
	H2SO4	5,3316	Kg/anno				0,000103	Kg/ton
	Acido cloridrico	0,5112	Kg/anno				0,000010	Kg/ton
	Acido solfidrico	5,8536	Kg/anno				0,000113	Kg/ton
ACQUA ⁶⁷	Colore	-	-	Rifiuti in ingresso	51.949	ton/anno	-	-
	Odore	-	-				-	-
	pH	-	-				-	-
	Materiali grossolani	-	-				-	-
	Solidi sospesi totali	7,445	Kg/anno				0,0001433	Kg/ton
	BOD5 (come O2)	21,728	Kg/anno				0,0004183	Kg/ton
	COD (come O2)	59,511	Kg/anno				0,0011456	Kg/ton
	Rapporto C.O.D/B.O.D.5	-	-				-	Kg/ton
	Cloruri	116,162	Kg/anno				0,0022361	Kg/ton
	Cloro attivo libero	0,001	Kg/anno				0,0000000	Kg/ton

⁶⁶ Le quantità annuali sono state calcolate come media delle analisi semestrali nell'anno 2023

⁶⁷ Le quantità annuali sono state calcolate come media annuale riferite alla quantità effettivamente scaricata al Consorzio di Bonifica Centro nell'anno 2023 (61.611 mc/anno)

	Fosforo totale (come P)	0,234	Kg/anno				0,0000045	Kg/ton
	Azoto ammoniacale	10,731	Kg/anno				0,0002066	Kg/ton
	Azoto nitroso (come N)	0,000	Kg/anno				0,0000000	Kg/ton
	Azoto nitrico (come N)	0,522	Kg/anno				0,0000100	Kg/ton
	Grassi e olii animali /vegetali	0,184	Kg/anno				0,0000035	Kg/ton
	Idrocarburi totali	0,157	Kg/anno				0,0000030	Kg/ton
	Solfuri	0,013	Kg/anno				0,0000002	Kg/ton
	Solfati	58,705	Kg/anno				0,0011301	Kg/ton
	Solfiti	0,004	Kg/anno				0,0000001	Kg/ton
	Cianuri totali	0,007	Kg/anno				0,0000001	Kg/ton
	Fluoruri	0,070	Kg/anno				0,0000013	Kg/ton
	Fenoli	0,009	Kg/anno				0,0000002	Kg/ton
	Aldeidi	0,013	Kg/anno				0,0000002	Kg/ton
	Tensioattivi anionici (MBAS)	0,072	Kg/anno				0,0000014	Kg/ton
	Tensioattivi non ionici (PPAS)	0,086	Kg/anno				0,0000016	Kg/ton
	Tensioattivi cationici (CTAB)	0,020	Kg/anno				0,0000004	Kg/ton
	Tensioattivi totali	0,177	Kg/anno				0,0000034	Kg/ton
	Alluminio	0,021	Kg/anno				0,0000004	Kg/ton
	Arsenico	0,001	Kg/anno				0,0000000	Kg/ton
	Bario	0,008	Kg/anno				0,0000002	Kg/ton
	Boro	0,308	Kg/anno				0,0000059	Kg/ton
	Cadmio	0,000	Kg/anno				0,0000000	Kg/ton
	Cromo totale	0,005	Kg/anno				0,0000001	Kg/ton
	Cromo VI	0,000	Kg/anno				0,0000000	Kg/ton
	Ferro	0,055	Kg/anno				0,0000011	Kg/ton
	Manganese	0,006	Kg/anno				0,0000001	Kg/ton
	Mercurio	0,000	Kg/anno				0,0000000	Kg/ton
	Nichel	0,008	Kg/anno				0,0000001	Kg/ton

	Piombo	0,000	Kg/anno				0,0000000	Kg/ton
	Rame	0,002	Kg/anno				0,0000000	Kg/ton
	Selenio	0,000	Kg/anno				0,0000000	Kg/ton
	Stagno	0,000	Kg/anno				0,0000000	Kg/ton
	Zinco	0,007	Kg/anno				0,0000001	Kg/ton
	Solventi organici aromatici	0,002	Kg/anno				0,0000000	Kg/ton
	Solventi organici azotati	0,000	Kg/anno				0,0000000	Kg/ton
	Solventi Clorurati	0,000	Kg/anno				0,0000000	Kg/ton
	Pesticidi Fosforati	0,000	Kg/anno				0,0000000	Kg/ton
	Pesticidi Totali (esclusi i fosforati)	0,000	Kg/anno				0,0000000	Kg/ton
	Aldrin	0,000	Kg/anno				0,0000000	Kg/ton
	Dieldrin	0,000	Kg/anno				0,0000000	Kg/ton
	Endrin	0,000	Kg/anno				0,0000000	Kg/ton
	Isodrin	0,000	Kg/anno				0,0000000	Kg/ton
	Saggio tossicità acuta	-	-				-	-
RIFIUTI	Fanghi EER 190206	704	ton	Rifiuti in ingresso	51.949	ton/anno	13,55	Kg/ton
	Oli/Concentrato evaporatore ⁶⁸ EER 190810*	544	ton				10,47	Kg/ton
	Altri rifiuti (carbone, plastiche, ecc...)	24,16	ton				0,13	Kg/ton

⁶⁸ A partire dall'anno 2024 ai due rifiuti saranno attribuiti due EER distinti: oli: 190207* e concentrato 190211*.

I.2 Interventi proposti

I.2.1 Interventi migliorativi

DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO	FINALITA'	TEMPI DI ATTUAZIONE
<p>Interventi migliorativi: tecniche che il gestore intende adottare per prevenire l'inquinamento integrato, evidenziando gli interventi che tendono a ridurre le emissioni in aria, in acqua, a minimizzare la produzione di rifiuti e/o a ridurre i consumi energetici, di acqua e di materie prime pericolose, tenendo conto dei costi e dei benefici che possono risultare da un'azione e da un principio di precauzione e prevenzione e della possibilità che la migliore tecnica disponibile scelta possa intervenire su più ecosistemi contemporaneamente.</p> <p>Le scelte dovranno essere effettuate tenendo conto di:</p> <ul style="list-style-type: none"> - impiego di tecniche a scarsa produzione di rifiuti; - impiego di sostanze singole e/o in miscela meno pericolose rispetto a quelle utilizzate; - sviluppo di tecniche per il recupero ed il riciclo di sostanze prodotte; - riduzione sia qualitativa sia quantitativa degli effetti e del volume delle emissioni, con ricorso, dove possibile, all'utilizzo di processi, di impianti e di materie prime meno impattanti sull'ambiente; - riduzione del consumo delle materie prime, compresa anche la variazione della natura delle stesse, ivi compresa l'acqua usata nel processo; - riduzione del consumo energetico; 		

L.2.2 Altri interventi		
DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO	FINALITA'	TEMPI DI ATTUAZIONE

SEZIONE L PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Ciascun gestore di un impianto IPPC, a seconda della propria attività industriale, dovrà completare il piano di monitoraggio e controllo con tutte le informazioni aggiuntive necessarie, anche in riferimento a quanto indicato/richiesto dalle norme di settore specifiche.

L.1 Emissioni in atmosfera

L.1.1 Monitoraggio Inquinanti

Punto emissione	Parametro	Modalità di controllo		Metodo di misura	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
		Continuo	Discontinuo			
EM01	Come da quadro riassuntivo rif. E.4		X	Secondo art. 271, comma 17, d.lgs. 152/06	semestrale	Come da DGR 517/07
EM04	Come da quadro riassuntivo rif. E.4		X	Secondo art. 271, comma 17, d.lgs. 152/06	semestrale	Come da DGR 517/07

L.1.2 Sistemi di trattamento fumi

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione e periodicità di manutenzione	Parametri di controllo	Modalità e frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
EM1	Abbattimento a umido – adsorbimento su carboni attivi	Verifica qualità carboni, soluzioni scrubber	Indice iodio carbone, umidità carbone, pH soluzioni C1, C2 e C3	Quadrimestrale	Come da DGR 517/07

L. 1.3 Emissioni diffuse⁶⁹

Descrizione	Area di origine	Inquinante/parametro	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati

⁶⁹ Non previsto

L.2 Emissioni in acqua

L.2.1 MONITORAGGIO INQUINANTI						
SIGLA SCARICO	PARAMETRO	METODO DI MISURA	FREQUENZA			MODALITÀ DI REGISTRAZIONE DEI CONTROLLI EFFETTUATI
			ESTERNO GIORNALIERO	INTERNO QUINDICINALE	INTERNO MENSILE	
S1	pH	APAT-IRSA-CNR2060 Vol. 1	X	X	X	Cartaceo
	Solidi sospesi totali	APAT-IRSA-CNR2090 Vol. 1		X	X	Cartaceo
	BOD5 (come O2)	APAT-IRSA-CNR5120 Vol. 2		X	X	Cartaceo
	COD (come O2)	APAT-IRSA-CNR5130 Vol. 2	X	X	X	Cartaceo
	Rapporto C.O.D./B.O.D.5	CALCOLO			X	Cartaceo
	Cloruri	APAT-IRSA-CNR4080 Vol. 2			X	Cartaceo
	Cloruri	APAT-IRSA-CNR 4020 Vol.2	X	X		Cartaceo
	Cloro attivo libero	APAT-IRSA-CNR4080 Vol. 2			X	Cartaceo
	Fosforo totale (come P)	APAT-IRSA-CNR4110 Vol. 2			X	Cartaceo
	Fosfati	APAT-IRSA-CNR 4020 Vol.2	X	X		Cartaceo
	Azoto ammoniacale	APAT-IRSA-CNR4030 Vol. 2			X	Cartaceo
	Azoto ammoniacale	APAT-IRSA-CNR 4030 Vol.2	X	X		Cartaceo
	Azoto nitroso (come N)	APAT-IRSA-CNR4050 Vol. 2			X	Cartaceo
	Azoto nitroso (come N)	APAT-IRSA-CNR 4020 Vol.2	X	X		Cartaceo
	Azoto nitrico (come N)	APAT-IRSA-CNR4040 Vol. 2			X	Cartaceo

	Azoto nitrico (come N)	APAT-IRSA-CNR 4020 Vol.2	X	X		Cartaceo
	Grassi e olii animali /vegetali	APAT-IRSA-CNR5160 Vol. 2			X	Cartaceo
	Idrocarburi totali	APAT-IRSA-CNR5160 Vol. 2			X	Cartaceo
	Olii minerali	APAT-IRSA-CNR5160 Vol. 2	X	X		Cartaceo
	Solfuri	APAT-IRSA-CNR 4160 Vol.2			X	Cartaceo
	Solfati	APAT-IRSA-CNR 4140 Vol.2			X	Cartaceo
	Solfati	APAT-IRSA-CNR 4020 Vol.2	X	X		Cartaceo
	Solfiti	APAT-IRSA-CNR 4150 Vol.2			X	Cartaceo
	Cianuro libero	APAT-IRSA-CNR 4070 Vol.2	X			Cartaceo
	Fluoruri	APAT-IRSA-CNR 4100 Vol.2			X	Cartaceo
	Fenoli	APAT-IRSA-CNR 5070 Vol.2			X	Cartaceo
	Aldeidi	APAT-IRSA-CNR 5010 Vol.2			X	Cartaceo
	Tensioattivi anionici (MBAS)	APAT-IRSA-CNR 5170 Vol.2		X	X	Cartaceo
	Tensioattivi non ionici (PPAS)	Met. 61 Unichim Acque			X	Cartaceo
	Arsenico	APAT-IRSA-CNR 3080 Vol.1	X			Cartaceo
	Boro	APAT-IRSA-CNR 3110 Vol.1	X	X	X	Cartaceo
	Cadmio	APAT-IRSA-CNR 3120 Vol.1	X	X	X	Cartaceo
	Cromo totale	APAT-IRSA-CNR 3150 Vol.1			X	Cartaceo
	Cromo VI	APAT-IRSA-CNR 3150 Vol.1	X	X	X	Cartaceo
	Ferro	APAT-IRSA-CNR 3160 Vol.1	X	X	X	Cartaceo
	Manganese	APAT-IRSA-CNR 3190 Vol.1			X	Cartaceo

	Mercurio	APAT-IRSA-CNR 3200 Vol.1			X	Cartaceo
	Mercurio	APAT-IRSA-CNR 3020 Vol.1	X	X		Cartaceo
	Nichel	APAT-IRSA-CNR 3220 Vol.1	X	X	X	Cartaceo
	Piombo	APAT-IRSA-CNR 3230 Vol.1	X	X	X	Cartaceo
	Rame	APAT-IRSA-CNR 3250 Vol.1	X	X	X	Cartaceo
	Stagno	APAT-IRSA-CNR 3280 Vol.1			X	Cartaceo
	Zinco	APAT-IRSA-CNR 3320 Vol.1	X	X	X	Cartaceo
	Solventi organici aromatici	EPA 8260 B/96			X	Cartaceo
	Solventi organici aromatici	APAT-IRSA-CNR 5140 Vol.2		X		Cartaceo
	Solventi organici azotati	EPA 8260 B/96			X	Cartaceo
	Solventi Clorurati	EPA 8260 B/96			X	Cartaceo
	Solventi Clorurati	APAT-IRSA-CNR 5150 Vol.2		X		Cartaceo
	AOX	UNI EN ISO 9562:2004	X			Cartaceo
SIGLA SCARICO	PARAMETRO	METODO DI MISURA	FREQUENZA			MODALITÀ DI REGISTRAZIONE DEI CONTROLLI EFFETTUATI
					INTERNO QUADRIMESTRA LE	
S2	Colore	APAT CNR IRSA 2020 Man 29 2003			X	Cartaceo
	Odore	APAT CNR IRSA 2050 Man 29 2003			X	Cartaceo
	pH	APAT CNR IRSA 2060 Man 29 2003			X	Cartaceo
	Materiali grossolani	Legge 319/76			X	Cartaceo

	Solidi sospesi totali	APAT CNR IRSA 2090 B Man 29 2003			X	Cartaceo
	BOD5 (come O2)	M.I. BOD5 Rev. 2 2015			X	Cartaceo
	COD (come O2)	APAT CNR IRSA 5130 Man 29 2003			X	Cartaceo
	Cloruri	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003			X	Cartaceo
	Cloro attivo libero	APAT CNR IRSA 4080 Man 29 2003			X	Cartaceo
	Fosforo totale (come P)	M.I. LCK 48 Rev. 6 2015			X	Cartaceo
	Azoto ammoniacale	M.I. LCK 03-04 Rev. 5 2015			X	Cartaceo
	Azoto nitroso (come N)	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003			X	Cartaceo
	Azoto nitrico (come N)	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003			X	Cartaceo
	Grassi e olii animali /vegetali	APAT CNR IRSA 5160 B1 + B2 MAN 29 2003			X	Cartaceo
	Idrocarburi totali	APAT CNR IRSA 5160 B2 Man 29 2003			X	Cartaceo
	Solfuri	APAT CNR IRSA 4160 Man 29 2003			X	Cartaceo
	Solfati	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003			X	Cartaceo
	Solfiti	APAT CNR IRSA 4150 Man 29 2003			X	Cartaceo
	Cianuri totali	APAT CNR IRSA 4070 Man 29 2003			X	Cartaceo
	Fluoruri	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003			X	Cartaceo

Fenoli	APAT CNR IRSA 5070 A1 Man 29 2003			X	Cartaceo
Aldeidi	APAT CNR IRSA 5010 A Man 29 2003			X	Cartaceo
Tensioattivi anionici (MBAS)	M.I. LCK 32 Rev. 6 2015			X	Cartaceo
Tensioattivi non ionici (PPAS)	M.I. LCK 32 Rev. 6 2015			X	Cartaceo
Tensioattivi cationici (CTAB)	M.I. LCK 32 Rev. 6 2015			X	Cartaceo
Tensioattivi totali	M.I. TENS Rev. 2 2015 (Calcolo)			X	Cartaceo
Alluminio	APAT CNR IRSA 3010 B Man 29 2003 +			X	Cartaceo
Arsenico	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003			X	Cartaceo
Bario	APAT CNR IRSA 3010 B Man 29 2003 +			X	Cartaceo
Boro	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003			X	Cartaceo
Cadmio	APAT CNR IRSA 3010 B Man 29 2003 +			X	Cartaceo
Cromo totale	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003			X	Cartaceo
Cromo VI	APAT CNR IRSA 3010 B Man 29 2003 +			X	Cartaceo
Ferro	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003			X	Cartaceo
Manganese	APAT CNR IRSA 3010 B Man 29 2003 +			X	Cartaceo
Mercurio	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003			X	Cartaceo

Nichel	APAT CNR IRSA 3010 B Man 29 2003 +			X	Cartaceo
Piombo	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003			X	Cartaceo
Rame	APAT CNR IRSA 3150 C Man 29 2003			X	Cartaceo
Selenio	APAT CNR IRSA 3010 B Man 29 2003 +			X	Cartaceo
Stagno	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003			X	Cartaceo
Zinco	APAT CNR IRSA 3010 B Man 29 2003 +			X	Cartaceo
Solventi organici azotati	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003			X	Cartaceo
Solventi Clorurati	APAT CNR IRSA 3010 B Man 29 2003 +			X	Cartaceo
Solventi organici aromatici	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003			X	Cartaceo
Pesticidi fosforati	APAT CNR IRSA 3010 B Man 29 2003 +			X	Cartaceo
Pesticidi Totali esclusi i fosforati	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003			X	Cartaceo
Aldrin	APAT CNR IRSA 3010 B Man 29 2003 +			X	Cartaceo
Dieldrin	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003			X	Cartaceo
Endrin	APAT CNR IRSA 3010 B Man 29 2003 +			X	Cartaceo
Isodrin	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003			X	Cartaceo

	Saggio di tossicità	APAT CNR IRSA 3010 B Man 29 2003 +			X	Cartaceo
	Escherichia Coli	APAT CNR IRSA 3020 Man 29 2003			X	Cartaceo
SIGLA SCARICO	PARAMETRO	METODO DI MISURA	FREQUENZA			MODALITÀ DI REGISTRAZIONE DEI CONTROLLI EFFETTUATI
					SEMESTRALE	
S3	Durezza	APAT-IRSA-CNR 2040 Vol.2			X	Cartaceo
	Solfato (come SO4)	APAT-IRSA-CNR 4140 Vol.2			X	Cartaceo
	Cloruro	APAT-IRSA-CNR 4080 Vol. 2			X	Cartaceo

L. 2.2 Sistemi di depurazione

Punto emissione	Sistema di trattamento (stadio di trattamento)	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Parametri di controllo del corretto funzionamento ⁷⁰	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
<i>OUT chiarificato reattori di trattamento chimico- fisico batch</i>	<i>Chimico-Fisico batch</i>	<i>n.7 reattori costituiti da serbatoi cilindrico con fondo conico con agitatore ad asse verticale.</i>	<i>pH, laboratorio interno</i>	<i>I parametri di riferimento vengono individuati in fase di omologa del rifiuto e dall'analisi/campione inviati dal cliente, dall'analisi di verifica del laboratorio interno e dalle successive prove di trattabilità effettuate.</i>	<i>Per ogni batch di trattamento</i>	<i>Cartacea ed informatica</i>
<i>OUT condensato evaporatore sottovuoto</i>	<i>Evaporatore triplo effetto</i>	<i>Evaporatore triplo effetto a circolazione forzata</i>	<i>pH, laboratorio interno</i>	<i>I parametri di riferimento vengono individuati in fase di omologa del rifiuto e dall'analisi/campione inviati dal cliente, dall'analisi di verifica del laboratorio interno e dalle successive prove di trattabilità effettuate.</i>	<i>Giornaliero per ciclo di funzionamento</i>	<i>Cartacea ed informatica</i>

⁷⁰ Da precisare che in fase di trattamento i reflui possono essere omogeneizzati; quindi, i parametri vengono individuati di conseguenza.

<i>OUT chiarificato sistema di trattamento emulsioni</i>	<i>Serbatoi D10-D11-D12</i>	<i>Serbatoi cilindrici in vetroresina agitati con pompa di ricircolo</i>	<i>pH, laboratorio interno</i>	<i>I parametri di riferimento vengono individuati in fase di omologa del rifiuto e dall'analisi/campione inviati dal cliente, dall'analisi di verifica del laboratorio interno e dalle successive prove di trattabilità effettuate.</i>	<i>Giornaliero per ciclo di funzionamento</i>	<i>Cartacea ed informatica</i>

L.3 Rumore

La misurazione del rumore deve essere effettuata presso recettori esterni. In aggiunta, se necessario, potrebbero essere monitorate sorgenti particolarmente rilevanti, purché tali misurazioni siano correlabili all'emissione esterna.

L.3.1 Rilevi fonometrici esterni

Postazione di misura	Rumore differenziale	Valore	Unità	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Numero di punti rappresentativi posti lungo il perimetro esterno dell'impianto			dB(A)	Biennale	Documento di valutazione del rumore in ambiente esterno e registro monitoraggi

L.4 Rifiuti

L.4.1 Controllo rifiuti prodotti

Attività	Rifiuti prodotti (Codice CER)	Metodo di smaltimento / recupero	Modalità di controllo e di analisi	Punto di misura e frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Trattamento chimico fisico (olio) ⁷¹	190207*	-	Certificazione analitica	Serbatoio Frequenza annuale	Certificato di analisi emesso da laboratorio certificato Registri di carico scarico con gestione informatizzata Formulario di identificazione rifiuti
Trattamento chimico fisico (concentrato)	190211*	-	Certificazione analitica	Container Frequenza annuale	
Trattamento chimico fisico (fanghi disidratati)	190206	-	Certificazione analitica	Container Frequenza annuale	

⁷¹ Inoltre, per questo refluvo vengono analizzati i PCB con cadenza settimanale, il Cloro totale e PCI con cadenza mensile. I controlli interni giornalieri vengono riportati nel modello predisposto dal ns. Sistema di Qualità ISO 9001 e 14001 e sono disponibili presso il ns. impianto.

L. 4.2 Controllo rifiuti in ingresso

Attività	Codice CER	Modalità di campionamento di analisi	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Rifiuti pericolosi e non pericolosi	Come da AIA	Verifica omologa rifiuti Verifiche amministrative Controlli visivi Controllo radiometrico	Giornaliera al conferimento dei rifiuti	Registrazione informatica

L.5 Monitoraggio acque sotterranee

Descrivere il monitoraggio effettuato sulle acque di falda e la frequenza dei controlli

L.5.1 Acque sotterranee				
Piezometro	Parametro	Metodo di misura	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
P1 e P2	Conducibilità	APAT CNR IRSA 2030 Man 29 2003	Quadrimestrale	Cartaceo
	Cloruri	UNI EN ISO 10304-1-2009	Quadrimestrale	Cartaceo
	Manganese	EPA 6020A:2014	Quadrimestrale	Cartaceo
	Ferro	EPA 6020A:2014	Quadrimestrale	Cartaceo
	Nitrati	UNI EN ISO 10304-1-2009	Quadrimestrale	Cartaceo
	Solfati	UNI EN ISO 10304-1-2009	Quadrimestrale	Cartaceo
	Azoto ammoniacale	CNR IRSA-APAT 4030A2 Man 29 2003	Quadrimestrale	Cartaceo
	Alluminio	EPA 6020A:2014	Quadrimestrale	Cartaceo
	Antimonio	EPA 6020A:2014	Quadrimestrale	Cartaceo
	Argento	EPA 6020A:2014	Quadrimestrale	Cartaceo
	Bario	EPA 6020A:2014	Quadrimestrale	Cartaceo
	Berillio	EPA 6020A:2014	Quadrimestrale	Cartaceo
	Boro	EPA 6020A:2014	Quadrimestrale	Cartaceo
	Cadmio	EPA 6020A:2014	Quadrimestrale	Cartaceo
	Cobalto	EPA 6020A:2014	Quadrimestrale	Cartaceo

Cromo totale	EPA 6020A:2014	Quadrimestrale	Cartaceo
Cromo VI	APAT CNR IRSA 3150C1 Man 29 2003	Quadrimestrale	Cartaceo
Fluoruri	UNI EN ISO 10304-1-2009	Quadrimestrale	Cartaceo
Mercurio	EPA 6020A:2014	Quadrimestrale	Cartaceo
Nichel	EPA 6020A:2014	Quadrimestrale	Cartaceo
Nitriti	UNI EN ISO 10304-1-2009	Quadrimestrale	Cartaceo
Piombo	EPA 6020A:2014	Quadrimestrale	Cartaceo
Arsenico	EPA 6020A:2014	Quadrimestrale	Cartaceo
Rame	EPA 6020A:2014	Quadrimestrale	Cartaceo
Selenio	EPA 6020A:2014	Quadrimestrale	Cartaceo
Zinco	EPA 6020A:2014	Quadrimestrale	Cartaceo
Tallio	EPA 6020A:2014	Quadrimestrale	Cartaceo
1-1 Dicloroetano	UNI EN ISO 15680:2005	Quadrimestrale	Cartaceo
Aldrin	EPA 3510 C 1996+EPA 8270 E 2018	Quadrimestrale	Cartaceo
Dieldrin	EPA 3510 C 1996+EPA 8270 E 2018	Quadrimestrale	Cartaceo
Eptacloro	EPA 3510 C 1996+EPA 8270 E 2018	Quadrimestrale	Cartaceo
Eptacloroepossido	EPA 3510 C 1996+EPA 8270 E 2018	Quadrimestrale	Cartaceo
Cloruro di vinile	UNI EN ISO 15680:2005	Quadrimestrale	Cartaceo

	Benzene	UNI EN ISO 15680:2005	Quadrimestrale	Cartaceo
	Benzo(a)pirene	EPA 3510 C 1996+EPA 8270 E 2018	Quadrimestrale	Cartaceo
	Tribromometano	UNI EN ISO 15680:2005	Quadrimestrale	Cartaceo
	1-2 Dibromoetano	UNI EN ISO 15680:2005	Quadrimestrale	Cartaceo
	Dibromoclorometano	UNI EN ISO 15680:2005	Quadrimestrale	Cartaceo
	Bromodichlorometano	UNI EN ISO 15680:2005	Quadrimestrale	Cartaceo

L.6 Manutenzione e calibrazione

L.6.1 Manutenzione e calibrazione strumenti di monitoraggio in continuo

Sistema di misura	Metodo di taratura	Frequenza di taratura	Metodo di verifica	Frequenza di verifica	Modalità di registrazione e trasmissione dati
Sistemi di monitoraggio e controllo in continuo. Essi devono essere mantenuti in perfette condizioni di operatività al fine di avere rilevazioni sempre					Indicare se si utilizzano registro, sistema informatico, altro.

L.6.2 Interventi di manutenzione ordinaria sugli impianti principali o parti di esso

Macchinario	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
-------------	--------------------	-----------	--

L.7 Condizioni differenti dal normale esercizio

L.7.1 Avvio e arresto dell'impianto

<i>TIPOLOGIA DI MALFUNZIONAMENTO</i>	<i>CONSEGUENZA</i>	<i>MISURA DI INTERVENTO</i>
<u>Problemi generali</u>		
Rottura o cedimento strutturale in un qualsiasi punto dell'impianto	Fermo impianto/riduzione conferimenti	Verifica e riparazione
Mancanza alimentazione forza elettromotrice	Arresto controllato	Intervento gruppo elettrogeno
<u>Raccolta e trasporto dei reflui</u>		
Incidente con sversamento del refluo su sede stradale	Inquinamento ambientale	Contenimento refluo, raccolta e bonifica
Sversamento di refluo a causa di rottura serbatoi per il trasporto	Inquinamento ambientale	Contenimento refluo, raccolta e bonifica
<u>Scarico e Stoccaggio</u>		
Sversamento refluo all'esterno della fossa durante scarico	Interruzione/rallentamento scarico	Contenimento e lavaggio area
Fuori servizio del sistema di filtrazione a griglie e filtri rotanti	Fermo impianto scarico automezzi	Verifica, riparazione/sostituzione
Rottura serbatoi di stoccaggio refluo	Sversamento in bacino di contenimento	Travasamento in serbatoio analogo e lavaggio area
Sovrariempimento di serbatoi di stoccaggio	Sversamento in bacino di contenimento	Travasamento in serbatoio analogo e lavaggio area
Miscelazione reflui incompatibili	Interruzione scarico	Abbattimento fumi/diluizione prodotto
<u>Movimentazione</u>		
Avaria a pompe di aspirazione e mandata	Blocco temporaneo	Attivazione pompe di scorta e deviazione flusso del refluo
Avaria ad elettrovalvole	Fuori servizio serbatoio	Attivazione valvola manuale
<u>Trattamento</u>		
Rottura serbatoi di stoccaggio reagenti	Sversamento in bacino di contenimento	Raccolta, bonifica e travaso in serbatoio analogo. Riparazione serbatoi

L. 7.2 Emissioni fugitive

Vedi punto L. 1.3

L.7.3 Malfunzionamenti ed emergenze

La realizzazione di opere ed attrezzature secondo criteri moderni e prudenziali, periodicamente revisionati ed aggiornati la gestione corretta e strutturata del complesso impiantistico rendono assai limitato il pericolo del verificarsi di fenomeni di carattere eccezionale che possano avere ripercussioni negative sull'ambiente e sulle persone. In accordo con le specifiche norme vigenti l'azienda ha predisposto un Piano di Emergenza Interno indicante comportamenti ed interventi da eseguire nel caso in cui si verifichino condizioni straordinarie.

L.7.4 Arresto definitivo dell'impianto

Entro 30 giorni dal termine delle attività di smantellamento, che andrà debitamente comunicato agli Enti Competenti, l'azienda dovrà presentare all'Autorità Competente, al Servizio Gestione rifiuti della Regione Abruzzo, all'ARTA Distretto provinciale competente, alla Provincia ed alla ASL territorialmente competente un "piano di indagini " redatto secondo le "Linee Guida per indagini ambientali" approvate con la DGR n. 460 del 04/07/2011 ai sensi dell' art. 9 (Siti industriali dimessi), dell' ALLEGATO 2 (Disciplinare tecnico per la gestione e l'aggiornamento dell'anagrafe dei siti contaminati – luglio 2007) alla L.R. 45/07 e s.m.i.

Per installazioni soggette all'obbligo di relazione di riferimento va considerato l'art. 29 sexies comma 9 lettere b, c, d. Per gli altri considerare l'art. 29 sexies comma 9 lettera e.

SEZIONE M: EMISSIONI, SCARICHI, RIFIUTI DOPO MODIFICA O RIESAME AI SENSI DEL ART. 29 OCTIES E ART. 29 NONIES DEL D.LGS.152/06

M.1.1 Emissioni in atmosfera confronto dopo modifica o riesame			
Sostanze emesse	Quantità emessa ante modifica	Quantità emessa post modifica	Variazione %

M.1.2 Scarichi idrici confronto dopo modifica o riesame			
Sostanze emesse	Quantità emessa ante modifica	Quantità emessa post modifica	Variazione %

M.1.3 Rifiuti prodotti dopo modifica o riesame			
Tipo	Quantità emessa ante modifica	Quantità emessa post modifica	Variazione %

SEZIONE N: INFORMAZIONI SULLO STATO DI QUALITÀ SUOLO E ACQUE SOTTERRANEE

La relazione di riferimento con le informazioni sullo stato di qualità del suolo e delle acque sotterranee deve essere presentata ai sensi dell'art. 29-sexies c. 9-quinquies, quando l'attività comporta l'utilizzo, la produzione o lo scarico di sostanze pericolose, tenuto conto della possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee nel sito dell'installazione.

Per la verifica preliminare della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento deve essere eseguita la procedura riportata nell'allegato I del decreto del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, prot. 272 del 13 novembre 2014.

La verifica preliminare deve essere contestuale per tutta l'installazione e deve riguardare tutte le attività svolte e le sostanze pericolose presenti presso il sito.

Qualora dall'esito della verifica preliminare sussista l'obbligo di presentazione della relazione di riferimento, la relazione deve essere redatta sulla base dei contenuti minimi descritti dall'art. 5 del decreto del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, prot. 272/2014.

Nel caso di variazioni che comportano l'introduzione di sostanze pericolose pertinenti o delle quantità di quelle presenti o, ancora, delle modalità di gestione delle stesse, occorre aggiornare la relazione di riferimento o presentare una nuova verifica preliminare sulla non necessità di presentare la relazione.

Note alla tabella N1

Indicare le quantità complessive delle sostanze utilizzate per ciascuna classificazione di pericolo (le quantità a cui fare riferimento sono quelle potenzialmente utilizzate o prodotte, indicate nella scheda F)

N.1 Quantità di sostanze utilizzate			
Classe sostanza	Indicazioni di pericolo Reg. (CE) 1272/2008	Soglia DM 272/14 kg/anno o dm ³ /anno	Q.tà utilizzata dall'installazione
1 - Sostanze cancerogene e/o mutagene (accertate o sospette).	H350, H350(i), H351, H340, H341	≥ 10	
2 - Sostanze letali, sostanze pericolose per la fertilità o per il feto, sostanze tossiche per l'ambiente.	H300, H304, H310, H330, H360(d), H360(f), H361(de), H361(f), H361(fd), H400, H410, H411, R54, R55, R56, R57	≥ 100	
3 - Sostanze tossiche per l'uomo.	H301, H311, H331, H370, H371, H372	≥ 1000	
4 - Sostanze pericolose per l'uomo e/o per l'ambiente.	H302, H312, H332, H412, H413, R58	≥ 10000	

Note alla tabella N.2

Riportare gli esiti delle diverse fasi della procedura di verifica descritta nell'allegato 1 del DM 272/2014

N.2 sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento	
Utilizzo o produzione di sostanze pericolose	NO
Superamento delle soglie del DM 272	NO
Possibilità di contaminazione legati alle proprietà chimico fisiche delle sostanze e alle caratteristiche geologiche / idrogeologiche del sito	NO
Possibilità di contaminazione in base alle caratteristiche di sicurezza dell'impianto	NO
Esiste la possibilità di contaminazione	NO

Allegati alla SEZIONE N	
Relazione di riferimento	N.1 (Obbligo non sussistente)
Altro	-