



## TRS ECOLOGIA S.r.l.

Sede legale e operativa: via Primo Maggio, 34 – Caorso (PC)

**Procedimento PAUR ex art. 27-bis del D.Lgs 152/2006 s.m.i.**

**Progetto per il nuovo layout**

### Chiarimenti del Proponente

Settembre 2022

Redatta da: Ing. Rossella Potenza

Approvata da: Ing. Marco Lacalamita



### *Premessa*

In relazione al procedimento di PAUR, presentato dalla ditta T.R.S. Ecologia S.r.l., in data 17/02/2020 con la presente si forniscono alcuni chiarimenti volontari in merito ai seguenti aspetti:

1. Disciplina End of Waste;
2. Chiarimenti in merito alle emissioni E21 ed E22;
3. Approfondimento in merito BAT. n. 2, 26, 27, 28, 40, 41, 45, 52 e 53;
4. Cronoprogramma fasi realizzative e gestione periodo transitorio;
5. Messa in esercizio e regime delle emissioni E21 ed E22;
6. Triturazione rifiuti – attività D13-R12;
7. Inertizzazione miscele per discarica – attività D9;
8. Documento per la correzione degli errori materiali presenti nelle tavole del PSC/RUE del Comune di Caorso;
9. Osservazioni in merito alla nota AUSL Protocollo n. 2022/0104812 del 03/03/2022

A seguito di valutazioni e approfondimenti tecnici/operativi, si richiede di stralciare dal procedimento l'attività di End of Waste relativa alla preparazione per il riutilizzo di rifiuti costituiti da apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE).

## Punto 1 - End of Waste

In relazione al recupero di rifiuti preme chiarire che l'impresa nello stato di progetto produrrà i seguenti EoW:

- Rottami di ferro e acciaio conformi al Regolamento comunitario n. 333/2011 derivanti dal trattamento di rifiuti metallici e di RAEE (Scheda EoW n. 1);
- Rottami di alluminio e sue leghe, conformi al Regolamento comunitario n. 333/2011 derivanti dal trattamento di rifiuti metallici e di RAEE (Scheda EoW n. 2);
- Rottami di rame e sue leghe, conformi al Regolamento comunitario n. 715/2013 derivanti dal trattamento di rifiuti metallici e di RAEE (Scheda EoW n. 3);
- Bancali recuperati derivanti da un'operazione di preparazione per il riutilizzo di rifiuti costituiti da bancali, che possono entrare in impianto come rifiuti da imballaggio (codice EER 150103, 170201, 191207 e 200138) o come materiale da imballaggio utilizzato per il trasporto di altri rifiuti in arrivo all'impianto (Scheda EoW n. 4);
- Fusti recuperati derivanti da un'operazione di preparazione per il riutilizzo, comprendente il lavaggio, di rifiuti costituiti da fusti che possono entrare in impianto come rifiuti da imballaggio (codice EER 150104 o 150110\*) o quale materiale di imballaggio perché hanno contenuto rifiuti in ingresso all'impianto (Scheda EoW n. 5);
- Cisternette recuperate derivanti da un'operazione di preparazione per il riutilizzo, comprendente il lavaggio, di rifiuti costituiti da cisternette che possono entrare in impianto come rifiuti da imballaggio (codice EER 150102 o 150110\*) o quale materiale di imballaggio perché hanno contenuto rifiuti in ingresso all'impianto (Scheda EoW n. 6).

Per quanto concerne l'attività di EOW relativa alla preparazione per il riutilizzo di rifiuti costituiti da apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE), a seguito di valutazioni e approfondimenti tecnici/operativi, si richiede lo stralcio dal procedimento.

Si precisa che l'attività di recupero rifiuti volta alla produzione di End of Waste verrà svolta all'interno delle aree previste dal nuovo layout e pertanto si darà avvio alle stesse una volta che saranno completati i lavori del nuovo layout.

In relazione agli EoW sopra descritti e alla disciplina di cui all'art. 184-ter del D.Lgs. 152/06, per quanto riguarda quelli costituiti da rottami di ferro e acciaio, alluminio e sue leghe, rame e sue leghe conformi ai Regolamenti Comunitari n. 333/2011 e n. 715/2013, essi sono esclusi dall'applicazione delle Linee Guida SNPA per gli EoW "caso per caso".

Anche il recupero degli estintori (recupero del contenitore metallico) e dei RAEE (non preparazione per il riutilizzo) sarà volto al recupero dei metalli di cui sopra secondo quanto indicato nei regolamenti citati.

Di seguito si riportano le schede relative agli EoW di cui ai Regolamenti 333/2011 e 715/2013:

EoW n. 1 – ROTTAMI DI FERRO E ACCIAIO			
<b>PROVENIENZA E CARATTERISTICHE DELL'EOW</b>	Codici EER	<i>Elenco dei codici EER ammissibili in entrata ai fini dell'operazione di recupero. Per quanto concerne gli eventuali codici EER XYY99 vanno dettagliate le caratteristiche chimico fisiche e merceologiche del rifiuto che si intende accettare e la provenienza con riferimento al processo che ha generato il rifiuto</i>	Codici EER: 02 01 10 12 01 01 15 01 04 15 01 06 16 01 12 16 01 16 16 01 17 16 01 18 16 01 22 16 02 14 16 02 16 17 04 05 17 04 07 19 01 02 19 10 01 19 12 02 20 01 36 20 01 40 20 03 07
	Tipologia	<i>Descrizione materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero secondo la voce "Tipologia" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili</i>	Rifiuti contenenti ferro o acciaio recuperabile secondo quanto previsto al punto 2 dell'Allegato I al Regolamento 333/2011.
	Provenienza	<i>Definizione della provenienza dei rifiuti ammissibili all'impianto ai fini dell'operazione di recupero secondo la voce "Provenienza" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili</i>	Non specificato all'interno del Regolamento 333/2011.
	Caratteristiche dell'EoW	<i>Definizione delle caratteristiche (anche chimico-fisiche), eventuali limiti analitici di accettabilità dei rifiuti ammissibili all'impianto ai fini dell'operazione di recupero per il raggiungimento degli standard tecnici ed ambientali necessari per la produzione dell'EoW secondo la voce "Caratteristiche del rifiuto" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili</i>	Rispondenti alle caratteristiche del punto 1 dell'Allegato I al Regolamento 333/2011

<b>PROCESSI E TECNICHE DI TRATTAMENTO CONSENTITI</b>	Attività di recupero	<i>Specificare a quali delle attività di recupero elencate nel DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 si intende destinare l'EoW prodotto. Specificare eventualmente se l'attività di recupero non rientra nelle casistiche delle norme sopracitate</i>	Rispondenti alle caratteristiche del punto 3 dell'Allegato I al Regolamento 333/2011
	Descrizione della tecnologia di recupero	<i>Descrizione delle tecniche di recupero applicate in impianto.</i>	
<b>CRITERI DI QUALITA' DELL'EoW NORME DI PRODOTTO APPLICABILI</b>	Descrizione secondo la singola voce "Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti" come definito dal DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili.	<i>Norme di prodotto applicabili (Standard tecnici ed ambientali applicabili)</i>	Rispondenti alle caratteristiche del punto 1 dell'Allegato I al Regolamento 333/2011
<b>REQUISITI DEI SISTEMI DI GESTIONE PER IL RISPETTO DEI CRITERI DELL'EoW</b>	Tipologia di Sistema di Gestione (Esempio ISO 9001 / ISO 14001)	<i>Documentazione prodotta a dimostrazione del rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo qualità</i>	Conforme all'art. 6 del Regolamento 333/2011
<b>DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'</b>	Dimensioni del lotto	<i>Definizione delle dimensioni del lotto</i>	Il lotto sarà pari a un cassone scarrabile.  Tempistica massima di permanenza EoW in impianto: 12 mesi  Destino finale EoW: commercianti di rottami, fonderia
	Verifiche di conformità sull'EoW	<i>Definizione della documentazione a corredo della Dichiarazione di Conformità dell'EoW Per ogni lotto prodotto definire le indagini analitiche. Esempio: rapporti analitici di prova per il rispetto degli standard tecnici, ambientali e sanitari, ove previsti.</i>	Non sono previste analitiche ma solo la verifica dei criteri di cui punto 1 dell'Allegato I al Regolamento 333/2011.  La dichiarazione di conformità verrà redatta in conformità all'art. 5, ovvero in conformità al modello di cui all'Allegato III al Reg. 333/2011

	Assoggettabilità ai Regolamenti REACH e CLP	<p><i>Definire se l'EoW è assoggettabile ai Regolamenti</i></p> <p>In riferimento all'articolo 3, paragrafo 1, del Regolamento REACH l'End of Waste "FERRO" è considerato una sostanza, in quanto è composto principalmente da una singola sostanza ben definita, il ferro.</p> <p>L'End of Waste "ACCIAIO" è considerato una lega speciale secondo le sopra citate Linee Guida dell'ECHA, pertanto, in riferimento all'articolo 3, paragrafo 2, del Regolamento REACH, è considerato una miscela.</p> <p>Le tipologie di End of Waste "FERRO" e "ACCIAIO" sono escluse dalla registrazione secondo l'articolo 2, paragrafo 7, lettera d), del Regolamento REACH.</p> <p>In particolare, soddisfano:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Art. 2 (7) d) i), ovvero <ul style="list-style-type: none"> <li>o la sostanza ferro risulta già registrata a norma del titolo II <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ IUPAC name: iron</li> <li>➤ CAS no.: 7439-89-6</li> </ul> </li> <li>o la sostanza carbonio risulta già registrata a norma del titolo II <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ IUPAC name: carbon <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ CAS no.: 7440-44-0</li> </ul> </li> </ul> </li> </ul> </li> <li>• Art. 2 (7) d) ii), ovvero presso l'impianto sono presenti le informazioni in merito agli End of Waste.</li> </ul> <p>Inoltre, in merito alla registrazione e valutazione ai sensi dell'art.14 si precisa che gli EOW sono esenti dal titolo II del REACH.</p> <p>Le tipologie di End of Waste "FERRO" e "ACCIAIO" sono considerate non pericolose a norma del Regolamento CLP.</p>
--	---	---

EoW n. 2 – ROTTAMI DI ALLUMIO E SUE LEGHE			
<b>PROVENIENZA E CARATTERISTICHE DELL'EOW</b>	Codici EER	Elenco dei codici EER ammissibili in entrata ai fini dell'operazione di recupero. Per quanto concerne gli eventuali codici EER XYY99 vanno dettagliate le caratteristiche chimico fisiche e merceologiche del rifiuto che si intende accettare e la provenienza con riferimento al processo che ha generato il rifiuto	Codici EER: 02 01 10 12 01 03 15 01 04 15 01 06 16 01 16 16 01 18 16 01 22 16 02 14 16 02 16 17 04 02 17 04 07 17 04 11 19 10 02 19 12 03 20 01 36 20 01 40 20 03 07
	Tipologia	Descrizione materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero secondo la voce "Tipologia" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili	Rifiuti contenenti alluminio o leghe di alluminio recuperabili secondo quanto previsto al punto 2 dell'Allegato II al Regolamento 333/2011.
	Provenienza	Definizione della provenienza dei rifiuti ammissibili all'impianto ai fini dell'operazione di recupero secondo la voce "Provenienza" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili	Non specificato all'interno del Regolamento 333/2011.
	Caratteristiche dell'EoW	Definizione delle caratteristiche (anche chimico-fisiche), eventuali limiti analitici di accettabilità dei rifiuti ammissibili all'impianto ai fini dell'operazione di recupero per il raggiungimento degli standard tecnici ed ambientali necessari per la produzione dell'EoW secondo la voce "Caratteristiche del rifiuto" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili	Rispondenti alle caratteristiche del punto 1 dell'Allegato II al Regolamento 333/2011

<b>PROCESSI E TECNICHE DI TRATTAMENTO CONSENTITI</b>	Attività di recupero	<i>Specificare a quali delle attività di recupero elencate nel DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 si intende destinare l'EoW prodotto. Specificare eventualmente se l'attività di recupero non rientra nelle casistiche delle norme sopracitate</i>	Rispondenti alle caratteristiche del punto 3 dell'Allegato II al Regolamento 333/2011
	Descrizione della tecnologia di recupero	<i>Descrizione delle tecniche di recupero applicate in impianto.</i>	
<b>CRITERI DI QUALITA' DELL'EoW NORME DI PRODOTTO APPLICABILI</b>	Descrizione secondo la singola voce "Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti" come definito dal DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili.	<i>Norme di prodotto applicabili (Standard tecnici ed ambientali applicabili)</i>	Rispondenti alle caratteristiche del punto 1 dell'Allegato II al Regolamento 333/2011
<b>REQUISITI DEI SISTEMI DI GESTIONE PER IL RISPETTO DEI CRITERI DELL'EoW</b>	Tipologia di Sistema di Gestione (Esempio ISO 9001 / ISO 14001)	<i>Documentazione prodotta a dimostrazione del rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo qualità</i>	Conforme all'art. 6 del Regolamento 333/2011
<b>DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'</b>	Dimensioni del lotto	<i>Definizione delle dimensioni del lotto</i>	Il lotto sarà pari a un cassone scarrabile.  Tempistica massima di permanenza EoW in impianto: 12 mesi  Destino finale EoW: commercianti di rottami, fonderia.
	Verifiche di conformità sull'EoW	<i>Definizione della documentazione a corredo della Dichiarazione di Conformità dell'EoW Per ogni lotto prodotto definire le indagini analitiche. Esempio: rapporti analitici di prova per il rispetto degli standard tecnici, ambientali e sanitari, ove previsti.</i>	Non sono previste analitiche ma solo la verifica dei criteri di cui punto 1 dell'Allegato II al Regolamento 333/2011.  La dichiarazione di conformità verrà redatta in conformità all'art. 5, ovvero in conformità al modello di cui all'Allegato III al Reg. 333/2011



	Assoggettabilità ai Regolamenti REACH e CLP	<p><i>Definire se l'EoW è assoggettabile ai Regolamenti</i></p> <p>In riferimento all'articolo 3, paragrafo 1, del Regolamento REACH l'End of Waste "ALLUMINIO" è considerata una sostanza, in quanto è composto principalmente da una singola sostanza ben definita, l'alluminio.</p> <p>La tipologia di End of Waste "ALLUMINIO" è esclusa dalla registrazione secondo l'articolo 2, paragrafo 7, lettera d), del Regolamento REACH.</p> <p>In particolare, la materia prima soddisfa:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Art. 2 (7) d) i), ovvero <ul style="list-style-type: none"> <li>o la sostanza alluminio risulta già registrata a norma del titolo II</li> <li>➤ IUPAC name: Aluminium</li> <li>➤ CAS no.: 7429-90-5</li> </ul> </li> <li>• Art. 2 (7) d) ii), ovvero presso l'impianto sono presenti le informazioni in merito agli End of Waste.</li> </ul> <p>Inoltre, in merito alla registrazione e valutazione ai sensi dell'art.14 si precisa che l'EOW è esente dal titolo II del REACH.</p> <p>La tipologia di End of Waste "ALLUMINIO" è considerata non pericolosa a norma del Regolamento CLP.</p>
--	---	---

EoW n. 3 – ROTTAMI DI RAME E SUE LEGHE			
<b>PROVENIENZA E CARATTERISTICHE DELL'EOW</b>	Codici EER	Elenco dei codici EER ammissibili in entrata ai fini dell'operazione di recupero. Per quanto concerne gli eventuali codici EER XYY99 vanno dettagliate le caratteristiche chimico fisiche e merceologiche del rifiuto che si intende accettare e la provenienza con riferimento al processo che ha generato il rifiuto	Codici EER: 02 01 10 12 01 03 15 01 04 15 01 06 16 01 18 16 01 22 16 02 14 16 02 16 17 04 01 17 04 07 17 04 11 19 10 02 19 12 03 20 01 36 20 01 40 20 03 07
	Tipologia	Descrizione materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero secondo la voce "Tipologia" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili	Rifiuti contenenti rame o leghe di rame recuperabili secondo quanto previsto al punto 2 dell'Allegato I al Regolamento 715/2013.
	Provenienza	Definizione della provenienza dei rifiuti ammissibili all'impianto ai fini dell'operazione di recupero secondo la voce "Provenienza" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili	Non specificato all'interno del Regolamento 715/2013.
	Caratteristiche dell'EoW	Definizione delle caratteristiche (anche chimico-fisiche), eventuali limiti analitici di accettabilità dei rifiuti ammissibili all'impianto ai fini dell'operazione di recupero per il raggiungimento degli standard tecnici ed ambientali necessari per la produzione dell'EoW secondo la voce "Caratteristiche del rifiuto" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili	Rispondenti alle caratteristiche del punto 1 dell'Allegato I al Regolamento 715/2013

<b>PROCESSI E TECNICHE DI TRATTAMENTO CONSENTITI</b>	Attività di recupero	<i>Specificare a quali delle attività di recupero elencate nel DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 si intende destinare l'EoW prodotto. Specificare eventualmente se l'attività di recupero non rientra nelle casistiche delle norme sopracitate</i>	Rispondenti alle caratteristiche del punto 3 dell'Allegato I al Regolamento 715/2013
	Descrizione della tecnologia di recupero	<i>Descrizione delle tecniche di recupero applicate in impianto.</i>	
<b>CRITERI DI QUALITA' DELL'EoW NORME DI PRODOTTO APPLICABILI</b>	Descrizione secondo la singola voce "Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti" come definito dal DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili.	<i>Norme di prodotto applicabili (Standard tecnici ed ambientali applicabili)</i>	Rispondenti alle caratteristiche del punto 1 dell'Allegato I al Regolamento 715/2013
<b>REQUISITI DEI SISTEMI DI GESTIONE PER IL RISPETTO DEI CRITERI DELL'EoW</b>	Tipologia di Sistema di Gestione (Esempio ISO 9001 / ISO 14001)	<i>Documentazione prodotta a dimostrazione del rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo qualità</i>	Conforme all'art. 5 del Regolamento 715/2013
<b>DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'</b>	Dimensioni del lotto	<i>Definizione delle dimensioni del lotto</i>	Il lotto sarà pari a 5 mc (stoccati in casse, cassoni o altri contenitori).  Tempistica massima di permanenza EoW in impianto: 12 mesi.  Destino finale EoW: commercianti di rottami, fonderia.
	Verifiche di conformità sull'EoW	<i>Definizione della documentazione a corredo della Dichiarazione di Conformità dell'EoW Per ogni lotto prodotto definire le indagini analitiche. Esempio: rapporti analitici di prova per il rispetto degli standard tecnici, ambientali e sanitari, ove previsti.</i>	Non sono previste analitiche ma solo la verifica dei criteri di cui punto 1 dell'Allegato I al Regolamento 715/2013.  La dichiarazione di conformità verrà redatta in conformità all'art. 4, ovvero in conformità al modello di cui all'Allegato II al Reg. 715/2013

	Assoggettabilità ai Regolamenti REACH e CLP	<p><i>Definire se l'EoW è assoggettabile ai Regolamenti</i></p> <p>In riferimento all'articolo 3, paragrafo 1, del Regolamento REACH l'End of Waste "RAME" è considerata una sostanza, in quanto è composto principalmente da una singola sostanza ben definita, il rame.</p> <p>La tipologia di End of Waste "RAME" è esclusa dalla registrazione secondo l'articolo 2, paragrafo 7, lettera d), del Regolamento REACH.</p> <p>In particolare, la materia prima soddisfa:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Art. 2 (7) d) i), ovvero <ul style="list-style-type: none"> <li>o la sostanza alluminio risulta già registrata a norma del titolo II</li> <li>➤ IUPAC name: Copper</li> <li>➤ CAS no.: 7440-50-8</li> </ul> </li> <li>• Art. 2 (7) d) ii), ovvero presso l'impianto sono presenti le informazioni in merito agli End of Waste.</li> </ul> <p>Inoltre, in merito alla registrazione e valutazione ai sensi dell'art.14 si precisa che l'EOW è esente dal titolo II del REACH.</p> <p>La tipologia di End of Waste "RAME" è considerata non pericolosa a norma del Regolamento CLP.</p>
--	---	---

Per quanto riguarda invece gli EoW prodotti come preparazione per il riutilizzo, essi possono essere inquadrati come "EoW" caso per caso e pertanto rientranti nell'applicazione delle Linee Guida SNPA di cui alla Delibera n. 41/2022.

Tuttavia, si precisa che l'attività di preparazione per il riutilizzo non trova riferimento all'interno dei DM 05/02/98, 161/2002 o 269/2005 e pertanto non sono disponibili riferimenti a queste norme.

La “preparazione per il riutilizzo” viene definita dal legislatore, all’art. 183, comma 1, lettera q) del D. Lgs. 152/06, come “le operazioni di controllo, pulizia, smontaggio e riparazione attraverso cui prodotti o componenti di prodotti diventati rifiuti sono preparati in modo da poter essere reimpiegati senza altro pretrattamento”

#### ***Recupero bancali –R3 (Preparazione per il riutilizzo)***

La ditta TRS intende effettuare il recupero dei bancali danneggiati, consistente in sostanza nell’attività di riparazione degli stessi, all’interno di un’idonea area dell’edificio B.

L’attività di riparazione dei bancali è un’attività di recupero che può essere ascritta alla “preparazione per il riutilizzo”. Il recupero dei bancali non è un recupero di materia (legno) ma un recupero dell’oggetto bancale, volto al “reimpiego” dell’oggetto per il medesimo scopo per il quale è stato progettato. Infatti, l’attività che si intende svolgere è volta al ripristino del bene, attraverso la sua riparazione. La riparazione verrà effettuata manualmente o con l’utilizzo di alcune attrezzature quali martelli, seghetti elettrici e sparachiodi; si provvederà all’eliminazione di eventuali listelli e/o piedini rotti o danneggiati e alla sostituzione con altri integri, in modo da ricostruire la struttura del bancale originario per poter essere nuovamente riutilizzato.

Per quanto riguarda le informazioni di cui alle Linee Guida SNPA si chiarisce che il processo di recupero per il quale si richiede l’autorizzazione non è previsto all’interno del DM 05.02.98 o del Dm 161/02 o del DM 265/05, pertanto non sono disponibili riferimenti a tali norme, essendo l’attività classificata come “preparazione per il riutilizzo”:

<b>EoW n. 4 – BANCALI RECUPERATI</b>			
<b>PROVENIENZA E CARATTERISTICHE DELL'EOW</b>	Codici EER	<p><i>Elenco dei codici EER ammissibili in entrata ai fini dell'operazione di recupero. Per quanto concerne gli eventuali codici EER XYYY99 vanno dettagliate le caratteristiche chimico fisiche e merceologiche del rifiuto che si intende accettare e la provenienza con riferimento al processo che ha generato il rifiuto</i></p>	<p><b>Codici EER:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 150103</li> <li>• 170201</li> <li>• 191207</li> <li>• 200138</li> </ul> <p>(per tutti i codici limitatamente ai bancali di legno), oppure</p> <p>Rifiuti costituiti da bancali utilizzati per il trasporto dei rifiuti in ingresso all’impianto (che arrivano con differenti codici EER).</p> <p>L’attività di recupero verrà effettuata sugli elementi che</p>

			all'atto del controllo visivo non risultino sporchi e/o contaminati da residui contaminanti (oli, pitture, vernici, ecc).
	Tipologia	<i>Descrizione materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero secondo la voce "Tipologia" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili</i>	Trattasi di bancali utilizzati per il trasporto dei rifiuti in ingresso all'impianto o arrivati con i codici EER di cui sopra provenienti da attività di tipo artigianale, commerciale o industriale.
	Provenienza	<i>Definizione della provenienza dei rifiuti ammissibili all'impianto ai fini dell'operazione di recupero secondo la voce "Provenienza" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili</i>	Non previsto da DM
	Caratteristiche dell'EoW	<i>Definizione delle caratteristiche (anche chimico-fisiche), eventuali limiti analitici di accettabilità dei rifiuti ammissibili all'impianto ai fini dell'operazione di recupero per il raggiungimento degli standard tecnici ed ambientali necessari per la produzione dell'EoW secondo la voce "Caratteristiche del rifiuto" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili</i>	Non previsto da DM  Trattasi di bancali nelle forme disponibili sul mercato
<b>PROCESSI E TECNICHE DI TRATTAMENTO CONSENTITI</b>	Attività di recupero	<i>Specificare a quali delle attività di recupero elencate nel DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 si intende destinare l'EoW prodotto. Specificare eventualmente se l'attività di recupero non rientra nelle casistiche delle norme sopracitate</i>	Non rientra nelle casistiche delle norme citate
	Descrizione della tecnologia di recupero	<i>Descrizione delle tecniche di recupero applicate in impianto.</i>	Controllo e riparazione effettuata manualmente o con l'utilizzo di alcune attrezzature quali martelli, segchetti elettrici e sparachiodi; si provvederà all'eliminazione di eventuali listelli e/o piedini rotti o

			<p>danneggiati e alla sostituzione con altri integri. Nello specifico il processo prevederà le seguenti fasi:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Rimozione, tramite abrasione meccanica o ricopertura con vernice indelebile di eventuali marchi o etichette (marchi, etichette e loghi ISPM impressi su vari elementi che costituiscono il bancale) al fine di rendere evidente la non rispondenza del manufatto allo standard FAO/ISPM 15;</li> <li>2. Selezione: i pallet vengono distinti in pallet riutilizzabili subito, senza alcuna riparazione in quanto in perfetto stato di conservazione, in quelli da riparare e infine in quelli non riparabili o non conformi alle norme di utilizzo dei pallet. Il controllo viene effettuato visivamente da parte di personale formato.</li> <li>3. Riparazione: il processo di riparazione, consiste nella rimozione e sostituzione degli elementi difettati, rotti o danneggiati (assi, listelli, piedini ecc) e nel fissaggio corretto o sostituzione delle diverse parti. Tali operazioni, condotte al fine di ricostruire la struttura del bancale originario in modo che possa essere nuovamente riutilizzato, vengono effettuate manualmente e con l'utilizzo di alcune attrezzature quali segchetti elettrici, sega circolare e sparachiodi</li> </ol> <p>Si precisa che per quanto riguarda la gestione dei bancali utilizzati per il trasporto dei rifiuti, verrà utilizzata la seguente procedura per il registro di carico/scarico:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Caricamento peso del rifiuto</li> </ul>
--	--	--	--

			<p>con bancale;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Scarico con codice R12 del peso del bancale dal totale;</li> <li>• Ricarico del rifiuto con il medesimo codice d'ingresso;</li> <li>• Carico del bancale come imballaggio 150103</li> </ul>
<b>CRITERI DI QUALITA' DELL'EoW NORME DI PRODOTTO APPLICABILI</b>	<p>Descrizione secondo la singola voce "Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti" come definito dal DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili.</p>	<p><i>Norme di prodotto applicabili (Standard tecnici ed ambientali applicabili)</i></p>	<p>La Ditta non adotta procedure previste da FAO/ISPM 15.</p> <p>I bancali rispondono agli standard di qualità per il marchio EUR/EPAL 8standard di qualità UIC 435/2-435/4) oppure alla norma UNI EN ISO 18613:2014 (per i "bancali bianchi" si fa anche riferimento alla norma UNI 8611-2).</p>
<b>REQUISITI DEI SISTEMI DI GESTIONE PER IL RISPETTO DEI CRITERI DELL'EoW</b>	<p>Tipologia di Sistema di Gestione (Esempio ISO 9001 / ISO 14001)</p>	<p><i>Documentazione prodotta a dimostrazione del rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo qualità</i></p>	<p>In relazione a questa attività di recupero verrà implementato e adeguato il Sistema di Gestione attuale con specifiche istruzioni/procedure operative e report specifici sulla conformità degli EoW prodotti.</p>
<b>DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'</b>	<p>Dimensioni del lotto</p>	<p><i>Definizione delle dimensioni del lotto</i></p>	<p>Il lotto sarà pari a 100 pezzi</p> <p>Tempistica massima di permanenza EoW in impianto: 12 mesi</p> <p>Destino finale EoW: commercianti e/o rivenditori di bancali, consegna diretta ai clienti.</p>
	<p>Verifiche di conformità sull'EoW</p>	<p><i>Definizione della documentazione a corredo della Dichiarazione di Conformità dell'EoW Per ogni lotto prodotto definire le indagini analitiche. Esempio: rapporti analitici di prova per il rispetto degli standard tecnici, ambientali e sanitari, ove previsti.</i></p>	<p>Non sono previsti controlli analitici.</p> <p>La Ditta non adotta procedure previste da FAO/ISPM 15.</p> <p>Sarà apposto un bollino/marchiatura attestante che il bancale è stata oggetto del presente percorso di recupero. Il bollino/marchiatura riporterà</p>



			almeno le seguenti informazioni: logo aziendale, dicitura “prodotto sottoposto a EoW con esito positivo”.
	Assoggettabilità ai Regolamenti REACH e CLP	<i>Definire se l'EoW è assoggettabile ai Regolamenti</i>	Non assoggettabile in quanto trattasi di articolo e non sostanza/miscela.

#### ***Recupero fusti/cisternette - R3-R4 (Preparazione per il riutilizzo)***

L'attività di lavaggio di fusti e cisternette è un'attività di recupero che può essere ascritta alla “preparazione per il riutilizzo”. Al pari di quanto già detto per le apparecchiature e i bancali, anche l'attività effettuata sui fusti e cisternette non è un recupero della materia (ferro/plastica) ma un recupero dell'oggetto “fusto/cisternetta”, volto al “reimpiego” dell'oggetto per il medesimo scopo per il quale è stato progettato. L'attività che si intende svolgere è volta al ripristino del bene, attraverso la sua pulizia mediante acqua. L'attività di lavaggio avverrà attraverso attrezzature specifiche che rendono il processo controllato, sicuro per l'ambiente e per gli addetti. Dunque, non essendo previsto alcun altro trattamento se non quanto indicato, i rifiuti torneranno a svolgere il medesimo compito per il quale erano state progettati.

Per quanto riguarda le informazioni di cui alle Linee Guida SNPA si chiarisce che il processo di recupero per il quale si richiede l'autorizzazione non è previsto all'interno del DM 05.02.98 o del Dm 161/02 o del DM 265/05, pertanto non sono disponibili riferimenti a tali norme, essendo l'attività classificata come “preparazione per il riutilizzo”:

<b>EoW n. 5 – FUSTI METALLICI RECUPERATI</b>			
<b>PROVENIENZA E CARATTERISTICHE DELL'EOW</b>	Codici EER	<i>Elenco dei codici EER ammissibili in entrata ai fini dell'operazione di recupero. Per quanto concerne gli eventuali codici EER XYY99 vanno dettagliate le caratteristiche chimico fisiche e merceologiche del rifiuto che si intende accettare e la provenienza con riferimento al processo che ha generato il rifiuto</i>	<p>Codici EER:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 150104</li> <li>• 170405</li> <li>• 191202</li> <li>• 200140</li> </ul> <p>Rifiuti costituiti da fusti metallici e fusti in metallo utilizzati per il trasporto di rifiuti in ingresso all'impianto.</p> <p>Preliminarmente all'avvio al recupero verrà verificato lo stato di sporcizia dei fusti, escludendo quelli che presentino morchie/fondi e/o residui non</p>

			eliminabili con il solo utilizzo di acqua.
	Tipologia	<i>Descrizione materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero secondo la voce "Tipologia" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili</i>	Non previsto da DM Fusti metallici
	Provenienza	<i>Definizione della provenienza dei rifiuti ammissibili all'impianto ai fini dell'operazione di recupero secondo la voce "Provenienza" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili</i>	Non previsto da DM Rifiuti costituiti da fusti utilizzati per il trasporto dei rifiuti in ingresso all'impianto
	Caratteristiche dell'EoW	<i>Definizione delle caratteristiche (anche chimico-fisiche), eventuali limiti analitici di accettabilità dei rifiuti ammissibili all'impianto ai fini dell'operazione di recupero per il raggiungimento degli standard tecnici ed ambientali necessari per la produzione dell'EoW secondo la voce "Caratteristiche del rifiuto" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili</i>	Non previsto da DM Trattasi di fusti metallici nelle forme disponibili sul mercato
<b>PROCESSI E TECNICHE DI TRATTAMENTO CONSENTITI</b>	Attività di recupero	<i>Specificare a quali delle attività di recupero elencate nel DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 si intende destinare l'EoW prodotto. Specificare eventualmente se l'attività di recupero non rientra nelle casistiche delle norme sopracitate</i>	Non rientra nelle casistiche delle norme citate
	Descrizione della tecnologia di recupero	<i>Descrizione delle tecniche di recupero applicate in impianto.</i>	Controllo del grado di sporcizia per ammetterle al recupero e pulizia mediante acqua effettuata dagli impianti di lavaggio.
<b>CRITERI DI QUALITA' DELL'EoW NORME DI PRODOTTO</b>	Descrizione secondo la singola voce "Caratteristiche	<i>Norme di prodotto applicabili (Standard tecnici ed</i>	Decreto Legislativo 3 settembre 2020, n. 116, che recepisce la

<b>APPLICABILI</b>	delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti” come definito dal DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili.	<i>ambientali applicabili)</i>	Direttiva UE 2018/852  Norme tecniche di cui alla Direttiva 94/62/CE  Norme UNI EN: 13427:2005, 13428:2005, 13429:2005, 13430:2005, 13431:2005, 13432:2002
<b>REQUISITI DEI SISTEMI DI GESTIONE PER IL RISPETTO DEI CRITERI DELL'EoW</b>	Tipologia di Sistema di Gestione (Esempio ISO 9001 / ISO 14001)	<i>Documentazione prodotta a dimostrazione del rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo qualità</i>	In relazione a questa attività di recupero verrà implementato e adeguato il Sistema di Gestione attuale con specifiche istruzioni/procedure operative e report specifici sulla conformità degli EoW prodotti.
<b>DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'</b>	Dimensioni del lotto	<i>Definizione delle dimensioni del lotto</i>	Il lotto sarà pari a 50 fusti  Tempistica massima di permanenza EoW in impianto: 12 mesi  Destino finale EoW: commercianti e/o rivenditori di fusti, consegna diretta ai clienti.
	Verifiche di conformità sull'EoW	<i>Definizione della documentazione a corredo della Dichiarazione di Conformità dell'EoW Per ogni lotto prodotto definire le indagini analitiche. Esempio: rapporti analitici di prova per il rispetto degli standard tecnici, ambientali e sanitari, ove previsti.</i>	Non sono previste verifiche analitiche; non è prevista documentazione aggiuntiva.  Sarà apposto un bollino attestante che il fusto è stato oggetto del presente percorso. Il bollino riporterà almeno le seguenti informazioni: logo aziendale, dicitura “prodotto sottoposto a EoW”.
	Assoggettabilità ai Regolamenti REACH e CLP	<i>Definire se l'EoW è assoggettabile ai Regolamenti</i>	Non assoggettabile in quanto trattasi di articolo e non sostanza/miscela

<b>EoW n. 6 – CISTERNETTE e FUSTI PLASTICI RECUPERATI</b>			
<b>PROVENIENZA E CARATTERISTICHE</b>	Codici EER	<i>Elenco dei codici EER ammissibili in entrata ai fini dell'operazione di recupero. Per quanto concerne gli</i>	Codici EER:  * 150102

<b>DELL'EOW</b>		eventuali codici EER XXYY99 vanno dettagliate le caratteristiche chimico fisiche e merceologiche del rifiuto che si intende accettare e la provenienza con riferimento al processo che ha generato il rifiuto	<p>* 170203</p> <p>* 191204</p> <p>* 200139</p> <p>Rifiuti costituiti da cisternette e fusti plastici e cisternette e fusti plastici utilizzati per il trasporto dei rifiuti in ingresso all'impianto.</p> <p>Preliminarmente all'avvio al recupero verrà verificato lo stato di sporcizia dei fusti/cisternette, escludendo quelli che presentino morchie/fondi e/o residui non eliminabili con il solo utilizzo di acqua.</p>
	Tipologia	Descrizione materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero secondo la voce "Tipologia" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili	<p>Non previsto da DM</p> <p>Cisternette/fusti in plastica</p>
	Provenienza	Definizione della provenienza dei rifiuti ammissibili all'impianto ai fini dell'operazione di recupero secondo la voce "Provenienza" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili	<p>Non previsto da DM</p> <p>Rifiuti costituiti da cisternette/fusti utilizzati per il trasporto dei rifiuti in ingresso all'impianto</p>
	Caratteristiche dell'EoW	Definizione delle caratteristiche (anche chimico-fisiche), eventuali limiti analitici di accettabilità dei rifiuti ammissibili all'impianto ai fini dell'operazione di recupero per il raggiungimento degli standard tecnici ed ambientali necessari per la produzione dell'EoW secondo la voce "Caratteristiche del rifiuto" del DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili	<p>Non previsto da DM</p> <p>Trattasi di cisternette/fusti plastici nelle forme disponibili sul mercato</p>
<b>PROCESSI E TECNICHE DI</b>	Attività di recupero	Specificare a quali delle attività di recupero elencate nel DM 05/02/98 o del DM	Non rientra nelle casistiche delle norme citate

TRATTAMENTO CONSENTITI		161/02 o del DM 269/05 si intende destinare l'EoW prodotto. Specificare eventualmente se l'attività di recupero non rientra nelle casistiche delle norme sopracitate	
	Descrizione della tecnologia di recupero	Descrizione delle tecniche di recupero applicate in impianto.	Controllo del grado di sporcizia per ammetterle al recupero e pulizia mediante acqua effettuata dagli impianti di lavaggio
CRITERI DI QUALITA' DELL'EoW NORME DI PRODOTTO APPLICABILI	Descrizione secondo la singola voce "Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti" come definito dal DM 05/02/98 o del DM 161/02 o del DM 269/05 quando applicabili.	Norme di prodotto applicabili (Standard tecnici ed ambientali applicabili)	Decreto Legislativo 3 settembre 2020, n. 116, che recepisce la Direttiva UE 2018/852  Norme tecniche di cui alla Direttiva 94/62/CE  Norme UNI EN: 13427:2005, 13428:2005, 13429:2005, 13430:2005, 13431:2005, 13432:2002
REQUISITI DEI SISTEMI DI GESTIONE PER IL RISPETTO DEI CRITERI DELL'EoW	Tipologia di Sistema di Gestione (Esempio ISO 9001 / ISO 14001)	Documentazione prodotta a dimostrazione del rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo qualità	In relazione a questa attività di recupero verrà implementato e adeguato il Sistema di Gestione attuale con specifiche istruzioni/procedure operative e report specifici sulla conformità degli EoW prodotti.
DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'	Dimensioni del lotto	Definizione delle dimensioni del lotto	Il lotto sarà pari a: 25 cisternette e 25 fusti plastici  Tempistica massima di permanenza EOW in impianto: 12 mesi  Destino finale EoW: commercianti e/o rivenditori di cisternette e fusti, consegna diretta ai clienti.
	Verifiche di conformità sull'EoW	Definizione della documentazione a corredo della Dichiarazione di Conformità dell'EoW Per ogni lotto prodotto definire le indagini analitiche. Esempio: rapporti analitici di prova per il rispetto degli standard tecnici,	Non sono previste verifiche analitiche; non è prevista documentazione aggiuntiva.  Sarà apposto un bollino attestante che la cisternetta e/o il fusto in plastica è stato oggetto del presente percorso. Il bollino

		<i>ambientali e sanitari, ove previsti.</i>	riporterà almeno le seguenti informazioni: logo aziendale, dicitura “prodotto sottoposto a EoW”
	Assoggettabilità ai Regolamenti REACH e CLP	<i>Definire se l'EoW è assoggettabile ai Regolamenti</i>	Non assoggettabile in quanto trattasi di articolo e non sostanza/miscela

In relazione a quanto sopra specificato, si allega Tavola di progetto n. 3 Rev. 5 del 07/2022 con l'indicazione delle aree EoW.

## Punto 2 - Chiarimenti in merito alle emissioni in atmosfera di cui ai punti E21 ed E22

In relazione alla portata della linea di aspirazione a servizio del tritratore si precisa che sarà pari a 8.000 mc/h (e non a 7.500 come erroneamente riportato nella scheda tecnica e nella relazione tecnica).

Anche per quanto riguarda lo SME si tratta di un refuso, in quanto non è previsto un sistema di monitoraggio in continuo (come invece riportato a proposito della deviazione del flusso verso il Filtro a Carbone 3). A tal proposito si chiarisce che l'areazione dei locali di travaso e stoccaggio C18 è effettuata principalmente al fine di ridurre il rischio di atmosfere esplosive, quindi come ricambio ambientale; non sarà presente una deviazione del flusso ma anche queste arie passeranno nel filtro a carboni 3.

Come riportato nella Relazione Tecnica e nella scheda tecnica del macchinario, il sistema di lavaggio fusti è dotato di una predisposizione per il collegamento all'impianto di aspirazione, collegamento che tuttavia dovrà essere realizzato come il resto dell'impiantistica prevista a servizio delle emissioni in atmosfera. Come rilevabile dallo schema emissivo, inoltre, l'aspirazione per il lavaggio fusti sarà realizzata mediante il ventilatore VC3 da 37 kw che convoglierà l'aria aspirata al Filtro a Carboni 3 per il trattamento prima dell'emissione in atmosfera nel punto E22; la portata prevista sarà pari a 800 mc/h.

In relazione alle rese di abbattimento relative agli impianti a servizio di E21 ed E22 si precisa che il progettista stima che si attesteranno almeno al 90% (saranno garantiti in uscita limiti previsti).

In relazione al sistema di reintegro dell'acqua a servizio degli scrubber si specifica che esso attingerà alla rete idrica collegata ai pozzi in concessione all'impresa TRS. Per quanto riguarda il filtro a maniche, sarà dotato di pressostato differenziale per la pulizia delle maniche.

In relazione al quadro emissivo si trasmette la versione aggiornata con le portate normalizzate e la specifica degli inquinanti inorganici previsti:

Punto di emissione	Provenienza	Portata (Nmc/h)	Durata (h/d)	Temp. (° C)	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione dell'inquinante in emissione (mg/Nmc)	Altezza di emissione dal suolo (m)	Area sezione emissione (m²)	Tipo di impianto di abbattimento
E1 a E7	Sfiati Serbatoi oli			Amb.	TCOV			0,0050	Carboni attivi
E8 a E14 E17-E18	Sfiati Serbatoi rifiuti liquidi			Amb.	TCOV			0,0050	Carboni attivi
E16	Laboratorio interno (cappa aspirante n. 1)	525*	8	Amb.			4	0,0310	Carboni attivi
E19	Laboratorio interno (cappa aspirante n.2)	486*	8	Amb.			4	0,0490	Carboni attivi
E20	ICP Ottico (strumento del laboratorio interno)	443*	8	Amb.			4	0,0120	//
E21	<ul style="list-style-type: none"> <li>Trituratore</li> <li>Baie B11, B12, B13 e vasche V1, V2, V3, V4, V5</li> </ul>	65.000	15	Amb.	Polveri	5	13	0,785	Filtro a maniche Scrubber 1 e 2 Filtro a carboni 1 e 2
					TCOV	20			
					HCl	5			
					HNO <sub>3</sub>	5			
					H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	5			
					HF	5			
					H <sub>3</sub> PO <sub>4</sub>	5			
					NH <sub>3</sub>	5			
E22	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sala travasi, C18 e locali tecnici;</li> <li>Sfiati serbatoi;</li> <li>Lavaggio fusti/cisternette;</li> <li>Riconfez. reagenti</li> </ul>	27.000	13	Amb.	Polveri	5	13	0,450	Filtro a celle sacrificali Filtro a carboni 3
					TCOV	20			
					HCl	5			
					HNO <sub>3</sub>	5			
					H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	5			
					HF	5			
					H <sub>3</sub> PO <sub>4</sub>	5			
					NH <sub>3</sub>	5			

\* Il dato indicato è relativo al valore rilevato con prova strumentale svolta nel giugno 2019.

### Punto 3 - Verifica BAT

Si riportano di seguito i chiarimenti richiesti sulle BAT di riferimento:

n.	BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
<b>Prestazione ambientale complessiva (1.1)</b>			
2	<p>Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, utilizzare le seguenti tecniche:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti,</li> <li>b. Predisporre e attuare procedure di procedure di accettazione dei rifiuti</li> <li>c. Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti</li> <li>d. Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita</li> <li>e. Garantire la segregazione dei rifiuti</li> <li>f. Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura</li> </ul> <p>Cernita dei rifiuti solidi in ingresso</p>	APPLICATA	<ul style="list-style-type: none"> <li>a) La ditta, già nella fase commerciale, provvede a reperire dal produttore le informazioni necessarie alla caratterizzazione del rifiuto: viene preventivamente valutato dal punto di vista documentale mediante verifica della scheda di omologa, analisi chimica di classificazione e/o eventuale scheda di sicurezza. In caso di necessità, è inoltre possibile effettuare il controllo analitico a campione sul rifiuto in ingresso mediante il laboratorio interno.</li> <li>b) Il controllo sui rifiuti in ingresso è eseguito in modo sistematico, sia sui rifiuti sfusi che su quelli in colli, e consiste: <ul style="list-style-type: none"> <li>– nella verifica visiva del rifiuto;</li> <li>– nella corretta etichettatura dei colli;</li> <li>– nella pesatura del carico;</li> <li>– nell'accertare la conformità del rifiuto rispetto alla scheda di omologa e al contratto;</li> <li>– nella verifica dei dati contenuti nel formulario di identificazione.</li> </ul> <p>Per i rifiuti in piccole confezioni (sacchi, barattoli, tanichette) il controllo visivo è svolto a campione ed il resto del carico viene verificato confrontando le etichettature delle singole confezioni per assicurarsi della sua omogeneità. Nel caso venga rilevata una non conformità sul rifiuto conferito questa viene registrata dal personale aziendale mediante uno specifico modulo del Sistema Integrato Qualità Sicurezza e Ambiente.</p> </li> <li>c) La ditta è dotata di idonei strumenti informatici, di supporto al sistema integrato di certificazione, che garantisce la tracciabilità di ogni carico di rifiuti in ingresso, dall'ingresso all'uscita. Tutti i dati sui rifiuti sono elaborati e conservati negli archivi aziendali. Mediante tali sistemi è possibile conoscere in tempo reale l'ubicazione dei rifiuti e la loro consistenza.</li> </ul>



2	<p>Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, utilizzare le seguenti tecniche:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>g. Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti,</li> <li>h. Predisporre e attuare procedure di procedure di accettazione dei rifiuti</li> <li>i. Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti</li> <li>j. Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita</li> <li>k. Garantire la segregazione dei rifiuti</li> <li>l. Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura</li> <li>m. Cernita dei rifiuti solidi in ingresso</li> </ul>	APPLICATA	<ul style="list-style-type: none"> <li>d) L'impresa, con il nuovo layout, propone anche alcune attività di recupero rifiuti volte alla produzione di End of Waste. Per quel che riguarda i metalli ferrosi e non ferrosi (limitatamente ad alluminio e rame) il recupero avverrà nel rispetto dei Regolamenti Comunitari che disciplinano la materia, ovvero il Reg. 333/2011 e 715/2013, per i quali l'impresa otterrà idonea certificazione da parte di Ente accreditato. Le procedure e le istruzioni relative al sistema di qualità ai sensi dei suddetti regolamenti saranno integrati all'interno del sistema esistente. Parimenti, per gli ulteriori End of Waste (costituiti da bancali, fusti e cisternette) saranno predisposte opportune procedure che assicurino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto e che comprendano il controllo e il monitoraggio della qualità dei prodotti in uscita al fine di rispettare i criteri EoW previsti per ciascun caso.</li> <li>e) Lo stoccaggio dei rifiuti viene effettuato perseguendo gli obiettivi di controllo, pianificazione, tracciabilità e garanzia.</li> <li>f) Le operazioni di miscelazione / raggruppamento sono svolte dopo aver preventivamente verificato la compatibilità dei rifiuti oggetto di lavorazione. Per la gestione della compatibilità dei rifiuti prima della miscelazione, la ditta procede con modalità diverse a seconda della miscela, così come riportato nella specifica procedura. Le prove eseguite e il relativo esito sono annotate sul registro delle analisi di laboratorio e delle prove di miscelazione.</li> <li>g) Su ogni partita di rifiuti in ingresso vengono effettuate operazioni di cernita, al fine di verificare sia l'assenza di materiale indesiderato che la corrispondenza con quanto dichiarato dal produttore. Il controllo è prettamente visivo; le operazioni di selezione e cernita sono svolte manualmente e con mezzi meccanici quali ragni caricatori, pale meccaniche, ecc.</li> </ul>
---	---	-----------	--

**Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico nei frantumatori di rifiuti metallici (2.2)**

26	<p>Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva e prevenire le emissioni dovute a inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14 g e tutte le seguenti tecniche:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. attuazione di una procedura d'ispezione dettagliata dei rifiuti in balle prima della frantumazione;</li> <li>b. rimozione e smaltimento in sicurezza degli elementi pericolosi presenti nel flusso di rifiuti in ingresso (ad esempio, bombole di gas, veicoli a fine vita non decontaminati, RAEE non decontaminati, oggetti contaminati con PCB o mercurio, materiale radioattivo);</li> <li>c. trattamento dei contenitori solo quando accompagnati da una dichiarazione di pulizia.</li> </ul>	APPLICATA	<p>Con la nuova configurazione d'impianto, sarà installato un trituratore mobile Ecotec che lavorerà nell'area prospiciente le baie/vasche; tale trituratore potrà essere utilizzato per la frammentazione delle parti metalliche derivanti dallo smontaggio delle apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE). Si precisa che si tratta di una macchina che lavora a bassa velocità. La lavorazione preliminare delle apparecchiature consisterà in operazioni preliminari di selezione, cernita, messa in sicurezza e smontaggio.</p> <p>a) Non saranno triturati rifiuti in balle, ma unicamente rifiuti da apparecchiature elettriche ed elettroniche che hanno subito i trattamenti preliminari di cui al D.Lgs. 49/2014.</p> <p>b) Sempre in riferimento al D.Lgs. 49/2014 come anticipato, i rifiuti costituiti da RAEE saranno preliminarmente sottoposti ai trattamenti di bonifica e messa in sicurezza, che prevedono la rimozione delle componenti pericolose necessarie al fine di rendere l'apparecchiatura ambientalmente sicura e pronta per le operazioni successive. La messa in sicurezza deve comprendere, preventivamente, la rimozione di tutti i fluidi e delle seguenti sostanze, preparati e componenti, quali: condensatori, componenti contenenti mercurio (quali interruttori), pile, cartucce di toner, tubi catodici, cavi elettrici esterni, ecc.</p> <p>c) Come riportato, "la frantumazione di rifiuti metallici" effettuata da TRS mediante il trituratore Ecotec riguarderà le parti metalliche derivanti da RAEE preventivamente sottoposti alle attività di verifica previste dal D.Lgs. 49/2014 (messa in sicurezza, verifica, smontaggio); non si prevede la frantumazione di contenitori.</p>
27	<p>Al fine di prevenire le deflagrazioni e ridurre le emissioni in caso di deflagrazione, applicare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. Piano di gestione in caso di deflagrazione</li> <li>b. Serrande di sovrappressione</li> <li>c. Pre-frantumazione</li> </ul>	NON APPLICABILE	<p>In ragione della natura della macchina in questione e del tipo di materiale trattato si ritiene che non siano applicabili le considerazioni espresse nella presente BAT che sono indicate per i grandi frantumatori di metalli che operano nella frantumazione di veicoli fuori uso/grossi rottami metallici, ecc.</p> <p>La macchina che intende installare TRS Ecologia è un trituratore bialbero con numero massimo di giri al minuto pari a 37 (bassa</p>

			<p>velocità).</p> <p>Pertanto, non si prevede il rischio di deflagrazione.</p>
28	Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, mantenere stabile l'alimentazione del frantumatore	APPLICATA	Si provvederà a tenere stabile l'alimentazione del tritatore
<b>Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi (4.1)</b>			
40	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)	IN FASE DI APPLICAZIONE	<p>Per quanto riguarda il trattamento chimico-fisico si precisa che si è ritenuto di considerare l'inertizzazione delle miscele per discarica quale trattamento chimico-fisico per rifiuti per solidi/fangosi/pastosi, attività che verrà avviata con il nuovo layout.</p> <p>Si tratta di un trattamento destinato alle tabelle di miscelazione 1A, 1B, 1C e 2, le quali come precedentemente illustrato sono soggette a procedure di preaccettazione e accettazione (vedi Test 4 su rifiuti solido da trattamento/recupero per le verifiche di compatibilità)</p>
41	<p>Per ridurre le emissioni di polveri, composti organici e NH<sub>3</sub> nell'atmosfera, applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. Adsorbimento</li> <li>b. Biofiltro</li> <li>c. Filtro a tessuto</li> <li>d. Lavaggio a umido</li> </ul> <p>Verificare i limiti di emissione di cui alla Tabella 6.8 delle BAT conclusions.</p>	IN FASE DI APPLICAZIONE	<p>Il trattamento di inertizzazione di rifiuti solidi e/o pastosi verrà svolto nelle baie e vasche che sono presidiate dal sistema di aspirazione e trattamento delle arie esauste, che prevede il passaggio in scrubber (lavaggio ad umido) e filtri a carboni (adsorbimento). L'attività di inertizzazione verrà avviata con il nuovo layout.</p> <p>Il limite di emissione per le polveri richiesto è 5 mg/Nm<sup>3</sup>.</p>
<b>Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico (4.3)</b>			
45	<p>Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. Adsorbimento</li> <li>b. Condensazione criogenica</li> <li>c. Ossidazione termica</li> <li>d. Lavaggio a umido</li> </ul>	IN FASE DI APPLICAZIONE	<p>Per trattamento chimico-fisico di rifiuti con potere calorifico ci si riferisce alle operazioni di addensamento delle miscele e/o dei raggruppamenti svolte presso le baie/vasche, eventualmente preceduta da una fase di tritrazione. L'attività di addensamento verrà avviata con il nuovo layout.</p> <p>Le operazioni condotte sui rifiuti con potere calorifico verranno effettuate nell'edificio B all'interno di baie e vasche, eventualmente previa tritrazione. Tali aree sono tutte presidiate dai sistemi di aspirazione e trattamento delle arie esauste, provvisti di scrubber e filtri a carbone.</p>

Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa			
Prestazione ambientale complessiva (5.1)			
52	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)	APPLICATA	<p>Presso l'impianto è svolto unicamente il raggruppamento e miscelazione di rifiuti liquidi a base acquosa.</p> <p>Sono previste procedure di pre-accettazione ed omologa dei rifiuti, nonché di verifica preliminare di compatibilità in laboratorio preliminarmente alla miscelazione.</p>
53	<p>Per ridurre le emissioni di HCl, NH<sub>3</sub> e composti organici nell'atmosfera, applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. Adsorbimento</li> <li>b. Biofiltro</li> <li>c. Ossidazione termica</li> <li>d. Lavaggio a umido</li> </ul> <p>Verificare i limiti di emissione di cui alla Tabella 6.10 delle BAT conclusions.</p>	APPLICATA	<p>Presso l'impianto è svolto unicamente il raggruppamento e miscelazione di rifiuti liquidi a base acquosa.</p> <p>La miscelazione dei rifiuti liquidi a base acquosa è effettuata direttamente nei serbatoi o in cisternette mediante l'impiego delle attrezzature della sala travasi (pompe).</p> <p>Nella situazione esistente le operazioni di travaso sono effettuate mediante apposito impianto di aspirazione e trattamento aria, che utilizza l'adsorbimento dei carboni attivi quale tecnica di abbattimento, che sfocia nell'emissione E15.</p> <p>Le operazioni di travaso nel nuovo layout sono presidiate da un impianto di captazione e trattamento delle emissioni dell'impianto, che utilizza l'adsorbimento carboni attivi quale tecnica di abbattimento, che sfocia nell'emissione E22. Allo stesso modo le emissioni dei serbatoi sono captate e trattate su sistemi a carboni attivi (a presidio di ogni sfiato per i vecchi serbatoi, con convogliamento al Filtro a Carboni 3 per i nuovi). L'emissione E22 sostituirà l'emissione E15 dell'attuale stato di fatto.</p> <p>Per i valori limite alle emissioni si precisa che saranno rispettati i BAT-AEL specifici.</p>

#### Punto 4 - Cronoprogramma fasi realizzative e gestione transitorio

Per la realizzazione complessiva del progetto del nuovo layout sono previsti 3 step funzionali e successivi, ciascuno di durata annuale, nell'arco temporale di 3 anni, senza dovere interrompere l'attività dell'installazione, che verrà esercitata nell'area attualmente autorizzata con DET-AMB-2021-6453 del 20/12/2021.

Al completamento della realizzazione del nuovo layout è inoltre previsto un ulteriore step relativo alla demolizione del fabbricato esistente.

A seguito del rilascio del PAUR si provvederà ad assegnare gli incarichi per la progettazione esecutiva edile ed impiantistica finalizzata all'elaborazione del computo metrico complessivo dell'opera, dopodiché sarà eseguita la gara per l'assegnazione dei lavori; la durata di questa fase è stimata in 6/8 mesi. La ditta assegnataria dovrà avviare il cantiere entro massimo 4 mesi dalla sottoscrizione del contratto.

Sulla base delle tempistiche sopra indicate, l'inizio dei lavori è fissato entro 12 mesi dal rilascio dell'autorizzazione PAUR.

Considerate le attuali condizioni del mercato, correlate alle difficoltà di approvvigionamento delle materie prime e dei materiali necessari alla realizzazione complessiva dell'opera, alcune delle attività previste nei vari step potranno subire variazioni ed essere anticipati e/o posticipati.

L'obiettivo dell'azienda è quello di concludere la realizzazione del progetto del nuovo layout entro tre anni dalla data di inizio lavori, eventuali proroghe rispetto al cronoprogramma previsto saranno preventivamente comunicate.

Per ognuno degli Step di seguito descritti sono riportate le principali fasi esecutive, all'interno delle quali potranno essere previste ulteriori sottofasi.

Con frequenza semestrale l'azienda invierà ad Arpae SAC, Arpae Territoriale e al Comune di Caorso una comunicazione relativa allo stato di avanzamento degli step, precisando eventuali scostamenti temporali e/o variazioni rispetto alla pianificazione preventivata.

## **PRIMO STEP**

Il primo step di durata annuale prevede la realizzazione delle seguenti opere:

- Opere di sbancamento, livellamento e preparazione dell'area;
- Realizzazione delle fondazioni e dei plinti dei capannoni B e C;
- Realizzazione delle vasche interrate e delle baie all'interno dell'Edificio B;
- Costruzione e montaggio dei capannoni B e C;
- Installazione nuovo serbatoio antincendio e realizzazione locale tecnico antincendio per pompe antincendio;
- Realizzazione scavi e posa sottoservizi tra cui: linee acque reflue, linee interrate antincendio, linee per cavidotti elettrici, linee distribuzione acqua pozzi ecc.
- Realizzazione linee interrate antincendio per rete idranti ed impianti a diluvio/sprinkler;
- Realizzazione vasche/serbatoi interrati previsti nell'area lavaggio e nell'edificio C (sala travasi, area stoccaggio C18);
- Realizzazione vasca di laminazione.

## **SECONDO STEP**

Il secondo step di durata annuale prevede la realizzazione delle seguenti opere:

- Realizzazione pavimentazione in calcestruzzo all'interno dei capannoni e nel piazzale esterno;
- Realizzazione strutture edili e relativa copertura dell'area pressatura fusti vuoti e settore lavaggio/bonifica fusti e cisternette;
- Realizzazione impianto elettrico;
- Realizzazione impianto di aspirazione e trattamento aria nell'edificio B (emissione E21);
- Realizzazione impiantistica antincendio all'interno dell'edificio B;
- Installazione e collegamento nuovi gruppi antincendio.

## **TERZO STEP**

Il terzo step di durata annuale prevede la realizzazione delle seguenti attività:

- Fornitura, installazione e posa nuovo parco serbatoi;
- Realizzazione impiantistica idraulica ed elettrica a servizio del nuovo parco serbatoi e sala travasi;
- Realizzazione linea di inertizzazione ad azoto a servizio del nuovo parco serbatoi;
- Realizzazione impianto antincendio Edificio C;
- Realizzazione impianto di aspirazione e trattamento aria nell'edificio C (emissione E22)
- Posa e installazione porte e portoni a servizio degli edifici B e C;
- Posizionamento, installazione e collegamento del nuovo tritratore;
- Posizionamento, installazione e collegamento dell'impianto di lavaggio fusti e cisternette;
- Esecuzione dei collaudi strutturali e impiantistici.

## **QUARTO STEP**

Il quarto step prevede la demolizione del fabbricato esistente, che verrà eseguita dopo aver completato la realizzazione del nuovo layout e avviato le attività di gestione rifiuti nei nuovi fabbricati B e C.

La conclusione del quarto step è prevista entro il 30/06/2027.

## CRONOPROGRAMMA

L'azienda intende realizzare il progetto in un arco di tre anni dal 2023 al 2026 compresi, come di massima rappresentato graficamente nella successiva tabella.

I tempi previsti potranno subire slittamenti in funzione della data di effettivo rilascio del PAUR.

CRONOPROGRAMMA	ANNO									
	2023		2024		2025		2026		2027	
Step 1										
Step 2										
Step 3										
Step 4										

### Punto 5 – Messa in esercizio e messa a regime emissioni E21 E22

L'attività di gestione dei rifiuti verrà avviata a seguito dell'ottenimento del Certificato di Agibilità e le nuove emissioni E21 ed E22 verranno attivate solo dopo avere comunicato, con un preavviso di almeno 15 gg, le relative date di messa in esercizio.

La messa a regime delle emissioni E21 ed E22 sarà effettuata entro 3 mesi dalla data di messa in esercizio.

### Punto 6 – Triturazione rifiuti – Attività D13-R12

L'attività di triturazione per la riduzione e/o adeguamento volumetrico dei rifiuti verrà eseguita per mezzo di due impianti:

- trituratore fisso Forrec, posto nell'area C12 dell'edificio B;
- trituratore mobile Ecotec posto nella zona antistante le baie e vasche dell'edificio B.

Il rifiuto dopo essere stato triturato può essere sottoposto, nelle baie e vasche dell'Edificio B, all'attività di miscelazione/raggruppamento, eseguita nel rispetto delle tabelle di miscelazione/raggruppamento di cui all'Allegato B, assegnando il relativo codice finale EER previsto dalla relativa tabella di riferimento.

L'attività di triturazione viene eseguita per singolo codice EER, pertanto il rifiuto in uscita dalla fase di triturazione manterrà lo stesso codice EER del rifiuto iniziale.

Il trituratore fisso bialbero marca Forrec mod. TB1800/110H è alimentato con due motori elettrici ed è

costituito dai seguenti principali elementi:

- Struttura metallica di supporto/sostegno da ancorare al pavimento con barre filettate;
- Tramoggia di carico;
- Spintore idraulico;
- Gruppo di taglio composto da camera di taglio con due alberi su cui sono montate le lame;
- Motori elettrici e pompe;
- Nastri trasportatori elettrici con tappeti in gomma a moduli su ruote;
- Separatore magnetico (deferrizzatore) per cernita rifiuti ferrosi;
- Quadro elettrico di gestione e controllo della macchina.

Per ulteriori dettagli sull'impianto fare riferimento alla scheda tecnica e al disegno della macchina fornita da Forrec allegata alla presente.

Il trituratore mobile birotore primario cingolato marca ECOTEC, modello Pronar MRW 2.85g è dotato di tramoggia di carico con sistema di nebulizzazione incorporato che copre la tramoggia e le zona di lavorazione, gruppo di taglio con due alberi su cui sono montate le lame, nastro trasportatore dotato separatore magnetico (deferrizzatore) per cernita rifiuti ferrosi, motore diesel, quadro elettrico di gestione e controllo della macchina, radiocomando per consentire il funzionamento e controllo a distanza. La macchina è provvista di attacco per il collegamento alla rete idrica necessario al funzionamento del sistema di nebulizzazione.

I codici EER che possono essere sottoposti a triturazione sono quelli appartenenti ai seguenti gruppi omogenei: G1, G2, G3, G4, G5, G6, G7, G8, G9, G12, G15, G17, G31, G32, G33, G34, G36, G37, G38, G41, G42, G44, G45; ovvero i gruppi omogenei che riportano il codice della lavorazione H2 "triturazione" all'interno della tabella dell'allegato C.

Il quantitativo massimo giornaliero dei rifiuti che possono essere sottoposti all'attività di triturazione mediante entrambi gli impianti può raggiungere le 400 ton/giorno.

#### **Punto 7 – Inertizzazione miscele per discarica – Attività D9**

L'attività di inertizzazione verrà eseguita mediante impianto mobile allestito su un telaio idoneo ad essere movimentato mediante camion dotato di braccio scarrabile.

L'impianto prevede tre isole distinte nelle quali vengono stoccati e dosati i prodotti necessari al processo e da un mescolatore bialbero nel quale questi prodotti confluiscono per essere mescolati e, infine, espulsi attraverso la bocca di scarico del mescolatore stesso.

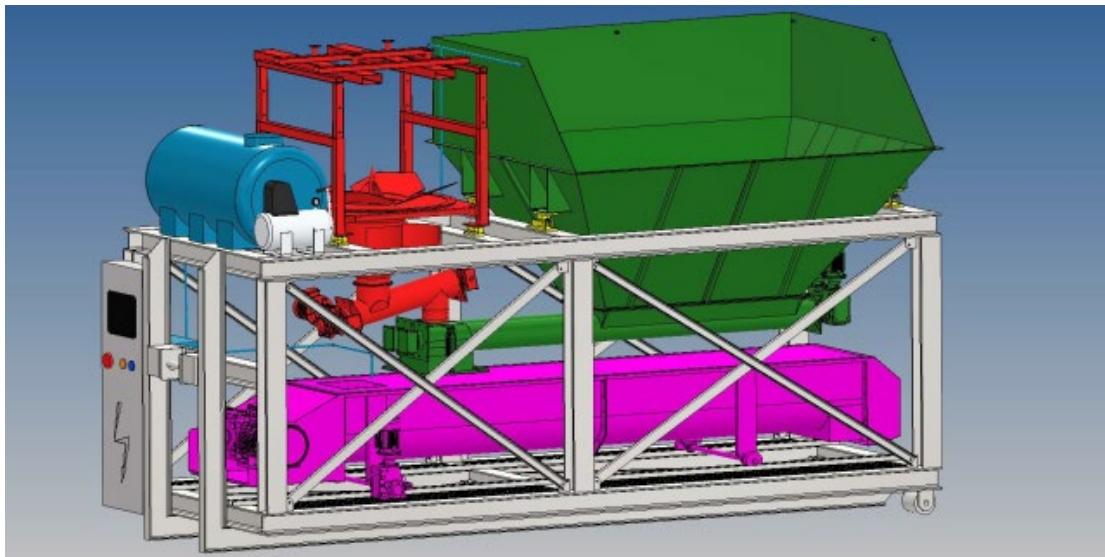
Vengono di seguito descritte le varie parti dell'impianto:



1. Sistema di stoccaggio e dosaggio del rifiuto da inertizzare composto da:
  - tramoggia di ricevimento della capacità geometrica di 5 mc, provvista di ugelli nebulizzatori per abbattere le polveri generate durante l'alimentazione mediante pala meccanica;
  - estrattore multicoclea allo scarico della tramoggia;
  - sistema di pesatura per il dosaggio del rifiuto da inertizzare, realizzato con celle di carico.
2. Sistema di stoccaggio e dosaggio del legante idraulico composto da:
  - stazione per lo svuotamento di sacconi da 1 mc, caricata mediante carrello elevatore e provvista di petali ad azionamento pneumatico per lo scuotimento del saccone;
  - estrattore a coclea allo scarico della stazione svuota big-bag;
  - sistema di pesatura per il dosaggio del legante idraulico, realizzato con celle di carico.
3. Sistema di stoccaggio e dosaggio di acqua è realizzato con i seguenti componenti
  - cisterna di accumulo da 1000 litri;
  - linea di adduzione completa di pompa con inverter, valvola modulante e misuratore di portata.
4. Mescolatore continuo bialbero costituito da due coclee controrotanti e montato su carrello motorizzato per traslare dalla posizione estesa (per lo scarico in vasca) a quella retratta (per la movimentazione dell'impianto su camion).
5. Compressore che ha la funzione di produrre l'aria compressa necessaria all'azionamento dei petali dello svuota big-bag e al funzionamento degli ugelli nebulizzatori installati sulla tramoggia.
6. Quadro elettrico di comando che alimenta le varie utenze e gestisce il funzionamento dell'impianto attraverso il software di automazione. Per l'interfaccia uomo-macchina è previsto un intuitivo display installato a fronte quadro, grazie al quale l'operatore è in grado di monitorare istantaneamente il funzionamento dei vari componenti dell'impianto e rilevare prontamente eventuali anomalie.

L'impianto viene posizionato in adiacenza al muretto perimetrale delle vasche/baie da un camion dotato di braccio scarrabile, utilizzando il gancio predisposto sul telaio di supporto dell'impianto stesso. Successivamente il mescolatore viene traslato attraverso il carrello motorizzato. Una volta che esso ha raggiunto la posizione di scarico, il soffietto telescopico che carica il mescolatore si abbassa e l'impianto è pronto per essere alimentato.

A questo punto vengono caricati i vari prodotti necessari al processo di inertizzazione: il rifiuto solido sfuso da inertizzare viene caricato nella tramoggia con una pala meccanica e/o caricatore ragno, il saccone contenente il legante idraulico viene posizionato sulla stazione riempi big-bag mediante un carrello elevatore e la cisterna contenente l'acqua viene riempita utilizzando una pompa esterna all'impianto o mediante il collegamento alla rete idrica di stabilimento.



Il processo di inertizzazione consiste nell'aggiunta di leganti idraulici (quali cemento portland, silicati, calce idrata, solfuri, bentonite, argille) a rifiuto al fine di intrappolare gli inquinanti all'interno della matrice risultante, ed evitarne quindi la lisciviazione in discarica.

Tale matrice è ottenuta dunque dai rifiuti, dai leganti idraulici sopra detti e da acqua e/o rifiuti liquidi acquosi compatibili che permettono ai leganti di reagire e inglobare gli inquinanti.

L'attività verrà svolta all'interno delle baie e delle vasche dell'Edificio B mediante l'ausilio dell'impianto mobile precedentemente descritto necessario a produrre la matrice inertizzata.

La percentuale di legante idraulico e di liquido sarà tale da non produrre una miscela "monolitica", ma bensì un rifiuto solido, non polverulento o fangoso, in grado di inglobare e fissare gli inquinanti convertendoli in forme meno solubili, meno mobili e meno tossiche.

Trattandosi di un trattamento fisico-chimico sui rifiuti destinati a smaltimento, l'operazione è inquadrata con il codice D9.

L'attività di inertizzazione verrà svolta sui rifiuti appartenenti ai gruppi omogenei G19, G20 e G21 che sono destinati a discarica, ovvero sui CER e i raggruppamenti/miscelazioni delle tabelle 1A, 1B, 1C e 2 dell'allegato B. L'attività consiste nell'aggiunta ai rifiuti di leganti idraulici con proprietà inertizzanti, quali:

- Cemento portland o prodotto simile quale legante idraulico con percentuale indicativamente compresa tra il 5 e il 15%;
- Calce idrata fiore come inertizzante con una percentuale indicativamente compresa tra il 5 e il 15%.
- Se necessario, acqua per umidificazione con percentuale indicativamente compresa tra il 5 e il 15%.

L'aggiunta degli additivi verrà fatta in funzione soprattutto del tenore di sostanza secca dei materiali da sottoporre a inertizzazione e della concentrazione dei contaminati (metalli pesanti) presenti nella matrice. Inoltre, l'aggiunta di acqua potrebbe essere sostituita dall'aggiunta di rifiuti liquidi acquosi

compatibili; i codici CER che possono essere utilizzati sono quelli appartenenti al gruppo omogeneo G3, G5, G6 e G7.

Il quantitativo massimo giornaliero che può essere lavorato dall'impianto di inertizzazione è pari a 120 ton/giorno.

#### **Punto 8 – Correzione errori materiali tavole PSC/RUE**

In relazione a quanto emerso nella CDS del 21/02/2022, sulla proposta di mantenere attivo l'iter della variante urbanistica per la mera correzione degli errori materiali presenti nelle tavole del PSC/RUE del Comune di Caorso, si allega un documento riassuntivo che analizza tutti gli elaborati grafici e propone la correzione di alcuni errori cartografici che sono stati rilevati in alcune tavole del PSC, e per talune tavole del RUE propone di adeguare l'area in aderenza all'effettivo sedime di proprietà della Ditta T.R.S. Ecologia S.r.l.

#### **Punto 9 – Osservazioni in merito alla nota AUSL Protocollo n. 2022/0104812 del 03/03/2022**

In merito alla nota di cui in esame si effettuano le seguenti osservazioni:

- la nuova progettazione prevede che la pavimentazione sia realizzata in modo tale che non vi siano ristagni d'acqua all'interno dello stabilimento ed in particolar modo nelle aree di stoccaggio rifiuti. Al fine di garantire quanto previsto dal piano regionale di lotta integrata alla Zanzara Tigre, sarà cura di TRS evitare che l'acqua ristagni su superfici impermeabili provvedendo con appositi interventi di aspirazione;
- visto che, come segnalato da AUSL, la nebulizzazione dell'acqua può costituire un rischio per la diffusione di legionella saranno messe in atto tutte le idonee misure, sia in fase di progettazione degli impianti sia in fase di controlli durante l'esercizio, volte alla prevenzione della proliferazione del batterio come previsto dalla DGR 828/2017. Tale sistema è particolarmente utilizzato nell'attuale configurazione dell'impianto per la gestione delle emissioni diffuse ed odorogene, mentre nel nuovo layout le aree di lavorazione dei rifiuti, previste all'interno dei nuovi edifici B e C, saranno presidiate con sistema di aspirazione e trattamento aria riducendo al minimo l'impiego dei sistemi di nebulizzazione;
- in merito al fabbisogno energetico, era stato ipotizzato di installare un impianto fotovoltaico sul capannone esistente, individuato come edificio A all'interno del progetto. A seguito dei chiarimenti presentati in data 23/12/2021 l'edificio è stato eliminato dall'istanza e pertanto non può essere realizzato il relativo impianto fotovoltaico a tetto. Sugli edifici B e C in progetto non è possibile prevedere l'impianto fotovoltaico in quanto adibiti allo stoccaggio di rifiuti infiammabili, tipologia di materiali non compatibili con questo tipo di impianti a tetto dalle

norme antincendio. Si procederà, in accordo con il fornitore del servizio elettrico, all'acquisto di una quota di energia prodotta da fonti rinnovabili. Relativamente al posizionamento di essenze arboree e/o arbustive, è già prevista la loro installazione in particolare lungo il perimetro del nuovo layout;

- in merito alle questioni olfattometriche, è stato predisposto e presentato un piano di monitoraggio che prevede delle misurazioni specifiche allo stato di fatto dell'impianto (già effettuate campagna estiva in data 07/07/2022). Alla messa in esercizio del nuovo layout si propone di eseguire una campagna di controllo in fase di avvio e di esercizio delle attività nella nuova conformazione di progetto, programmando i campionamenti in giornate differenti e in diverse condizioni meteo-climatiche ambientali per poter valutare anche l'influenza di tali fattori sui risultati. Si precisa che la nuova configurazione, rispetto allo stato esistente, prevede lo svolgimento delle lavorazioni in aree coperte, delimitate e presidiate da impianto di aspirazione e trattamento aria, modalità che dovrebbe ridurre al minimo eventuali problematiche a livello olfattivo e/o odorigeno.

#### **Allegati**

- Documento con analisi delle tavole del PSC/RUE del Comune di Caorso per individuazione degli errori materiali presenti e proposta per la loro correzione;
- Tavola 3 "Planimetria dell'impianto – Stato di Progetto – Rifiuti" Rev. 5 del 07/2022 con l'indicazione delle aree EoW;
- Certificato di conformità ai requisiti della norma per il Sistema di Gestione Qualità ISO 9001:2015 n. CERT-10758-2022-AQ-MIL-SINCERT, rilasciato da DNV Business Assurance con validità dal 06/05/2022 al 05/06/2025;
- Attestazione SOA di qualificazione ai lavori pubblici n. 46205/17/00 rilasciata il 28/02/2022 con validità fino al 27/02/2025.
- Schede impianti: trituratore Forrec, trituratore mobile Ecotec, impianto mobile di inertizzazione