



TRS ECOLOGIA S.r.l.

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

Autorizzazione Integrata Ambientale

Determina n. 2416 del 20/11/2014 e s.m.i.

Progetto per il nuovo layout

Procedura di VIA con PAUR – ex art. 27-bis del D.Lgs 152/2006 s.m.i.

Integrazioni di cui al prot. n. 158439 del 03.11.2020

Febbraio 2021

Redatta da: Ing. Rossella Potenza

Approvata da: Ing. Marco Lacalamita



Premessa

In relazione al procedimento di PAUR, presentato dalla ditta TRS Ecologia, in data 03/11/2020 con Prot. n. 158439/2020 è pervenuta da Arpaе la richiesta di integrazioni, i cui termini sono stati oggetto di richiesta di proroga con nota vs. prot. n. 169958 del 24.11.2020, concessa mediante comunicazione Prot. n. 172247 del 27/11/2020 fino al 31.03.2020.

In qualità di consulenti dell'impresa TRS Ecologia, in relazione a quanto sopra, si riportano di seguito le informazioni richieste, punto per punto.

Punto 1

Oltre alla variante di PSC e di RUE richiesta per le aree oggetto di ampliamento dell'installazione, attualmente classificate come "aree ad alta vocazione produttiva agricola", occorre dimostrare la necessaria compatibilità dell'intervento di ampliamento con gli strumenti di pianificazione sovraordinata, con particolare riferimento alle disposizioni di cui alla Parte Seconda, Titolo III, Capo 2° "Aree non idonee per la localizzazione di impianti per la gestione dei rifiuti" delle Norme del Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (PTCP) vigente e per quanto correlato, alle disposizioni del Piano Provinciale di Gestione Rifiuti (PPGR). Al proposito, si ricorda che già con la precedente nota di questo Servizio, prot. n. 103152 del 17/07/2020, erano state trasmesse le comunicazioni del Comune di Caorso, prot. n. 5328 del 06/07/2020, e della Provincia di Piacenza, prot. n. 16530 del 03/07/2020, che evidenziavano specifiche problematiche in merito e che non hanno avuto riscontro da parte del Proponente.

Al fine di verificare "la necessaria compatibilità dell'intervento di ampliamento con gli strumenti di pianificazione sovraordinata", viene di seguito riportata l'analisi della pianificazione provinciale per quanto concerne il Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (PTCP)¹ e il Piano Provinciale di Gestione Rifiuti (PPGR)² della Provincia di Piacenza.

PIANO TERRITORIALE DI COORDINAMENTO PROVINCIALE (PTCP)

L'analisi del Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (PTCP) è stata condotta con particolare riferimento alle disposizioni di cui alla Parte Seconda, Titolo III, Capo 2° "Aree non idonee per la localizzazione di impianti per la gestione dei rifiuti" delle Norme".

Secondo quanto previsto dall'art. 38 "Aree non idonee per ogni tipologia di impianto", non sono idonee alla localizzazione di impianti di gestione dei rifiuti le aree riportate nella Tav. vR1 – "Aree non idonee per ogni tipo di impianto di gestione dei rifiuti", come derivanti dall'applicazione dell'allegato R della variante PTCP approvata con deliberazione del Consiglio provinciale n. 98 del 22 novembre 2004, e quelle risultanti dal prospetto 3 del medesimo allegato R, fatti salvi:

- a. casi di ampliamento di impianti per rifiuti urbani già autorizzati nell'ambito di aree perimetrate dal previgente Piano Rifiuti e confermate dal PPGR;

¹ Il Consiglio Provinciale con atto n. 69 del 2 luglio 2010 ha approvato la variante generale del PTCP.

Il Piano è entrato in vigore il 29 settembre 2010 per effetto della pubblicazione dell'avviso della sua approvazione nel fascicolo del BUR n. 125 (Parte seconda n. 91). http://sitidemo.sintranet.it/partecipa2008/ptcp/ptcp_approvato.php

Approvazione variante specifica al Piano Territoriale Di Coordinamento Provinciale, con effetti di variante cartografica al Piano Territoriale Paesistico Regionale, adottata con atto del consiglio provinciale n. 71 del 20 dicembre 2013, ai sensi degli articoli 27bis, 22 e 40-quinquies della legge regionale 24 marzo 2000, n. 20.

Ulteriori varianti al PTCP sono costituite da:

- Comune di Ponte dell'Olio – Variante al PTCP in tema di cartografia del dissesto – proposta adottata con delibera CC n. 69/2012;

- Comune di Travo – Variante al PTCP in tema di cartografia del dissesto – proposta adottata con delibera CC n. 54/2018;

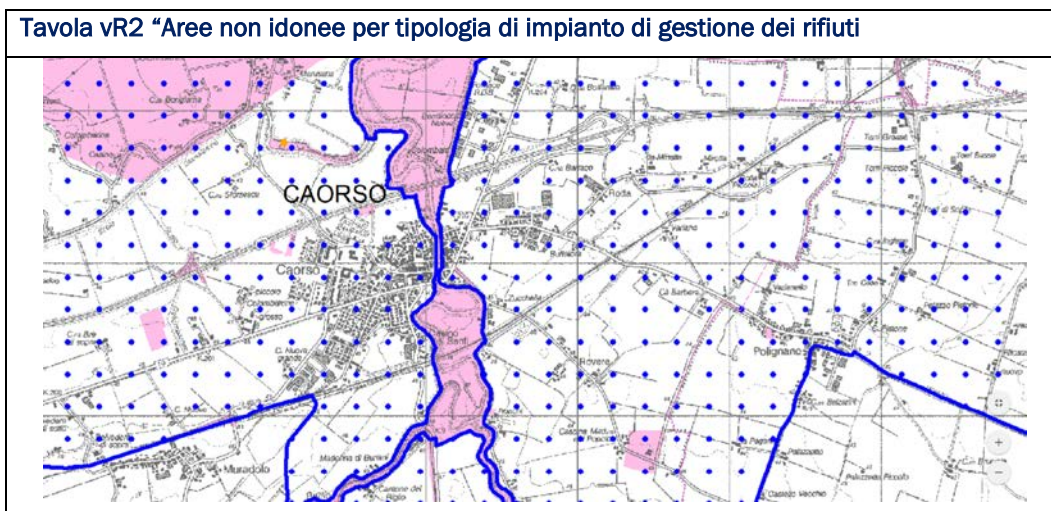
- Comune di Fiorenzuola d'Arda - Variante al PTCP in tema di commercio – proposta da Accordo di Programma ai sensi dell'art. 60 della LR n. 24/2017.

² Piano Provinciale di Gestione dei Rifiuti (PPGR) della Provincia di Piacenza, approvato con atto C.P. n. 98 del 22 novembre 2004, a seguito dell'acquisizione dell'intesa della Regione di cui all'art. 27 della L.R. 20/2000, espressa con atto G.R. n. 1053 del 31.05.2004

- b. le stazioni ecologiche;
- c. specifiche e motivate deroghe previste dal PPGR per le zone omogenee produttive esistenti nonché per altre specifiche situazioni; d. le attività previste dagli artt. 5 e 11 delle Norme del PPGR relative, rispettivamente, alle operazioni di recupero presso gli impianti industriali e a quelle soggette a procedura semplificata di cui agli artt. 214 e 216 del D.Lgs. n. 152/2006, le attività di recupero con impianti mobili dei rifiuti inerti presso i centri di messa in riserva e/o cantieri edili nonché di rifiuti con impianti mobili presso le aziende agricole per la produzione di materiali ammendanti (in conformità con il D. Lgs. n. 217/2006) utilizzabili, ai fini agronomici, esclusivamente nelle medesime aziende;
- e. le campagne di attività con impianti mobili per la realizzazione di interventi ai fini agronomici e/o recupero ambientale di cui al D.M. 5 febbraio 1998, da realizzarsi esclusivamente presso le aziende agricole interessate da tali interventi e purchè non rientranti nella fattispecie di cui all'art. 10 del D. Lgs. n. 117/2008, e non interessanti aree agricole di pregio o comunque ritenute significative ai fini della tutela del paesaggio rurale.

Secondo quanto previsto dall'art. 44 **"Impianti di trattamento e stoccaggio di rifiuti speciali non pericolosi e pericolosi"**, le aree non idonee [...] sono quelle:

- a. riportate nella Tav. vR2: "Tipologia d'impianto R5 sulla base dei criteri descritti nel prospetto 1.e dell'allegato R";
- b. risultanti dalle descrizioni dei criteri come dal prospetto n. 2.e dell'allegato R alle presenti Norme che per loro natura non sono efficacemente rappresentabili in cartografia.



Indicatori	TIPOLOGIA DI IMPIANTO					
	a	b	c	d	e	f
	Discarica e altri impianti di smaltimento per rifiuti non pericolosi	Discarica e altri impianti di smaltimento per rifiuti pericolosi	Discariche per rifiuti inerti	Compostaggio rifiuti urbani/speciali	Impianti di trattamento e stoccaggio rifiuti non pericolosi e pericolosi	Impianti di trattamento e stoccaggio rifiuti inerti
Aree non idonee per ogni tipo di impianto determinate da *						
Zone interessate da bonifiche storiche di pianura 1)						
Fascia C - fascia di inondazione per piena catastofica 2)						
Zone di tutela della struttura centuriata						
Zone di Protezione Speciale (ZPS)						
Aree di alimentazione delle sorgenti ad uso potabile						
Settori di tipo A e D di ricarica degli acquiferi sotterranei in pianura						
Zone di tutela dei corpi idrici superficiali e sotterranei	R					
Sistema dei crinali e sistema collinare			V			
Aree soggette a vincolo idrogeologico Settore di tipo B di ricarica degli acquiferi sotterranei in pianura						
Area contigua Parco F. Trebbia - art 4 c.2 (r 19/09 - 3)						

V Verifica presenza cave da PIAE **R** Ad eccezione dei Rifiuti Urbani

1) Salvo esito positivo della verifica preventiva (art 49 Norme)
 2) Salvo esito positivo della verifica di accettabilità del rischio idraulico (art 10 commi 10 e 11 Norme)
 3) Come previsto dall'art 5 c.7 della Ir 19/09

L'area oggetto della presente analisi è classificata come Fascia C – fascia di esondazione per piena catastofica. A tali aree, secondo quanto definito dal Prospetto n. 1e dell'Allegato R (Fattori escludenti per tipologie d'impianto al di fuori di ampliamenti di impianti per rifiuti urbani già autorizzati in aree perimetrate dal previgente piano rifiuti e confermate dal PPGR) viene applicato il *criterio escludente*, salvo esito positivo della verifica di accettabilità del rischio idraulico ai sensi dei commi 10 e 11 dell'art. 10 delle NTA delle Norme del PTCP.

Secondo i commi suddetti “10. il Comune procede ad una valutazione delle condizioni di rischio idraulico locale [...] c. nell'ambito della formazione e adozione del PSC o della variante di adeguamento al presente Piano, d'intesa con la Provincia, nelle fattispecie previste dai successivi articoli in cui tale valutazione costituisce una condizione per la pianificazione e attuazione di interventi altrimenti non ammessi [...] 11. [...] secondo i criteri definiti dalle direttive di settore, in particolare dalla deliberazione della Giunta regionale n. 126/2002 e dalla deliberazione del Comitato Istituzionale dell'Autorità di bacino del fiume Po n. 16/2003, come coordinati e specificati dalle Linee guida approvate dalla Giunta provinciale. La valutazione deve considerare tutte le informazioni reperibili presso gli Enti a vario titolo competenti, con riguardo ai dati relativi alle opere di difesa esistenti, al loro stato di adeguatezza e agli interventi idraulici programmati per la difesa del territorio, e deve concludersi con l'indicazione delle misure, a carattere strutturale e non strutturale, necessarie alla mitigazione degli impatti; per le misure strutturali dovrà essere indicato il soggetto attuatore, per quelle non strutturali dovranno essere

previsti opportuni adeguamenti dei piani e programmi di protezione civile. Devono essere individuati i necessari accorgimenti tecnico-costruttivi da assumere quali condizioni per garantire la compatibilità degli interventi di trasformazione urbanistica”.

Prospetto n.3 dell'Allegato R³ del PTC

Indicatori	Distanze											
	Tipologie impiantistiche											
	DISCARICHE						ALTRI IMPIANTI					
	RIFIUTI NON PERICOLOSI		RIFIUTI PERICOLOSI		RIFIUTI INERTI		COMPOSTAGGIO URBANI/SPECIALI		TRATTAMENTO E STOCCAGGIO RIFIUTI NON PERICOLOSI E PERICOLOSI		TRATTAMENTO E STOCCAGGIO RIFIUTI INERTI	
	valore	significato	valore	significato	valore	significato	valore	significato	valore	significato	valore	significato
Aree poste a distanza da altri impianti di smaltimento e di trattamento di rifiuti esistenti		escludente		escludente		escludente		escludente		escludente		escludente
Discarica	5 km		5 km		5 km		5 km		5 km		1km	
Trattamento termico	5 km		5 km		5 km		5 km		5 km		1km	
Compostaggio	5 km		5 km		5 km		5 km		5 km		1km	
Impianti di trattamento di rifiuti speciali, esclusi gli inerti, con capacità autorizzata superiore a 100.000 tonn./anno	5 km		5 km		5 km		5 km		5 km		1km	
Aree poste a distanza dalla Centrale Nucleare di Caorso	5 km	escludente	5 km	escludente	5 km	escludente	5 km	escludente	5 km	escludente	5 km	escludente
Aree poste a distanza indicata da centri abitati	1000m	escludente	2000m	escludente	1000m	escludente	500m	escludente	1500m	escludente	1000m	escludente
Aree poste a distanza indicata da nuclei	300m	escludente	1000m	escludente	300m	escludente	200m	escludente	1500m	escludente	300m	escludente
Aree poste a distanza indicata da case sparse	100m	escludente	1000m	escludente	100m	escludente	100m	escludente	1500m	escludente	200m	escludente
Aree poste a distanza indicata da edifici sensibili (Es. ospedali, scuole)	1500m	escludente	2000m	escludente	1000m	escludente	500m	escludente	2000m	escludente	1000m	escludente
Aree poste a distanza indicata da centri turistici e/o sportivi di particolare rilievo esistenti e in programmazione	1500m	escludente	2000m	escludente	1000m	escludente	500m	escludente	2000m	escludente	500m	escludente

Relativamente Prospetto 3 “Distanze” dell'Allegato R, si evince che:

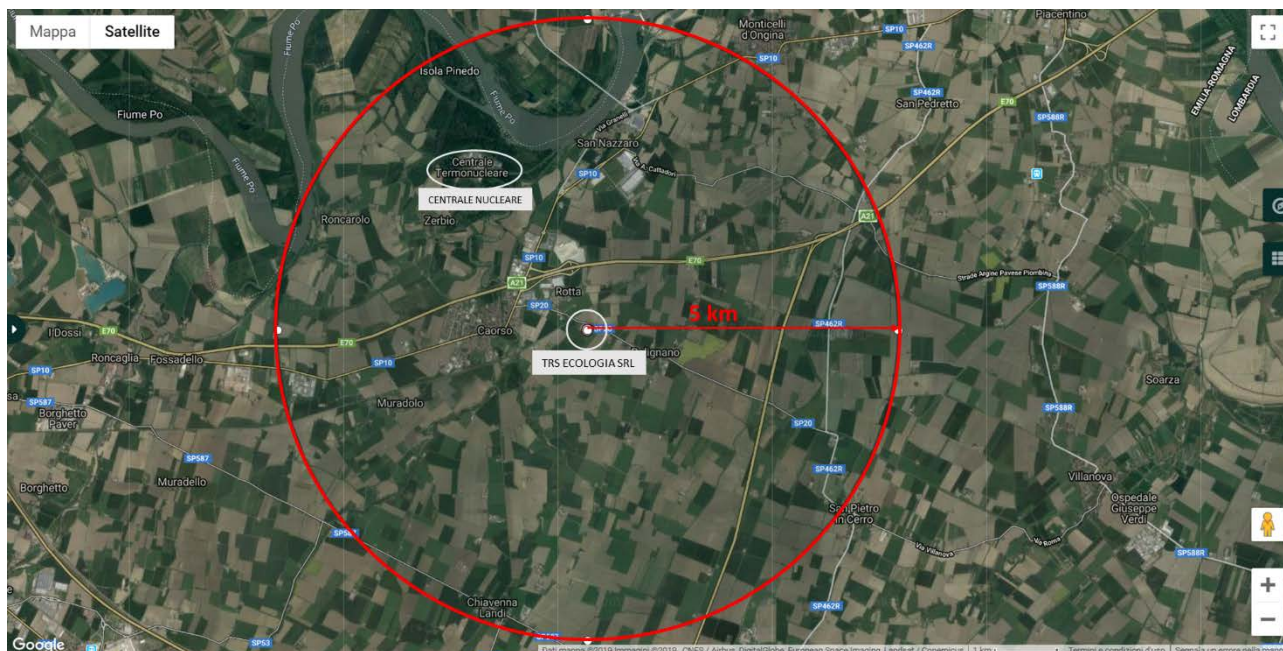
- l'area interessata dall'attività esistente della ditta TRS Ecologia Srl,
- l'area di cui al mappale 108 del foglio 33, sulla quale è prevista la riorganizzazione dell'attività di gestione rifiuti (Edificio B, Edificio C, Nuovo parco serbatoi), già classificata dal RUE del Comune di Caorso come APC2 – Aree specializzate per attività produttive ed assetto urbanistico consolidato esterne alla zona urbana,
- le aree per le quali è stata richiesta variante urbanistica sulle quali non è prevista attività di gestione rifiuti (Mappale 106 del foglio 33 su cui è prevista la realizzazione di un parcheggio e deposito mezzi e attrezzature, Mappale 8 del foglio 33 su cui è prevista la realizzazione della vasca di laminazione, resasi necessaria per l'edificazione dei nuovi fabbricati (Edificio B, Edificio C, Nuovo Parco Serbatoi))

ricadono:

- entro la distanza di 5 km dalla centrale nucleare di Caorso.

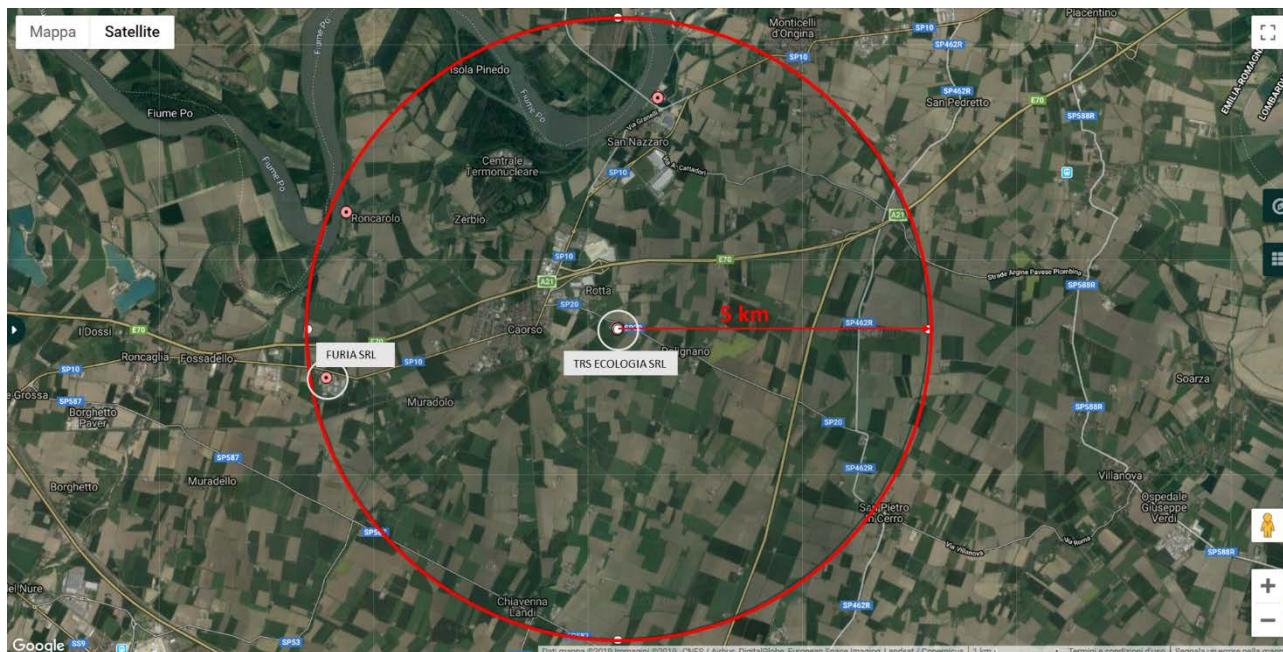
³ Allegato R: “Fattori escludenti per tipologie di impianto al di fuori di ampliamenti di impianti per rifiuti urbani già autorizzati in aree perimetrate dal previgente Piano Rifiuti e confermate dal PPGR”.

Figura 1: Ubicazione della Ditta TRS Ecologia Srl e dell'area oggetto di ampliamento rispetto alla Centrale Nucleare di Caorso.



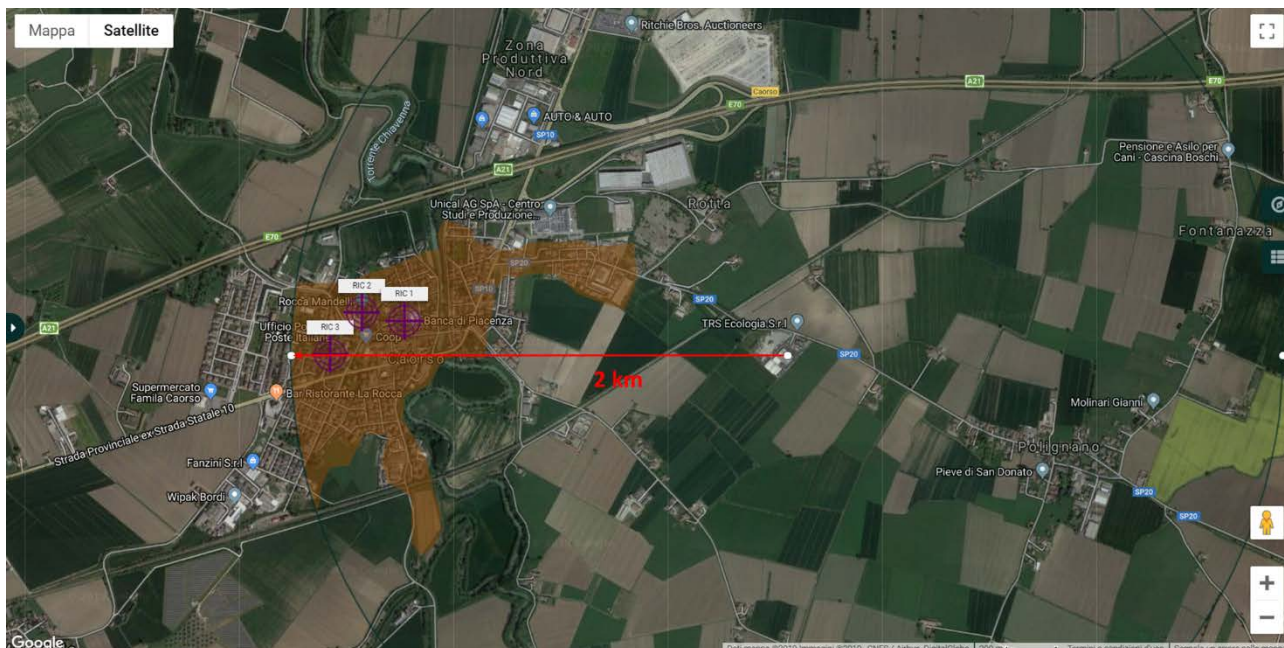
- entro la distanza di 5 km da altri impianti di trattamento rifiuti (Furia Srl, ubicato in Comune di Caorso);

Figura 2: Ubicazione della Ditta TRS Ecologia Srl e dell'area oggetto di ampliamento rispetto ad altri impianti di trattamento rifiuti.



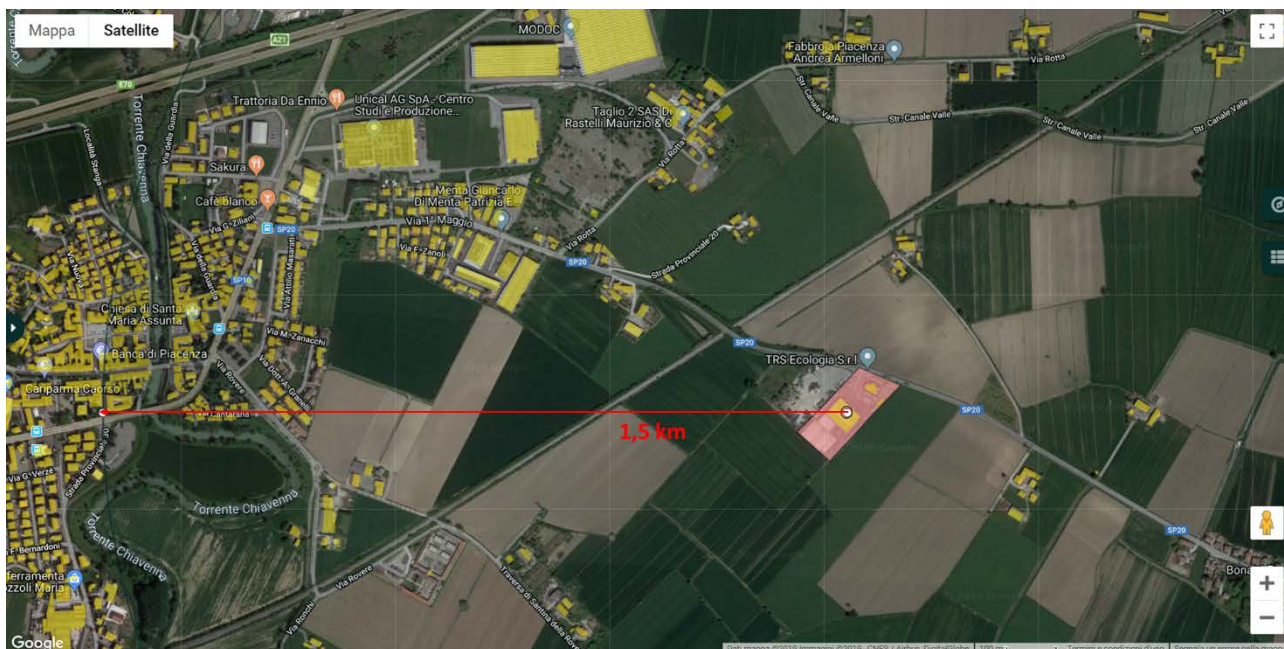
- entro la distanza di 2000 m da edifici sensibili: RIC 1 = scuola elementare di Caorso, RIC 2 = Asilo nido, RIC 3 = Casa di riposo "La Madonnina";

Figura 3: Ubicazione della Ditta TRS Ecologia Srl e dell'area oggetto di intervento rispetto agli edifici sensibili.



- entro la distanza di 1500m da centri abitati (le zone residenziali sono colorate in rosso nella prima immagine⁴) e da case sparse (gli edifici isolati sono individuabili nella seconda immagine, evidenziati in colore giallo).

Figura 4: Ubicazione della Ditta TRS Ecologia Srl e dell'area oggetto di intervento e centri abitati.



⁴ Fonte: DBTR della Regione Emilia-Romagna - Area antropizzata indifferenziata - (AZI_GPG) http://servizigis.regione.emilia-romagna.it/ctwmetadatiRER/metadatoIS0.ejb?stato_IdMetadato=iOrg01iEnP1IdMetadato78109

Il Titolo III delle NTA del Piano Provinciale di Gestione dei Rifiuti disciplina i rifiuti speciali; in particolare, l'art. 10 disciplina gli impianti esistenti di discarica, di trattamento anche ai fini del recupero, di smaltimento e di stoccaggio dei rifiuti speciali.

1. Si considerano esistenti gli impianti di discarica, di trattamento, anche ai fini del recupero, di smaltimento e di stoccaggio dei rifiuti speciali la cui realizzazione risulti autorizzata alla data di adozione del PPGR e per i quali, nell'ambito delle previsioni progettuali sottoposte alla Conferenza durante l'iter autorizzativo, operano gli effetti urbanistici di cui al comma 5 dell'art. 27 del D.Lgs. n.22/1997
2. Gli impianti di cui al 1 comma del presente articolo sono soggetti alla seguente disciplina:
 - a) nel caso siano localizzati all'interno di zone omogenee produttive o di servizi tecnologici ed equivalenti esistenti alla data di adozione del PPGR per le quali il PRG prevede espressamente l'insediabilità di funzioni relative alla gestione di rifiuti speciali, indipendentemente dalla classificazione quale area potenzialmente idonea o non idonea in base alle tavole, alle tabelle e alle norme di attuazione contenute nel PTCP e il cui stralcio è riportato nell'appendice 1 del PPGR, continua ad applicarsi, fino

9

all'entrata in vigore del PSC, la normativa di tale strumento urbanistico in quanto più favorevole rispetto alle disposizioni di cui ai successivi punti b), c), d) ed e). In sede di redazione del PSC potranno comunque essere previsti ampliamenti anche in deroga alla classificazione delle aree non idonee.

- b) Nel caso siano localizzati all'interno di zone omogenee produttive o di servizi tecnologici ed equivalenti esistenti alla data di adozione del PPGR per le quali il PRG non prevede espressamente l'insediabilità di funzioni relative alla gestione dei rifiuti speciali ed ubicate in aree classificate potenzialmente idonee in base alle tavole, alle tabelle e alle Norme di Attuazione contenute nel PTCP e il cui stralcio è riportato nell'Appendice n.1 del PPGR sono consentiti, congiuntamente o disgiuntamente, fino a quando il Comune non risulti dotato di PSC:*

b1) l'ampliamento una tantum della potenzialità dei medesimi nella misura del 5%. Tale percentuale di ampliamento è riferita tanto ai volumi edificati, quanto alla superficie complessivamente occupata, incluse eventuali aree scoperte e alla capacità di stoccaggio già autorizzata. L'ampliamento proposto non potrà cioè comportare un incremento superiore al 5% di ciascuno dei parametri sopraindicati.

b2) la realizzazione di interventi volti al miglioramento dell'efficienza degli impianti già esistenti che non comportino alcun ampliamento delle potenzialità come definita al precedente punto b 1).

b3) gli ampliamenti oltre il 5% secondo le disposizioni previste dai commi 4 e 5 del precedente art. 7 per i progetti di nuovo impianto

- c) Nel caso siano localizzati all'interno di zone omogenee produttive o di servizi tecnologici ed equivalenti, esistenti alla data di adozione del PPGR, per le quali il PRG non prevede espressamente l'insediabilità di funzioni relative alla gestione dei rifiuti speciali ed ubicate in aree classificate non idonee in base alle tavole, alle tabelle e alle Norme di Attuazione contenute nel PTCP e il cui stralcio è riportato nell'Appendice n.1 del PPGR ne è consentita la permanenza e sono ammessi, oltre che gli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria, anche eventuali interventi di ristrutturazione e rifacimento che non comportino incremento della potenzialità sia con riferimento ai volumi edificati, sia con riferimento alla superficie complessivamente occupata, incluse eventuali aree scoperte e alla capacità di stoccaggio già autorizzata. Gli ampliamenti di cui alla precedente lettera b 1) sono ammessi solo in presenza di una specifica previsione in tal senso del P.S.C. ovvero, fintanto che il Comune non risulti dotato di tale strumento di programmazione, in presenza di una specifica deliberazione di assenso del Consiglio Comunale;*

- d) nel caso siano localizzati al di fuori delle zone omogenee produttive o di servizi tecnologici ed equivalenti esistenti alla data di adozione del PPGR in aree classificate potenzialmente idonee in base alle tavole, alle tabelle e alle Norme di Attuazione contenute nel PTCP e il cui stralcio è riportato nell'Appendice n.1 del PPGR, sono consentiti congiuntamente o disgiuntamente, fino a quando il Comune non risulti dotato di PSC:*

d.1) l'ampliamento una tantum della potenzialità dei medesimi nella misura del 5%. Tale percentuale di ampliamento è riferita tanto ai volumi edificati, quanto alla superficie complessivamente occupata, incluse eventuali aree scoperte e alla capacità di stoccaggio già autorizzata. L'ampliamento proposto non potrà cioè comportare un incremento superiore al 5% di ciascuno dei parametri sopraindicati.

- d.2) la realizzazione di interventi volti al miglioramento dell'efficienza degli impianti già esistenti che non comportino alcun ampliamento delle potenzialità come definita al precedente punto.
- d.3) gli ampliamenti oltre il 5% secondo le disposizioni previste dai commi 4 e 5 del precedente art. 7 per i progetti di nuovo impianto
- e) nel caso siano localizzati al di fuori delle zone omogenee produttive o di servizi tecnologici ed equivalenti esistenti alla data di adozione del PPGR in aree classificate non idonee in base alle tavole, alle tabelle e alle Norme di Attuazione contenute nel PTCP e il cui stralcio è riportato nell'Appendice n.1 del PPGR ne è consentita la permanenza per tutta la relativa vita tecnica e durante tale periodo sono ammessi unicamente gli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria.”

CONSIDERAZIONI IN MERITO ALLA COMPATIBILITÀ DELL'INTERVENTO DI AMPLIAMENTO CON GLI STRUMENTI DI PIANIFICAZIONE SOVRAORDINATA

Considerato che:

1. Il progetto per il nuovo layout della Ditta TRS Ecologia Srl nasce dall'esigenza di dover modificare l'assetto impiantistico a seguito dell'incendio avvenuto tra il 28 e il 29 Giugno del 2018, durante il quale una parte del capannone adibito allo stoccaggio e trattamento dei rifiuti è divenuta inagibile;
2. Il progetto di riorganizzazione complessiva dell'attività azienda si pone in un'ottica di razionalizzazione e miglioramento dell'impianto sotto l'aspetto gestionale, della sicurezza e delle prestazioni ambientali; in particolare, le migliorie proposte riguardano:
 - a. efficientamento dell'impianto in termini di sicurezza: nuovi e moderni sistemi antincendio, di telecontrollo e di impianti a circuito chiuso (serbatoi ad azoto/sistemi di travaso automatizzati), strutturali (edifici nuovi) ed energetici (fotovoltaico);
 - b. efficientamento dell'impianto in termini ambientali: emissioni convogliate ed abbattute rispetto ad emissioni diffuse, copertura delle aree di carico/scarico e di stoccaggio, edifici chiusi rispetto a scaffali con tettoie;
 - c. miglioramento in termini di igiene e sicurezza dei lavoratori: nuovi edifici a norma con nuovi sistemi antincendio, nuovi spogliatoi.
3. Il progetto non prevede un incremento della quantità complessiva di rifiuti trattata rispetto all'autorizzazione attualmente in essere (160.000 t/anno);
4. Con la riorganizzazione complessiva dell'attività è emersa la necessità di realizzare un parcheggio per i dipendenti, da realizzarsi sul mappale 106 del foglio 33 del Comune di Caorso; tale destinazione d'uso risulta necessaria in quanto:
 - l'area della ditta TRS Ecologia Srl non è servita da mezzi pubblici;
 - i parcheggi di interscambio più vicini sono ubicati a circa 2 km dalla ditta;
 - non sono presenti infrastrutture adeguate (es. marciapiedi e/o piste ciclabili) che consentano di raggiungere la ditta in totale sicurezza.

Per tale area (unitamente all'area di cui al mappale 8 del foglio 33 su cui è prevista la realizzazione della vasca di laminazione, resasi necessaria per l'edificazione dei nuovi fabbricati (Edificio B, Edificio C, Nuovo Parco Serbatoi) è stata richiesta variante urbanistica agli strumenti PSC e RUE del Comune di Caorso da zona

classificata **APA** – Area ad alta vocazione Produttiva agricola (disciplinata dall'art. 63 del RUE) a zona classificata **APC2** – Aree specializzate per attività produttive ed assetto urbanistico consolidato esterne alla zona urbana (disciplinata dall'art. 52 del RUE).

Rilevato che, alla luce dell'analisi della pianificazione provinciale (PTCP e PPGR) è emerso quanto segue:

1. Rispetto al PTCP le aree attualmente occupate dall'attività di TRS, le aree destinate alla riorganizzazione dell'attività di gestione rifiuti (su cui è prevista la realizzazione degli Edificio B, Edificio C, Nuovo Parco Serbatoi), così come le aree per le quali è stata richiesta variante urbanistica ricadono in aree soggette a vincoli escludenti (vd. art. 38 e art. 44 delle NTA del PTCP);
2. Rispetto al PPGR, essendo la ditta TRS stata autorizzata per la prima volta nel 1998, quindi esistente alla data di adozione del PPGR (2003), risulta disciplinata dal comma c, dell'art. 10 delle NTA (impianto localizzato in zona omogenea produttiva esistente alla data di adozione del PPGR, per la quale il PRG vigente all'epoca non prevedeva espressamente l'insediabilità di funzioni relative alla gestione dei rifiuti speciali e ubicato in area classificata non idonea).

E considerato che, in virtù di quanto previsto dal RUE del Comune di Caorso, così come approvato e vigente alla data di presentazione dell'istanza sia di VIA sia di variante urbanistica, gli interventi proposti risultavano compatibili rispetto alle disposizioni di cui all'art. 57, in particolare del comma 2:

[...] 2. Per gli impianti esistenti alla data di adozione del PPGR (atto C.P. n. 43 del 14 aprile 2003) sono sempre ammessi, nell'ambito dei quantitativi autorizzati, interventi di Manutenzione Ordinaria (MO), Manutenzione Straordinaria (MS) nonché la modifica delle tipologie di rifiuti stoccati e trattati e dei relativi processi di trattamento fermo restando per queste ultime l'acquisizione dei titoli autorizzativi necessari. Sono pure consentiti, nel rispetto degli indici degli strumenti di pianificazione comunale, interventi di Nuova Costruzione (NC), anche in deroga alla classificazione delle aree non idonee di cui all'art. 38 delle Norme del PTCP purché non determinino un incremento delle quantità di rifiuti trattati o stoccati e siano volti al miglioramento delle condizioni igienico-sanitarie e organizzative dell'impianto stesso nel rispetto delle normative ambientali. [...]

si ritiene che il Progetto per il nuovo layout della Ditta TRS Ecologia Srl sia compatibile con gli strumenti di pianificazione sovraordinata.

Si ricorda, infine, che in data 21/09/2020 è stato presentato ricorso al Tribunale Amministrativo dell'Emilia-Romagna – Parma contro il Comune di Caorso (notificato anche all'Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia dell'Emilia-Romagna (ARPAE)) per l'annullamento della deliberazione n. 26 del 31/07/2020 del Comune di Caorso con oggetto *“Interpretazione autentica dell'Art. 57 normativo del RUE vigente, inerente la possibilità di deroga di cui ai commi 2 e 3”*, al quale si rimanda per ulteriori approfondimenti circa la compatibilità dell'intervento con gli strumenti di pianificazione sovraordinata.

Punto 2

Il permesso di costruire è soggetto al versamento dei diritti di segreteria che per l'intervento in oggetto ammontano a €250,00 (Del. G.C.n.35/2016 -Fascia III).

Si allega la ricevuta del bonifico di 250 euro per i diritti di segreteria.

Punto 3

La scrittura di "Costituzione di Servitù" allegata all'istanza risulta carente delle firme di tutti i comproprietari, del rispetto di quanto previsto dal D.M.1444/68 (limiti inderogabili) e deve essere resa in forma pubblica (registrata e trascritta).

L'impresa si è attivata per riuscire firmare e registrare la Costituzione di servitù con le firme di tutti i comproprietari. Tuttavia, stante la difficoltà legate all'emergenza Covid, i diversi impegni delle persone coinvolte, i dovuti controlli necessari prima della sottoscrizione, non è stato possibile sottoscrivere alla data odierna l'atto di costituzione di servitù. Restano in campo al notaio Alessandro D'Episcopo le opportune verifiche documentali sul possesso dei terreni, verifiche che si concluderanno nel giro di qualche giorno dalla data odierna (3 marzo 2021). Appena sarà in ns possesso, provvederemo alla trasmissione. Nel frattempo si allega dichiarazione del notaio D'Episcopo che testimonia l'incarico ricevuto e l'imminenza della data di firma.

Punto 4

Relativamente al permesso di costruire è necessario produrre:

- *per quanto dichiarato al punto 9 della "Relazione tecnica di asseverazione", allegata all'istanza, gli elaborati di progetto degli impianti tecnologici ai sensi del D.M. n.37/2008;*
- *quantificazione del Contributo di Costruzione (DAL n.186/2018, recepita con deliberazione del C. Comunale n. 33 del 30/09/2019).*

Si allegano gli elaborati di progetto dell'impianto elettrico; inoltre si trasmettono gli elaborati relativi alla quantificazione del Contributo di Costruzione.

Punto 5

La realizzazione dell'intervento proposto sicuramente produrrà terre e rocce da scavo (vasca di laminazione, opere di sbancamento e fondazione...) e pertanto dovrà essere fornita tutta la documentazione necessaria per gli adempimenti connessi alla relativa gestione, sia nel caso vengano considerate come sottoprodotti (cfr. art. 186 D.Lgs. 152/2006 e DPR 120/2017) che come rifiuti.

Gli interventi di cui al presente progetto prevedono la realizzazione di diversi fabbricati e opere accessorie, pertanto è prevista la produzione di terre e rocce da scavo. Nello specifico la produzione di terre sarà dovuta a:

- Fondazioni edificio A – 4300 mc;
- Fondazioni edificio B – 5600 mc
- Fondazioni edificio C – 900 mc
- Scavo vasca antincendio – 1200 mc
- Scavo vasca di laminazione – 600 mc
- Livellamento quote piazzale e altro – 3000 mc

Il volume stimato di terre e rocce provenienti dai suddetti lavori ammonta a circa 15.600 mc, considerate le superfici interessate e un'altezza media di scavo pari a 1,5 mt.

Per l'edificio A, le terre e rocce da scavo, che ammontano a 4300 mc verranno gestite come rifiuto.

Dei restanti 11.300 mc una quota di 10.000 mc verrà riutilizzata in situ per le fondazioni e le quote dei piazzali. La restante quota di 1.300 mc verrà gestita come sottoprodotto, ai sensi del DPR 120/2017.

Sui terreni dei nuovi lotti interessati dal progetto sono stati già condotti dei rilievi analitici preliminari per accertarne l'assenza di passività ambientali, come richiesto al successivo punto 8. Dai rilievi analitici condotti è stato possibile accertare che i terreni analizzati risultavano tutti conformi ai limiti per zona industriale di cui alla colonna B della Tabella 1 dell'Allegato V alla Parte IV del D.Lgs. 152/06 (nello specifico si veda Relazione conclusiva del Piano Preliminare di Indagine, che contiene anche un inquadramento ambientale del sito).

Inoltre è emerso che, tranne per il parametro idrocarburi del punto S5, i valori sono conformi anche alla colonna A della Tabella 1 dell'Allegato V alla Parte IV del D.Lgs. 152/06. Pertanto dalle risultanze delle analisi condotte è possibile ipotizzare di riutilizzare le terre come sottoprodotto ai sensi del DPR 120/17. La documentazione di cui al DPR 120/17 sarà presentata agli Enti competenti secondo le tempistiche previste dal suddetto decreto, prima dell'inizio dei lavori.

Punto 6

Devono essere precisate le modalità di connessione alla rete elettrica per l'impianto fotovoltaico previsto sulla copertura dell'edificio "B" presentando tutta la documentazione (progettuale e amministrativa necessaria) per l'ottenimento degli eventuali connessi atti di assenso (soluzione tecnica minima del gestore di rete, istanza/comunicazione ai sensi della L.R. n. 10/1993,...).

In allegato si riporta la documentazione presentata ai fini della Domanda di Connessione presentata ad Enel Distribuzione per l'impianto fotovoltaico, dal tecnico incaricato Ing. Carta. Siamo in attesa di ricevere da Enel Distribuzione il preventivo, nel quale saranno specificati i dettagli del tipo di connessione, la soluzione minima tecnica e le spese per l'allaccio. Invieremo il preventivo E-distribuzione appena in nostro possesso.

Punto 7

Oltre a tutto quanto concerne la gestione del centro di stoccaggio e trattamento rifiuti oggetto d'istanza, dovranno essere elencate e descritte tutte le altre attività svolte dal gestore

dell'installazione, o da altro soggetto, aventi una connessione funzionale con l'installazione stessa e/o gravitanti presso la medesima (trasporto rifiuti, autospurgo, bonifiche...). La descrizione dovrà considerare anche i relativi impatti, attuali e futuri, tenendo conto anche del cumulo inerente l'installazione AIA.

Le attività dell'impresa TRS Ecologia, che hanno una connessione funzionale con l'installazione AIA, comprendono le fasi di raccolta, trasporto e smaltimento/recupero dei rifiuti. Nello specifico, le attività sono:

- Raccolta e trasporto rifiuti: ovvero raccolta dei rifiuti presso i clienti, compresa la microraccolta, effettuata con mezzi propri, anche dotati di attrezzature meccaniche per il carico, che generalmente vengono conferiti sull'impianto. Solo alcuni rifiuti raccolti vengono conferiti direttamente agli impianti di smaltimento finale senza passare dall'impianto. In alcuni casi è previsto il ritiro e conferimento in impianto di cassoni scarrabili in noleggio presso i clienti.
- Bonifiche ambientali: nel caso di bonifiche di piccola entità (bonifiche serbatoi interrati, incidenti stradali ecc.) i rifiuti prodotti nelle attività di campo sono conferiti sull'impianto TRS. Per bonifiche dove è prevista una produzione importante di terreni o acque contaminate generalmente il rifiuto viene conferito direttamente all'impianto finale, senza transitare in TRS.
- I mezzi TRS di raccolta e trasporto rifiuti, ed i contenitori come i cassoni, vengono lavati in impianto nell'area "lavaggio mezzi". Questo avverrà anche nello stato di progetto; in tal caso inoltre, gli altri tipi di contenitori quali fusti e cisternette saranno lavati e riutilizzati mediante l'utilizzo degli appositi impianti di lavaggio.
- Sanificazione: l'attività di sanificazione è svolta presso i clienti con apposite macchine e prodotti; questi ultimi sono depositati in altra unità locale dell'impresa. I rifiuti generati da questa attività sono di modesta entità e costituiti da dpi di scarto utilizzati dai lavoratori e dai contenitori vuoti dei suddetti prodotti. Essi vengono raccolti in appositi sacchi, trasportati in impianto e caricati sul registro dell'impianto come produzione terza.

Le attività sopra descritte sono svolte attualmente dall'impresa e lo saranno nella situazione di progetto. In relazione agli impatti di queste attività sull'installazione è possibile prevedere che nella situazione di progetto, tali attività crescano proporzionalmente con il crescere dell'azienda (eccetto per la sanificazione, della quale non è possibile prevedere gli sviluppi futuri). Va considerato che le attività menzionate (eccetto la sanificazione) sono funzionalmente connesse con l'attività di gestione rifiuti esercitata nell'impianto, in quanto accessorie allo stesso; pertanto anche i relativi impatti sono già stati presi in considerazione durante l'analisi dello Studio di Impatto Ambientale (ad esempio traffico, emissioni in atmosfera, scarichi, ecc.).

Ulteriore attività esercitata dall'impresa ma che non ha connessione funzionale con l'installazione AIA è l'intermediazione rifiuti: il rifiuto non viene trasportato con mezzi TRS e viene direttamente conferito ad impianto terzo.

Punto 8

In merito ai nuovi terreni interessati dall'intervento di ampliamento occorre valutare, anche attraverso

eventuali accertamenti analitici, l'idoneità rispetto a possibili contaminazioni del suolo e della falda che imporrebbero il preliminare espletamento di interventi di cui al Titolo V della Parte quarta del D. Lgs. 152/2006.

Per quanto riguarda la verifica circa possibili contaminazioni del suolo e della falda relativamente ai nuovi terreni interessati dall'intervento in questione si precisa che, come comunicato all'interno della richiesta di proroga vs. prot. n. 169958 del 24.11.2020, nelle date dal 24 al 26 novembre 2020 è stata condotta l'indagine ambientale sui terreni e sulla falda (piezometri) volta ad accertare eventuali passività. In allegato si riporta l'esito della campagna di monitoraggio.

Punto 9

Il richiamo al paragrafo 4.2.6 di pag 30 della relazione tecnica per la modifica sostanziale dell'AIA, in cui si fa riferimento ad un'area destinata alla preparazione per il riutilizzo, non trova corrispondenza nel testo. Occorre rettificare il richiamo.

Rispetto a quanto riportato a pag. 30 della Relazione tecnica, il riferimento corretto al paragrafo della preparazione per il riutilizzo è il 3.2.4 (Invece che 4.2.6).

Punto 10

Nella tavola 3 "Planimetria dell'impianto Stato di Progetto – RIFIUTI" rev 1 – 05/2020 è individuata un'area recupero bancali che non trova il corrispondente riscontro al paragrafo 3.1.1 relazione tecnica (si trova riscontro solo al paragrafo 3.2.1).

E' stata corretta la planimetria introducendo due aree ad hoc per il recupero estintori (C9a) e per il recupero bancali (C9b), che sono due aree di lavorazione; si è provveduto anche ad aggiornare la relativa tabella delle aree in planimetria.

Punto 11

In tav. 3 non sono individuate le aree di carico e scarico citate al paragrafo 3.1.1 della relazione tecnica né si trova riscontro in legenda.

Nella tavola richiamata le aree di carico e scarico sono contrassegnate da un retino giallo che è stato meglio evidenziato in legenda.

Punto 12

Al paragrafo 3.1.2 della relazione tecnica viene riportato che l'area C8 sarà all'interno dell'edificio B, mentre è collocata in edificio A.

In effetti l'area C8 si trova nell'edificio A; le aree a supporto del trituratore all'interno dell'edificio B

saranno C11 e C13.

Punto 13

Relativamente all'impianto di neutralizzazione non c'è corrispondenza grafica tra quanto rappresentato nella sopra citata Tav. 3 - area C10 - e in Fig. 5 della relazione tecnica.

Ricontrollando la fig.5 nella Relazione Tecnica e l'area C10 rappresentata in planimetria non si ravvisano difformità se non per i contenitori del dosaggio del flocculante/acido che sono stati rappresentati in maniera lievemente differente (uno dei due è spostato verso il centro dell'area): in ogni caso è stata modificata la tavola per renderla perfettamente combaciante con la figura 5 sopra menzionata. La descrizione dettagliata è stata riportata al punto 25.

Punto 14

In merito all'impianto di lavaggio fusti e cisternette, al paragrafo 3.2.8 viene riportato che "l'impianto è predisposto per il lavaggio con acqua sia proveniente dalla rete che recuperata," si chiede di specificare l'origine di quest'ultima.

L'impianto per il lavaggio di fusti e cisternette prevede due fasi, quella di lavaggio e quella di risciacquo, ed è pensato per riutilizzare l'acqua derivante sia dalle fasi di lavaggio che di risciacquo. La macchina lavora con due serbatoi da 1.000 litri, quello per il lavaggio (serbatoio A di acqua recuperata) e quello per il risciacquo (serbatoio B di acqua pulita). Per il lavaggio, il sistema pesca l'acqua dal serbatoio A. I primi reflui derivanti dal lavaggio, sia dell'IBC che dei fusti, rappresentano la quota di acque più sporca; essi potranno essere gestiti in due modi alternativi:

- mediante collegamento diretto con i serbatoi (S17, S18 ed S19);
- mediante l'utilizzo di una cisternetta da 1.000 litri.

L'utilizzo dell'una o dell'altra modalità sarà decisa in base sia alla quantità di reflui prodotti (direttamente collegata alla quantità di fusti/cisternette da lavare), nonché alla tipologia di inquinanti che si intendono rimuovere; la scelta della destinazione avverrà mediante una valvola che potrà indirizzare il refluo nelle due direzioni. Poi si continua la fase del lavaggio e i successivi reflui vengono filtrati e riciclati nuovamente al serbatoio A. Terminato il tempo del lavaggio, si avvicenda la fase del risciacquo: in tal caso l'acqua pulita viene pescata dal serbatoio B; i reflui invece, sempre dopo filtrazione, vengono inviati nuovamente al serbatoio A, reintegrando così la quota dei primi reflui trasferiti (alla cisternetta o ai serbatoi) con acqua più pulita. Pertanto il lavaggio è realizzato utilizzando acqua recuperata (serbatoio A), il risciacquo con acqua pulita (serbatoio B).

Punto 15

Al paragrafo 3.2.2 della relazione tecnica viene affermato che "Le polveri recuperate, qualora tecnicamente possibile, previa verifica di compatibilità in laboratorio, potranno essere utilizzate

internamente quale addensante in alcune specifiche miscele al fine di controllare meglio la miscelazione ottimizzandone lo stato fisico". Dovranno essere specificati tutti i possibili utilizzi di tale rifiuto e quali siano le modalità di verifica della loro compatibilità.

Le polveri estinguenti contenute negli estintori sono principalmente a base di:

- Bicarbonato di sodio (per fuochi di classe B e C, ovvero da liquidi e gas);
- Solfato d'ammonio e Fosfato d'ammonio (per fuochi di classe A, B, C, ovvero da solidi, liquidi e gas);
- Cloruro di sodio anidro (per fuochi di classe D).

Tali composti chimici, una volta rimossi, possono essere destinati a:

- riutilizzo, sia internamente all'impianto che c/o terzi, quali addensanti per miscele. Nello specifico, per all'interno dell'impianto TRS le polveri potranno essere utilizzate per l'addensamento della miscela di cui alla Tab.1 dell'Allegato B, che è costituita da rifiuti a media/alta umidità, che potranno raggiungere quindi uno stato fisico fangoso palabile/solido. L'aggiunta delle polveri sarà preventivamente valutata in laboratorio, secondo quanto di seguito riportato;
- smaltimento in discarica;
- limitatamente alle polveri costituite da solfato d'ammonio e fosfato d'ammonio, esse potranno essere destinate ad impianti per la produzione di fertilizzanti.

Relativamente alla compatibilità, verranno valutate preventivamente in laboratorio eventuali reazioni esotermiche, sviluppo di gas, sviluppo di odori e fenomeni di autocombustione. Le verifiche saranno effettuate su campioni rappresentativi della miscela e per un tempo idoneo alla valutazione tecnica (vedi p.to 47).

Punto 16

A pag. 33 della relazione tecnica l'unità di misura del volume della vasca è riportata in 10 m. Si chiedono spiegazioni in merito.

L'indicazione a pag. 33 relativa alla vasca interrata di raccolta delle acque di lavaggio dei mezzi voleva essere 10 mc (metri cubi).

Punto 17

Relativamente all'area lavaggio mezzi, dovranno essere fornite le caratteristiche della vasca interrata (che dovrebbe essere anche oggetto di richiesta del corrispondente titolo edilizio), quali ad es. impermeabilizzazione, sistemi di monitoraggio perdite, bacino di contenimento, ecc.). Tali specifiche, adempimenti ed informazioni dovranno essere fornite per tutti i manufatti interrati previsti.

Per quanto riguarda la vasca interrata servizio dell'area lavaggio mezzi, essa verrà realizzata mediante

una struttura prefabbricata in cemento, verniciata con vernice antiacido, che fungerà da vasca di contenimento della cisterna di raccolta vera e propria, che sarà realizzata invece in vetroresina. Per quanto riguarda la presenza di altri manufatti interrati all'interno dell'impianto in progetto questi sono:

- vasca interrata di riserva antincendio, che sarà realizzata mediante la posa di manufatti prefabbricati in cemento, adatti allo scopo;
- vasche dell'edificio B e relativi pozzettoni di scarico (per vasche V1 e V5): saranno realizzati in calcestruzzo classe C 25/30 - classe di esposizione XC2, additivato per resistere agli agenti chimici, spessore di 30 cm con armatura in rete elettrosaldata 20x20 $\phi 8$, separato dal sottofondo sottostante da un telo bentonitico impermeabilizzante; la superficie esterna a contatto con i rifiuti invece sarà ricoperta da corazza in resina bicomponente.
- Relativamente all'edificio C, le vasche di contenimento della "Sala travasi" e della C18, collegate alla griglia centrale di raccolta di eventuali sversamenti e fuoriuscite saranno realizzate anch'esse mediante vasche prefabbricate in cemento con vernice antiacido.

Si precisa che le caratteristiche costruttive sopra descritte per le vasche e pozzettoni saranno applicate anche alla realizzazione delle baie.

In relazione alla documentazione del Permesso di Costruire si allega la nuova Tav.1.

Punto 18

Nella Tav. 3 non sono riportate le baie Area P10 già autorizzate, occorre pertanto specificare se le stesse verranno sottoposte a demolizione (con relativo destino) vista la loro recente realizzazione.

Le baie P10 saranno in realtà oggetto di riutilizzo: infatti il sistema dei blocchi e la relativa copertura saranno spostati e utilizzati per realizzare le aree di lavaggio fusti/cisternette, pressatura fusti, ecc. a tal proposito è stato aggiornato il disegno, inserendo i blocchi, pertanto è stato leggermente modificato il layout per le zone P14 e P12Q (si veda tavola del Layout rifiuti).

Punto 19

Occorre motivare la scelta di posizionare i "container vuoti" nella zona a fianco dell'ingresso e adiacenti alla zona denominata "area emergenza rifiuti non conformi".

L'area posta parallelamente alla provinciale è gravata dalla Fascia di rispetto stradale; pertanto si è deciso di sfruttare tale spazio con aree di stoccaggio di rifiuti in cassoni. Al fine di alleggerire il carico d'incendio, in accordo con i VVF, esse sono state intervallate da zone di deposito dei cassoni vuoti.

Punto 20

In adiacenza all'area P7 è prevista la collocazione di una specifica "area emergenza rifiuti non

conformi". Occorre chiarire quali sono i rifiuti non conformi destinati ad essere allocati in tale zona anche rispetto alle previste aree di quarantena P1Q e P12Q.

L'area vicino all'ingresso è dedicata alla quarantena dei rifiuti risultati positivi al controllo radiometrico; l'area P12Q invece è destinata, parimenti all'area P1Q, a carichi in ingresso dubbi, che presentino problematiche all'accettazione (carico non conforme al formulario, non conforme all'omologa, ecc.) e che devono essere ulteriormente verificati.

Punto 21

Chiarire quali rifiuti sono destinati ad essere posizionati nell'area P14 vista l'incongruenza tra quanto riportato a pag. 36 rispetto a pag. 38 della relazione tecnica.

L'errore è nella pag. 36, in quanto la zona con la scaffalatura è la P13, sulla quale saranno stoccati i rifiuti di cui ai gruppi G10, G11, G18, G29 (in fusti, cisternette, big-bags e bancali); la P14 sarà l'area destinata ai fusti pressati (in cassone).

Punto 22

Deve essere precisato il motivo per cui le sale C21 e C22, destinate allo stoccaggio reagenti, non siano presidiate da aspirazioni alla pari di C19 e C20.

Erroneamente, sulla planimetria presentata, erano state riportate le aspirazioni per i locali C19 e C20 anziché nei due locali tecnici adiacenti. Infatti per l'edificio C saranno sottoposti ad aspirazione la Sala Travasi, l'area C18 e i due locali tecnici adiacenti, all'interno dei quali deve essere garantita l'areazione in virtù della protezione ATEX, mentre mancava la rappresentazione dell'aspirazione nel locale riconfezionamento reagenti. Si riporta in allegato la versione corretta della tavola 6.

Punto 23

Al paragrafo 3.2.4 della relazione tecnica viene riportato; "In quest'area la ditta intende svolgere le attività di verifica preliminare delle apparecchiature ancora funzionanti, al fine di escluderle dal regime rifiuti, e poterne operare il riconfezionamento e la successiva commercializzazione all'interno del mercato dell'usato.". Posto che all'interno di un centro di stoccaggio/trattamento rifiuti entrano, appunto, rifiuti, si dovrà chiarire quali sono le modalità per cui tali apparecchiature possano tornare ad essere un materiale nel rispetto di tutte le vigenti disposizioni in materia di End of Waste (art. 184-ter del D. Lgs n° 152/2006 e ss.mm.ii.) e Delibera SNPA N° 62/2020).

Al citato paragrafo viene descritta l'attività che l'impresa intende svolgere, che può essere ascritta a ciò che il legislatore definisce "preparazione per il riutilizzo": questa, all'interno della gerarchia riportata nei criteri di priorità nella gestione rifiuti di cui all'art. 179 del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., si colloca subito dopo la prevenzione e prima di riciclaggio, recupero e smaltimento. 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”. Dunque, non essendo previsto alcun altro pretrattamento, le uniche operazioni condotte saranno quelle già indicate nella definizione stessa, in base alle quali i rifiuti torneranno a svolgere il medesimo compito per il quale erano state progettate.

In relazione pertanto ai criteri di cui al comma 1 dell’art. 184-ter è possibile affermare che:

- *La sostanza o l’oggetto sono destinati a essere utilizzati per scopi specifici*, in quanto le apparecchiature potranno essere riutilizzate per il medesimo scopo per il quale erano state progettate ed immesse sul mercato;
- *Esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto*, poiché le apparecchiature revisionate possono essere commercializzate nel mercato dell’usato;
- *La sostanza o l’oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti*, in quanto non vi è da parte della ditta nessuna modifica alle apparecchiature che pertanto continueranno a rispettare gli standard applicati dal produttore dell’apparecchiatura stessa che l’ha immessa per la prima volta sul mercato;
- *L’utilizzo della sostanza o dell’oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull’ambiente o sulla salute umana*, sempre in virtù del fatto che non sono previste modifiche o manomissioni delle apparecchiature e pertanto continueranno a svolgere lo scopo originario per il quale sono state immesse sul mercato, nel rispetto delle disposizioni vigenti in materia di sicurezza e ambiente.

In base alle ultime disposizioni normative in materia, l’operazione suddetta condotta sulle apparecchiature potrà essere contraddistinta dall’operazione R4/R3, intesi unicamente come preparazione per il riutilizzo (in base alla componente prevalente delle apparecchiature) o altro codice che riteniate più appropriato. Riassumendo le caratteristiche del recupero:

Materiali ammissibili	Rifiuti da apparecchiature elettriche ed elettroniche di cui ai codici EER: 160213* 160214 200136
Processi e tecniche di trattamento consentiti	Controllo, pulizia, smontaggio e riparazione
Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto	Gli stessi standard applicati dal produttore dell’apparecchiatura stessa che l’ha immessa per la prima volta sul mercato.
Operazione	R4/R3 consistente unicamente nella “ preparazione per il riutilizzo ”

Si provvederà inoltre a registrare i flussi gestiti in maniera da assicurarne la tracciabilità.

Punto 24

In merito al riutilizzo dei RAEE occorre dimostrare il rispetto di tutte le disposizioni e dei requisiti richiesti dal D. Lgs 14 marzo 2014, n 49.

La gestione delle apparecchiature dismesse (non destinate alla preparazione per il riutilizzo) verrà effettuata all'interno dell'edificio A, al coperto e su pavimentazione impermeabile. La lavorazione consisterà in operazioni preliminari di selezione e cernita, smontaggio e recupero (R4) della componente ferrosa. Sia il rottame ferroso che il rifiuto non recuperabile potranno essere sottoposti a triturazione mediante il trituratore Ecotec dell'edificio A.

Per operare in conformità al D. Lgs 49/2014 sono state individuate le aree previste dall'Allegato 8, che sono state rappresentate in planimetria (Tav.3), ovvero:

- a. **Settore di conferimento e stoccaggio RAEE dismessi:** il conferimento avverrà mediante scarico nell'area P5, da lì le apparecchiature, saranno stoccate nelle aree C4 e C7 distinte per pericolose e non pericolose;
- b. **Settore di messa in sicurezza:** sarà realizzato mediante un banco di lavoro nell'area C6 (in adiacenza alla C7);
- c. **Settore di smontaggio:** sarà realizzato mediante un banco di lavoro in area C6 (adiacente alla zona C5);
- d. **Settore di frantumazione:** le parti in ferro smontate potranno essere avviate a triturazione mediante il trituratore dell'edificio A (Ecotec), con la C5 come zona a supporto;
- e. **Settore di stoccaggio delle componenti ambientalmente critiche:** zona C2;
- f. **Settore di stoccaggio del materiale recuperabile:** sarà ricavata all'interno dell'area C9 ed eventuale utilizzo di baia B2;
- g. **Settore di stoccaggio dei rifiuti non recuperabili da destinarsi allo smaltimento:** B3 e parte area C1

In relazione alle tipologie di apparecchiature che potranno essere trattate all'interno dell'impianto si specifica che:

- Per i raggruppamenti di RAEE R1 (Apparecchiature per lo scambio di temperatura) ed R5 (Sorgenti Luminose) saranno effettuate operazioni di selezione, cernita e raggruppamento per destinarle a recupero presso altri impianti; (operazioni R13-R12);
- Per i raggruppamenti R2 (Grandi Apparecchiature), R3 (TV e Monitor) e R4 (IT e Consumer electronics) saranno effettuate le operazioni di selezione e cernita, smontaggio, selezione dei rottami ferrosi da destinare al recupero con eventuale adeguamento volumetrico con trituratore (operazioni R13-R12-R4).

Per il dettaglio visivo delle aree si veda la Tav. 3 in allegato.

Punto 25

In riferimento al paragrafo “3.2.5 Neutralizzazione rifiuti liquidi acidi-D9” della relazione tecnica occorre vengano forniti chiarimenti sia sulle tipologie di rifiuti (ad esempio codice CER 190806 - resine a scambio ionico saturate o esaurite) sia sui meccanismi di trattamento dei rifiuti (ad esempio descrivendo il flusso dei rifiuti all'interno dell'impianto anche graficamente).*

Come già riportato nella Relazione Tecnica, oggetto di tale lavorazione sono i rifiuti a matrice acida (con stato fisico liquido o fangoso pompabile), che saranno trattati da un'ideale impiantistica che, mediante l'aggiunta di latte di calce è in grado di neutralizzarli. I rifiuti oggetto di lavorazione sono quelli elencati all'interno della relazione tecnica. Relativamente al codice 190806* - resine a scambio ionico saturate o esaurite, esse possono trovarsi in soluzione acquosa acida: in tal caso l'impianto durante la fase di decantazione separerà la parte liquida acida neutralizzata da quella solido/fangosa (che sarà trattata dalla filtropressa) che conterrà le resine.

Per quanto riguarda il flusso dei rifiuti si riporta la descrizione fatta all'interno della relazione tecnica, con specifico riferimento alle apparecchiature che compongono l'impianto. Nello specifico è stato scelto un trattamento di neutralizzazione mediante dosaggio di latte di calce in un impianto di tipo chimico fisico in continuo con portata 2 mc/h. Viene previsto anche un dosaggio eventuale di flocculante (sale di metallo), nella eventualità che si dovesse verificare la necessità di destabilizzare i colloidali presenti che impediscono la precipitazione degli idrossidi. Viene prevista l'alcalinizzazione con latte di calce, che favorisce la precipitazione degli idrossidi, e la preparazione della stessa mediante sacchi idrosolubili che mitigano moltissimo lo spargimento della polvere di calce. E' prevista anche una neutralizzazione finale con dosaggio di acido, in quanto, per la precipitazione di alcuni metalli, nella fase di alcalinizzazione è necessario superare il pH 9,5. Dato che nelle acque acide è possibile avere un elevato tenore di metalli (acque provenienti da decapaggio) e quindi con notevole formazione di precipitato, per la disidratazione del fango è stata prevista una filtropressa. Di seguito si riporta lo schema d'impianto e la descrizione delle varie fasi, con riferimento ai singoli componenti come da successiva legenda.

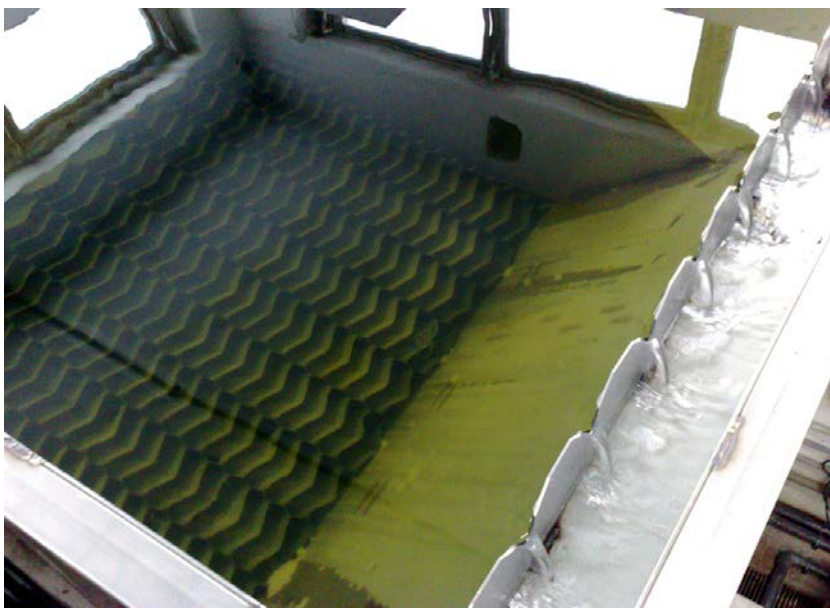


- Il refluo in ingresso viene scaricato all'interno di una griglia automatica (1) per trattenere tutti i solidi con dimensioni superiori a quelli della griglia;
- Da grigliatura (1) si giunge in una vasca di rilancio (2), dalla quale, mediante l'utilizzo di idonee pompe, il refluo viene inviato ad un serbatoio di stoccaggio/omogeneizzazione S24 (3) del volume di circa 20mc.
- Dal serbatoio (3), mediante pompa, il refluo viene inviato, a portata costante di 2 mc/h, alla vasca di trattamento (4), dotata di agitatore e pHmetro dove viene dosato, se necessario, un sale di metallo per la destabilizzazione dei colloidi. Questa sezione, così come la successiva si trovano in posizione sopraelevata
- Dopo questa prima fase di reazione, il refluo viene inviato per gravità in una seconda vasca (5), per l'alcalinizzazione con dosaggio di latte di calce; anche questa seconda vasca è dotata di agitatore. Successivamente il refluo viene additivato con un polielettrolita, che consente l'agglomerazione in fiocchi. La vasca di reazione e alcalinizzazione, verranno poste su di un impalcato in acciaio al carbonio e posizionate in modo che i fiocchi formati non subiscano alcuno stress durante l'entrata nel decantatore.
- Dopo tale trattamento, l'acqua viene inviata per gravità alla successiva sezione di decantazione (6), realizzata in acciaio inox, anch'essa sopraelevata.
- Una volta chiarificata, l'acqua verrà inviata, sempre per gravità alla vasca di neutralizzazione finale - sempre (6)- con agitatore, nella quale avverrà la regolazione del ph mediante l'aggiunta di acido. Infine l'acqua neutralizzata potrà essere scaricata all'interno del serbatoio S25;
- I fanghi depositati all'interno delle varie vasche saranno estratti manualmente una o due

volte al giorno e destinati ad una filtropressa (7) per il disidratamento.

L'impianto di neutralizzazione degli acidi si compone di:

- Vasca di ricevimento con rotostaccio automatico (filtro rotativo a tamburo) in acciaio inox con passaggio da 1- 2 mm per trattenere tutti i solidi con dimensioni superiori, dotata di vasca di contenimento in cemento con verniciatura antiacido.



- Vasca di rilancio, anch'essa in cemento armato con verniciatura antiacido;
- Serbatoio di accumulo e omogeneizzazione realizzato in resina in fibra di vetro, del volume di circa 20mc dotato di pompa realizzata in materiale antiacido e comandata da regolatori di livello.
- Vasca di reazione in acciaio inox, dotata di agitatore e pHmetro realizzati in materiale antiacido; la regolazione della portata avviene manualmente con lettura su misuratore di tipo magnetico;
- Vasca di alcalinizzazione in acciaio inox dotata di agitatore e realizzata in materiale antiacido;



- Decantatore realizzato in carpenteria di acciaio INOX aisi 304, completo di scala di accesso, passerella e piano di calpestio. Il decantatore avrà le seguenti dimensioni indicative: larghezza: 1.200 mm, lunghezza: 3.600 mm, altezza totale: 3.100 mm. Il decantatore è predisposto per l'inserimento di un pacco lamellare per aumentare la superficie di decantazione. Inoltre verrà fornito completo di canaletta di sfioro dell'acqua chiarificata e tubazione scarico fanghi.

Vasca di neutralizzazione finale, dotata di agitatore e realizzata in materiale antiacido.



- Filtropressa.

Il dosaggio dei prodotti sale di metallo (10) ed acido (11) avvengono mediante pompa dosatrice, mentre

lo stoccaggio degli stessi è direttamente nei contenitori utilizzati per il trasporto (cisternette). La preparazione del latte di calce (9) e del polielettrolita (8) avviene in vasche dotate di agitatore per la dissoluzione dei prodotti.

Tutte le apparecchiature saranno comandate mediante un quadro elettrico dotato di PLC con pannello sinottico e touch screen.

Punto 26

Dovranno essere fornite specifiche precise, anche tramite apposite schede tecniche, di tutti i componenti dell'impianto chimico-fisico per lo svolgimento dell'operazione D9.

In allegato si riportano le schede tecniche del rotostaccio e del decantatore.

Punto 27

Occorre descrivere compiutamente quali possono essere le miscele preventive all'attività D9 di trattamento chimico-fisico richieste.

Si ribadisce quanto già riportato nella Relazione Tecnica depositata, ovvero che preliminarmente all'avvio al processo di seguito descritto, i rifiuti sopra elencati potranno essere preliminarmente miscelati, previa verifica della compatibilità e reattività chimica effettuata nel laboratorio interno di TRS. La pre-miscelazione potrà avvenire sia mediante l'impiantistica a disposizione nella sala travasi (dalla quale saranno successivamente trasportati mediante fusti e cisternette nell'area C10 per poi essere lavorati) sia direttamente nel serbatoio di accumulo S24. Si ribadisce che saranno miscelati solo rifiuti uguali o compatibili, tra quelli dell'elenco indicato in relazione tecnica. L'eventuale miscelazione preliminare serve a gestire meglio il successivo processo di trattamento chimico-fisico in termini di:

- Volumi trattati (raggiungo un volume idoneo al trattamento);
- Consumo di reattivi;
- Produzione di fango.

Infatti, i reagenti da dosare e la conseguente produzione di fango sono regolati in base al grado di acidità, per cui rifiuti con maggiore acidità richiedono quantitativi maggiori di reattivi e di conseguenza producono un maggior quantitativo di fango.

Punto 28

Per la prevista additivazione di sostanze inerti addensanti, nell'ambito di alcune delle miscele autorizzate o oggetto di istanza, dovranno essere puntualmente precisati in quali baie e vasche verrà svolta tale attività, i CER oggetto di miscelazione e di additivazione definendo le quantità previste anche per le sostanze inerti addensanti che si prevede di impiegare. Di tutte le operazioni possibili dovrà essere specificata anche la relativa finalità avendo presente che, molto probabilmente,

l'addensamento che si intende ottenere (ma che allo stato non è verificabile mancando le informazioni richieste) andrebbe più correttamente ricondotto alle operazioni D8 e D9 in luogo del D13.

L'attività di addensamento che si intende condurre è volta a ridurre l'umidità di alcune tipologie di rifiuti, affinché queste possano essere movimentate e trasportate in modo più stabile e sicuro; si tratta di infatti di categorie di rifiuti che possono presentare, in taluni casi, un elevato grado di umidità, il quale ne rende più difficoltosa la gestione (carico/scarico/trasporto), anche dal punto di vista ambientale (pericolo, evaporazione, ecc). Pertanto, mediante l'aggiunta di sostanze addensanti si intende cercare di raggiungere un minor livello di umidità della miscela. La quantità delle sostanze addensanti è funzione del grado di umidità della miscela. In generale l'aggiunta di sostanza addensante sarà volta ad ottenere una % di sostanza secca della miscela pari almeno al 40%.

Per quanto riguarda le tipologie di rifiuti da sottoporre a tale attività e le zone in cui sarà svolta, esse saranno:

- G8: solidi da incenerimento non infiammabili: tutte le vasche e baie dell'edificio B
- G16: fanghi organici o oleosi da recupero: tutte le vasche e baie dell'edificio B
- G17: solidi incenerimento infiammabili: tutte le vasche e baie dell'edificio B
- G19: fanghi / polveri da discarica: tutte le baie dell'edificio A
- G20: fanghi / polveri da trattamento: tutte le baie dell'edificio A
- G21: fanghi oleosi / palabili da trattamento: tutte le baie dell'edificio A
- G39: terre non pericolose: tutte le baie dell'edificio A
- G40: terre pericolose: vasche V1 e V2 e baie B6 e B7 dell'edificio B e tutte le baie dell'edificio A

In relazione all'operazione con la quale si potrebbe inquadrare l'attività, a parere dello scrivente, rimane un'attività di mero addensamento, la quale corregge unicamente il tenore di umidità di una miscela già realizzata, e pertanto si ritiene di poterla inquadrare come un'estensione dell'attività di miscelazione autorizzata, inquadrandola con l'operazione D13.

Punto 29

Per quanto riguarda l'utilizzo del "tritratore mobile" e della "pressa mobile per fusti" occorre fornire le relative caratteristiche/specifiche e valutare/dimostrare se debbano o meno essere autorizzati ai sensi dell'art. 208, c.15, del D. Lgs .n152/2006 e ss.mm.ii.

In relazione al tritratore mobile e alla pressa mobile per fusti si precisa che si tratta di attrezzature già autorizzate allo stato attuale, per le quali non è stato richiesto l'utilizzo ai sensi dell'art. 208 c.15: esse infatti si intendono "mobili" nel senso che possono essere spostate all'interno dell'impianto per finalità legate strettamente al loro utilizzo ma non saranno mai utilizzate al di fuori dell'impianto TRS per campagne mobili.

Punto 30

In riferimento a quanto riportato al paragrafo “3.5 AUMENTO DEL QUANTITATIVO DI RIFIUTI IN STOCCAGGIO” della relazione tecnica in cui “Si chiede inoltre, visto l’iter in corso, di eliminare la prescrizione sulla triturazione, che limita la capacità massima a 10 ton/giorno (prescrizione 36 del quadro D2.7 dell’autorizzazione 2416/2014), considerato che tale prescrizione recita “l’impianto di triturazione marca “Sant’Andrea Novara S.p.A.” modello H80/1300 (o equivalente) della capacità massima di 10 t./giorno – di tipo mobile potrà essere utilizzato solo per effettuare la riduzione volumetrica dei rifiuti in stoccaggio, al fine di agevolare le successive fasi di trasporto, recupero o smaltimento”, risulta necessario vengano fornite le caratteristiche tecniche dell’impianto con indicata la potenzialità dello stesso ai fini dell’eventuale modifica.

Allo stato di fatto il tritratore utilizzato e autorizzato all’impresa non è il Sant’Andrea Novara Spa, modello H80/1300 (modello probabilmente inserito in fase di prima richiesta di autorizzazione del macchinario), ma è un tritratore bialbero Forrec TBH 1800, della medesima tipologia di quello che verrà installato nell’edificio B, ma con potenza differente (2 motori elettrici da 37 kW anziché 2 da 55 kW). Tuttavia, al suo posto, nell’edificio A l’impresa intende inserire un nuovo tritratore birotore primario cingolato marca ECOTEC, modello MRW 2.85g con nastro trasportatore abbinato, dotato di sistema di nebulizzazione incorporato che copre la tramoggia e le zona di lavorazione La macchina è provvista infatti di attacco per consentire il collegamento alla rete idrica. Pertanto il tritratore TBH 1800 rimarrebbe come macchinario di scorta, in caso di rotture, fermi, ecc. In relazione alla potenzialità delle 2 macchine che lavoreranno nell’impianto si allegano le relative dichiarazioni di potenzialità fornite dalle ditte costruttrici, le quali riportano:

Zona	Tritratore	Potenzialità		
		Tip. rifiuto	t/h	t/g max
Edificio A	ECOTEC: PRONAR modello MRW 2.85g	Rifiuto misto	5	65 ca
		Legname	8	
Edificio B	FORREC: TB1800/110H	Rifiuto misto	4	35 ca
Totale				100 t/g circa

Punto 31

Nell’ambito dell’adeguamento volumetrico è previsto lo svolgimento della “selezione” come “suddivisione di un rifiuto in due o più flussi, diversi per caratteristiche merceologiche o fisiche”; vengono anche riportati alcuni esempi, peraltro forse riconducibili anche a operazioni diverse da R12 e D13. Occorre, invece, vengano indicate tutte le possibili attività di “selezione” che la Ditta intende realizzare.

L’attività di selezione vera e propria condotta dalla TRS costituisce una fase propedeutica a diverse lavorazioni successive quali: miscelazione/raggruppamento, triturazione, confezionamento/riconfezionamento, recupero dei materiali (quali ferro, carta, legno, plastica). Essa consiste nella separazione di frazioni merceologicamente distinte all’interno di un rifiuto misto. La selezione può essere fatta manualmente oppure mediante l’ausilio di mezzi meccanici quali ragno caricatore, o ad esempio mediante il deferrizzatore presente sul nastro del tritratore dell’edificio B. Le frazioni separate possono essere poi oggetto di riduzione volumetrica mediante pressatura o

triturazione per agevolarne il trasporto verso le destinazioni finali.

Altresì è stata descritta un'altra operazione che va inquadrata come una "separazione" (piuttosto che come selezione) che consiste nel separare da una matrice di rifiuti una frazione che può essere merceologicamente e/o chimicamente differente oppure semplicemente avere stato fisico differente. Le due frazioni in tal caso possono/devono essere destinate a due differenti tipologie di recupero/smaltimento. In tal caso rientra ad esempio l'aspirazione a più fasi, così come ulteriormente descritta anche al punto 42. Un esempio aspirazione a più fasi può essere quello di una fase oleosa surnatante sopra una soluzione acquosa: in tal caso l'olio aspirato viene gestito insieme agli oli, la soluzione acquosa tra i rifiuti liquidi. Vi è poi il caso dell'aspirazione a più fasi, ovvero quando un rifiuto si trova costituito da più fasi, le quali seguono percorsi differenti: si tratta di un'operazione che può essere definita come "separazione di due stati fisici del rifiuto". Tale attività consiste in una prima fase di aspirazione della parte liquida del rifiuto e una seconda di gestione della parte fangosa/solida. Entrambe le fasi sono poi oggetto di miscelazione/raggruppamento e, per la fase solido/fangosa, può anche essere necessaria una fase di triturazione (operazione eseguita mediante il trituratore dell'edificio B) prima di gestire il rifiuto in baia. Le operazioni precedentemente descritte, secondo il parere dello scrivente, sono tutte da ascrivere all'insieme di operazioni preliminari che possono essere effettuate sui rifiuti per gestirne correttamente le successive fasi di recupero e/o smaltimento, e quindi identificabili dalle operazioni R12/D13 di cui agli allegati B e C alla Parte Quarta del D.Lgs. 152/06.

Punto 32

L'attività di "raggruppamento/miscelazione" è prevista sia su rifiuti "tal quali che provenienti da attività di riconfezionamento/miscelazione e adeguamento volumetrico-selezione". In merito occorre rispettare, e quindi introdurre i correttivi necessari, quanto previsto come destinazione delle operazioni R12 (scambio di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni da R1 a R11) e D13 (raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12).

A parere dello scrivente l'insieme delle operazioni consistenti in "selezione/cernita", "raggruppamento/miscelazione", "separazione/aspirazione a più fasi" "sconfezionamento/riconfezionamento", "adeguamento volumetrico (triturazione/pressatura)", quando non conducono a forme definitive di recupero o di smaltimento, vanno ricomprese tutte all'interno delle operazioni R12/D13, indipendentemente se tra di esse viene effettuata prima l'una o l'altra. Questo perché l'elenco delle operazioni di cui agli allegati B e C alla Parte Quarta del D.Lgs. 152/06 di fatto effettua unicamente la distinzione tra le forme di recupero e smaltimento "definitive" e queste operazioni citate per le quali, con nota la fondo, è stata delineata una chiara interpretazione come "operazioni preliminari precedenti allo smaltimento/recupero" con alcuni esempi (che però di fatto non ne escludono altri). Di fatto poi i trattamenti sopra specificati non si ritiene siano ascrivibili a forme diverse di recupero/smaltimento elencate in quanto:

- Nel caso del recupero, le operazioni non conducono a materiali/prodotti "End of Waste";
- Nel caso dello smaltimento non sono inquadrabili nelle operazioni contraddistinte come D1, D2, D3, D4, D5, D6, D7, D10, D11 e D12; non rappresentano trattamenti biologici di cui all'operazione D8; non rappresentano trattamento chimico-fisici nel senso di operazioni che provocano una modificazione chimico-fisica del rifiuto dovuta ad un

trattamento.

In quanto all'operazione D14 (e alla sua differenziazione rispetto all'operazione D13) non è presente nella normativa cogente una chiara definizione che permetta di individuare quali operazioni possono essere ascritte a questa operazione. Pertanto, in mancanza di una linea guida chiara che evidenzia cosa possa essere definito come D14 e cosa come D13 si ritiene che al caso in esame possa ritenersi più calzante l'operazione D13 in base a quanto riportato alla nota 2 dell'Allegato B alla Parte IV del D.Lgs. 152/06.

Punto 33

E' necessario identificare compiutamente le caratteristiche delle diverse componenti del "gruppo industriale di triturazione e separazione" previsto nell'edificio B.).

In relazione al trituratore dell'edificio B era stata riportata in allegato alla Relazione Tecnica la scheda tecnica, nella quale erano descritte tutte le componenti. In dettaglio il gruppo di triturazione che verrà installato nell'edificio B è composto da:

- Trituratore bialbero marca FORREC modello TB 1800, alimentato con due motori elettrici da 55 kW; si tratta di un'apparecchiatura a sua volta composta da:
 - Gruppo di taglio composto da due alberi su cui sono montate le lame;
 - Struttura di sostegno;
 - Tramoggia di carico;
 - Spintore idraulico radiale
- Nastri trasportatori con tappeto in gomma;
- Separatore magnetico (deferrizzatore)
- Quadro elettrico di gestione e controllo

Per la scheda tecnica si veda quanto allegato al p.to 30. Inoltre si allega il disegno di dettaglio del trituratore.

Punto 34

Occorre indicare le modalità di gestione del rifiuto costituito dalle acque di lavaggio mezzi e in particolare di come potrà essere garantito il rispetto di quanto previsto per il "deposito temporaneo".

Il serbatoio di raccolta dei reflui derivanti dal lavaggio mezzi (vedi anche p.to 17), sarà dotato di una sonda di livello del tipo a galleggiante, collegato ad un sensore che, al raggiungimento della quota pre-stabilita (80% del livello max) attiverà un segnale luminoso. Pertanto all'accensione del segnale ne sarà disposto lo svuotamento.

Punto 35

Il recupero bancali (R3) corrisponde ad un'operazione End of Waste di cui all'art. 184-ter del D. Lgs.

n°152/2006 e ss.mm.ii.. Per l'autorizzazione dovrà essere prodotta tutta la documentazione comprovante i requisiti richiesti dalla citata disposizione ed avendo a riferimento le indicazioni contenute nella Delibera del Consiglio SNPA n° 62 del 06/02/2020.

Anche l'attività di riparazione dei bancali è un'attività di recupero che può essere ascritta alla "preparazione per il riutilizzo". Al pari di quanto già detto per le apparecchiature, anche 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. 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". Anche in questo caso 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 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. Dunque, non essendo previsto alcun altro trattamento, le uniche operazioni condotte saranno quelle già indicate nella definizione stessa, in base alle quali i rifiuti torneranno a svolgere il medesimo compito per il quale erano stati progettati. In relazione pertanto ai criteri di cui al comma 1 dell'art. 184-ter è possibile affermare che:

- *La sostanza o l'oggetto sono destinati a essere utilizzati per scopi specifici*, in quanto i bancali potranno essere riutilizzati per il medesimo scopo per il quale erano stati progettati ed immessi sul mercato;
- *Esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto*, poiché i bancali riparati potranno essere riutilizzati dalla ditta stessa o commercializzati (vedi EPAL);
- *La sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti*, in quanto le attività di riparazione saranno volte solo a riportare l'oggetto alla sua condizione originaria;
- *L'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana*, in quanto i bancali continueranno a svolgere lo scopo originario e comporteranno un impatto positivo sull'ambiente in quanto con il riutilizzo non si ricorre allo sfruttamento di materie prime vergini.

In base alle ultime disposizioni normative in materia, l'operazione suddetta condotta sui bancali potrà essere contraddistinta dall'operazione R3, intesa come preparazione per il riutilizzo.

Riassumendo le caratteristiche del recupero:

Materiali ammissibili	Rifiuti costituiti da bancali utilizzati per il trasporto dei rifiuti in ingresso all'impianto (che arrivano con i codici EER più disparati.
Processi e tecniche di trattamento consentiti	Controllo e riparazione effettuata manualmente o con l'utilizzo di alcune attrezzature quali seghetti elettrici e sparachiodi; si provvederà all'eliminazione di eventuali listelli e/o piedini rotti o danneggiati e alla sostituzione con altri integri

Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto	Gli stessi standard applicati dal produttore del bancale che l'ha immesso per la prima volta sul mercato.
Operazione	R3 consistente unicamente nella “preparazione per il riutilizzo”

Si provvederà inoltre a registrare i flussi gestiti in maniera da assicurarne la tracciabilità.

Punto 36

Per la prevista inertizzazione D9 di miscele per il conferimento in discarica dovranno essere puntualmente precisati i CER oggetto di miscelazione e inertizzazione precisando le quantità previste per i leganti idraulici che si prevede di impiegare.

Come anticipato nella Relazione Tecnica, i CER su cui possono essere svolte le attività di miscelazione/raggruppamento per essere sottoposti ad inertizzazione sono quelli presenti nella **tabella 1 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 compresa tra il 5 e il 15%;
- Calce idrata fiore come inertizzante con una percentuale compresa tra il 5 e il 15%.
- Se necessario, acqua per umidificazione con percentuale 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. Per l'attrezzatura necessaria si veda paragrafo successivo.

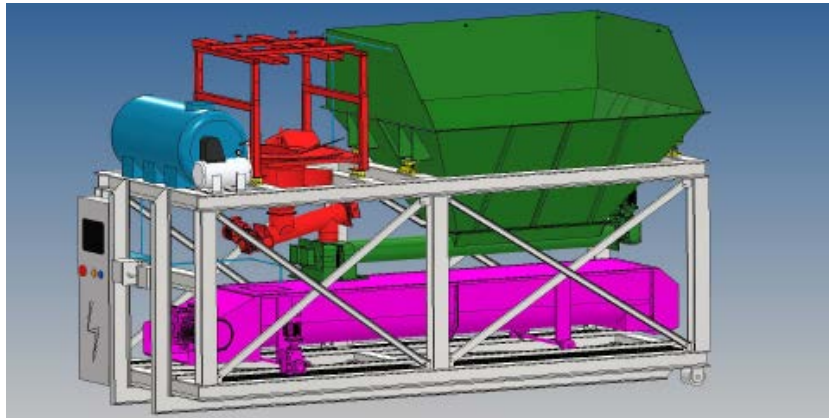
Punto 37

Dovrà, inoltre, essere compiutamente descritto, anche tramite apposite schede tecniche, il sistema mobile costituito da una tramoggia e una coclea che si prevede di utilizzare per l'inertizzazione.

L'impianto di inertizzazione scelto dall'impresa è un sistema mobile compatto di tipo scarrabile composto da:

- Sistema di stoccaggio e dosaggio del rifiuto da inertizzare, composto da una tramoggia (in verde) con ugelli nebulizzatori, una coclea e un sistema di pesatura per il dosaggio del rifiuto da inertizzare, realizzato con celle di carico;
- Sistema di stoccaggio e dosaggio del legante idraulico, composto da una stazione per lo svuotamento dei sacconi di legante (in rosso), un estrattore a coclea e un sistema di pesatura a celle di carico;

- Sistema di stoccaggio e dosaggio di acqua, composto da una cisterna di accumulo (in blu) da 1000 litri e una linea di adduzione;
- Mescolatore continuo bialbero (in rosa), costituito da due coclee controrotanti, traslabile.



Una volta che il sacco del legante è in posizione e l'acqua caricata nella cisterna, il sistema viene azionato e il mescolatore trasla verso la baia in maniera che il contenuto cada al suo interno. Il rifiuto invece viene caricato mediante pala attraverso la tramoggia di carico. Per il dettaglio delle caratteristiche tecniche e del principio di funzionamento si allega scheda tecnica dell'impianto.

Punto 38

In merito all'attività di lavaggio di fusti e cisternette occorre:

- *dimostrare la congruità delle operazioni previste come R4/R3 avendo presente che la finalità è il riutilizzo di contenitori in plastica e metallo che per essere sottoposti a tali operazioni (laddove congrue) sono stati classificati come rifiuto e che per poter tornare ad essere un materiale devono rispettare tutte le vigenti disposizioni in materia di End of Waste (art. 184-ter del D. Lgs n° 152/2006 e ss.mm.ii.) e Delibera SNPA N° 62/2020);*

- *identificare quale sia l'acqua "recuperata" che si prevede di utilizzare sulle attività di lavaggio per il recupero di fusti e cisternette.*

Anche 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. 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". Anche in questo caso 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. In relazione pertanto ai criteri di cui al comma 1 dell'art. 184-ter è possibile affermare che:

- *La sostanza o l'oggetto sono destinati a essere utilizzati per scopi specifici*, in quanto i fusti e le cisternette potranno essere riutilizzati per il medesimo scopo per il quale erano stati progettati ed immessi sul mercato, ovvero con funzione di contenitori di rifiuti;
- *Esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto*, poiché i contenitori puliti potranno essere utilizzati dall'impresa stessa o commercializzati;
- *La sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti*, in quanto l'attività di lavaggio sarà volta solo a riportare l'oggetto alla sua condizione originaria di contenitore;
- *L'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana*, in quanto l'attività è svolta con attrezzatura specifica, che minimizza i rischi per l'ambiente e la sicurezza dei lavoratori. Inoltre i reflui sono gestiti come rifiuti e pertanto non vi sono scarichi connessi; le possibili emissioni derivanti dall'attività saranno aspirate e convogliate al sistema di abbattimento (filtro a carboni) con punto di emissione E22.

In base alle ultime disposizioni normative in materia, l'operazione suddetta condotta sui bancali potrà essere contraddistinta dall'operazione R3 per le cisternette in plastica ed R4 per i fusti in metallo, intesa come preparazione per il riutilizzo. Si ricorda in ogni caso che l'attività di lavaggio dei fusti era già annoverata nel DM 05.02.98, al punto 3.5.

Riassumendo le caratteristiche del recupero:

Materiali ammissibili	Rifiuti costituiti da fusti e cisternette utilizzate per il trasporto dei rifiuti in ingresso all'impianto (che arrivano con i codici EER più disparati).
Processi e tecniche di trattamento consentiti	Controllo e pulizia mediante acqua effettuata dagli impianti di lavaggio.
Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto	Gli stessi standard applicati dal produttore dei contenitori che li ha immessi per la prima volta sul mercato.
Operazione	R4/R3 consistente unicamente nella “preparazione per il riutilizzo”

Si provvederà inoltre a registrare i flussi gestiti in maniera da assicurarne la tracciabilità.

Per quanto riguarda l'identificazione dell'acqua recuperata per il lavaggio di fusti e cisternette si rimanda al punto 14, all'interno del quale è stato chiarito come si svolge il processo (acqua recuperata è da intendersi nel senso di acqua ricircolata dalla macchina e quindi riutilizzata per il lavaggio stesso).

Punto 39

Dovranno essere fornite specifiche precise, anche tramite apposite schede tecniche, di tutti i

componenti dell'impianto "EW 100/400/AC per lavaggio cisterna IBC plastica" e dell'impianto "EWEC2 per lavaggio fusti".

In allegato si trasmettono le schede tecniche degli impianti richiesti.

Punto 40

In merito all'aumento del quantitativo istantaneo dei rifiuti in stoccaggio è necessario venga definito, anche sulla base di simulazioni, la reale possibilità ed esigenza di incremento avendo presente che la generalizzazione non può ritenersi valida rispetto alle reali esigenze connesse alle modifiche impiantistiche ed alla definizione degli obiettivi che la Ditta intenderà porsi.

Il quantitativo di stoccaggio istantaneo richiesto all'interno della presente istanza non è da ritenersi frutto di una generalizzazione. Come riportato all'interno della relazione si è provveduto a stimare il quantitativo totale partendo dalle volumetrie dei serbatoi o delle zone a capacità "contingentata", vedi bunker degli infiammabili. Successivamente sono state calcolate le superfici di tutte le aree di stoccaggio. Per tutto l'edificio A è stata considerata un'altezza media di 3 mt; per l'edificio B è stata considerata un'altezza media di 3 o 3 mt a seconda che fossero baie o vasche. Per l'edificio C è stato considerato un volume di 140 mc, derivate dai quantitativi previsti per la C18 e la Sala travasi e supponendo di avere al massimo 20 mc stoccati in ciascuna delle C19-C20-C21-C22 e 12 mc sulla P13. Stesso è stato fatto per i piazzali, prendendo le superfici di ciascuna area di stoccaggio (e non l'area complessiva): dunque non si ritiene di aver operato una generalizzazione. A riprova di quanto sopra detto si riporta una tabella esplicativa dei criteri adottati

	Area	Superficie	Altezza stoccaggio	Volume
Edificio A	B1	123	3	369
	B2	46	3	138
	B3	58	3	174
	B4	76	3	228
	B5	87	3	261
	C1	227	3	681
	C2	207	3	621
	C3	106	3	318
	C4	101	3	303
	C5	70	3	210
	C6	238	3	714
	C7	70	3	210
	C8	42	3	126
	C9	163	3	489
	Totale	1614		4842

Edificio B	B6	66	4	264
------------	----	----	---	-----

	B7	65	2	130
	B8	47	2	94
	V1	31	3	93
	V2	31	3	93
	V3	31	3	93
	V4	31	3	93
	V5	48	4	192
	C11	87	3	261
	C12	59	2	118
	C13	76	3	228
	C14	112	3	336
	C15	245	/	140
	C16	165	3	495
	C17	360	/	200
	S24 (in C10)			20
	S25			20
	Totale	1454		2830

Edificio C	C18	99	/	36
	Sala travasi	90	/	23
	C19	60	/	20
	C20	60	/	20
	C21	60	/	20
	C22	60	/	20
	P13	6	2	12
	Totale	429		139

Piazzali esistenti	P1	658	1	658
	P1 Q			
	P2	20	2	40
	P3	45	2	90
	P4	38	2	76
	P5	213	2	426
	P6 A	48	2	96
	P6 B	18	2	36
	Totale	1040		1422

Nuove aree	P7	120	2	240
------------	----	-----	---	-----

piazzale	P8	114	2	228
	P9	112	2	224
	P10	138	2	276
	P11	106	2	212
	P12	20	2	40
	P12 Q	20	2	40
	P14	17	2	34
	Totale	647		1294
Serbatoi esistenti	S1			27
	S2			27
	S3			27
	S4			27
	S5			27
	S6			27
	S7			10
	S8			30
	S9			30
	S10			30
	S11			30
	S12			30
	S13			30
	S14			30
	S15			30
	S16			30
	Totale			442
Nuovi serbatoi	S17			54
	S18			54
	S19			54
	S20			54
	S21			54
	S22			54
	S23			54
	Totale			378

In relazione ai suddetti criteri, ci si rende disponibili ad adottarne altri qualora ritenuti più idonei.

Punto 41

Riguardo all'attività di "demolizione" occorre dettagliare in quali casi possa essere ricompresa nelle operazioni di recupero e smaltimento descritte al punto "3.6 Rifiuti, codici EER e operazioni svolte" della Relazione tecnica al fine di evitare sovrapposizioni e/o impropri utilizzi di tale attività.

L'attività denominata in relazione come "Demolizione" si riferisce a quei trattamenti effettuati su materiali voluminosi o di grossa pezzatura per ridurne la grandezza. Per effettuarli possono essere utilizzate attrezzature specifiche quali pinze demolitrici o trince montate agli escavatori, segchetti, seghe circolari, ecc. A titolo di esempio è possibile citare:

- la riduzione volumetrica di materiali cementizi di grossa pezzatura (frantumazione con pinza, ecc);
- la riduzione volumetrica di rifiuti metallici di grandi dimensioni (taglio dei tubi con trancia, ecc)
- anche la dismissione delle cisternette-rifiuto viene denominata "demolizione" in quanto occorre separare la base in legno e la parte plastica dalla struttura metallica, la quale viene tagliata mediante gli attrezzi sopra citati.

Pertanto si tratta di un'attività vera e propria di gestione rifiuti.

Punto 42

Le attività denominate "aspirazione" e "aspirazione a più fasi" dovranno essere meglio descritte precisando le attrezzature/ gli impianti che si prevede di utilizzare per i diversi tipi di rifiuti, avendo presente che "autospurgo/autocisterne" si configurano come macchine operatrici non facenti parte dell'impianto.

L'aspirazione dei rifiuti liquidi conferiti in colli (cisternette, fusti, fustini, altri contenitori per liquidi) è svolta nella Sala travasi (edificio C) con la relativa impiantistica. L'attività consente di aspirare il liquido dal contenitore iniziale per travasarlo in altro contenitore idoneo o inviarlo al parco serbatoi.

L'aspirazione a più fasi è prevista sia per i rifiuti che presentano due stati fisici differenti che per i rifiuti liquidi stratificati. Per i rifiuti liquidi stratificati è prevista l'aspirazione separata delle due fasi, che viene eseguita in Sala travasi con la relativa impiantistica; ciascuna fase potrà essere inviata in altro contenitore idoneo o al parco serbatoi. Per i rifiuti che presentano invece stati fisici differenti l'attività si compone di due sotto fasi:

- Aspirazione della fase liquida del rifiuto eseguita all'interno della Sala travasi con la relativa impiantistica e invio ad altro contenitore idoneo o al parco serbatoi;
- Gestione della fase fangosa/solida in miscelazione/raggruppamento in baia con eventuale fase preliminare di triturazione. L'attività di gestione in baia può a sua volta essere effettuata in due modi differenti, a seconda della recuperabilità del contenitore iniziale:
 - Se il contenitore del rifiuto è recuperabile ed ancora idoneo, allora si procede ad effettuare le prove di compatibilità in laboratorio sul contenuto (fondame solido/fangoso di cui sopra). Superati i controlli, il rifiuto può essere trasferito e ribaltato in baia mediante carrelli elevatori, e quindi omogenizzato/miscelato con caricatore a benne a valve o escavatore; il contenitore iniziale, dopo essere stato svuotato, può essere sottoposto all'operazione di lavaggio con l'impianto di lavaggio fusti/cisternette.
 - Se il contenitore non è separabile o comunque non recuperabile, allora il rifiuto comprensivo passa dal trituttore dell'edificio B e, previa verifica di compatibilità, viene trasferito in baia.

Punto 43

In merito al punto “4.5 Radiazioni Ionizzanti” della Relazione tecnica si evidenzia che la normativa di riferimento è diventata il D. Lgs n° 101 del 31.07.2020 che ha abrogato il D. Lgs n° 230/95 preso a riferimento. Si dovrà, pertanto, dimostrare la conformità alla nuova norma in materia di radiazioni ionizzanti.

L'attività di controllo radiometrico è eseguita dall'azienda secondo le indicazioni contenute nel manuale operativo per la “Sorveglianza radiometrica” redatto nel rispetto delle prescrizioni del Decreto legislativo 31-07-2020 n. 101 dall'Esperto in Radioprotezione. All'ingresso dell'installazione è posizionato un sistema di rilevazione a portale per il controllo radiometrico dei veicoli e dei rifiuti conferiti all'impianto. Il portale installato, conforme alla norma uni 10897:2016, ha le seguenti caratteristiche:

- Tipologia di rivelatori: 2 scintillatori plastici PVT da 25 litri l'uno (totale: 50 litri);
- Monitoraggio dinamico e statico;
- Sensibilità totale del singolo rivelatore: 150'000 cps/μGy/h;
- Archivio informatico e stampa delle scansioni, degli allarmi e delle anomalie;
- Controllo della velocità di transito;
- Incluso PC e relativo sistema operativo.

Tale sistema di rilevazione è finalizzato a garantire la protezione dei lavoratori e del pubblico dal rischio derivato dalla potenziale presenza di sorgenti radioattive nei materiali in ingresso e in uscita dall'impianto. Il monitoraggio radiometrico è dunque eseguito su tutti i carichi in transito. In caso di una eventuale anomalia radiometrica confermata, è prevista la messa in sicurezza dell'automezzo in apposita area per consentire le opportune verifiche da parte dell'Esperto in radioprotezione. Questi è tenuto all'intervento entro una giornata lavorativa. Nella configurazione di progetto, l'area di confinamento dell'automezzo sospetto è stata individuata all'ingresso dell'impianto, tra la pesa e l'area P7, e identificata come “Area emergenza rifiuti non conformi”. Successivamente al confinamento del carico, è previsto quanto segue:

- Il controllo del carico con strumentazione portatile da parte dell'Esperto di radioprotezione;
- Il prelievo di campione significativo da sottoporre ad analisi radiometrica presso laboratorio accreditato;
- L'emissione a cura dell'Esperto di Radioprotezione di rapporto d'indagine relativo alle modalità per la gestione del materiale ed alle prescrizioni di radioprotezione ed alla stima preventiva delle dosi desunte per i lavoratori;
- L'attivazione delle comunicazioni previste dall'art. 204 comma 4 del Decreto Legislativo 31-07-2020 n. 101.

Si precisa inoltre che in fase di omologa dei rifiuti verrà richiesto formalmente al produttore di indicare se il materiale è soggetto alle prescrizioni del Decreto Legislativo 31-07-2020 n. 101, in particolare per gli artt. 20 e 204. In caso affermativo, il produttore dovrà fornire adeguato rapporto dell'Esperto di radioprotezione o rapporto di misura di un Laboratorio radiometrico accreditato, dove risultino le attività dei radionuclidi significativi espresse in Bq/g o kBq/kg. Tali informazioni consentiranno apposita valutazione preliminare da parte dell'Esperto di Radioprotezione incaricato da TRS riguardo la possibilità di accettazione del rifiuto.

Punto 44

Andranno descritte le tipologie dei rifiuti liquidi e solidi, a forte matrice organica, che non possono essere destinati al trattamento e che si prevede pertanto di destinare all'incenerimento.

In relazione ai rifiuti contraddistinti come "a forte matrice organica", che devono essere destinati a incenerimento, si precisa che essi sono definibili come:

- Per i liquidi: si intendono i rifiuti con COD>500.000 mg/kg con presenza di sostanze organiche quali: solventi alifatici e aromatici, idrocarburi C10-C40, glicoli, tensioattivi ecc.;
- Per i solidi si intendono i rifiuti con TOC>5% o 10%? con presenza di sostanze oragniche quali: solventi alifatici e aromatici, idrocarburi C10-C40, glicoli, tensioattivi ecc.

Punto 45

Deve essere chiarita l'asserzione "Il traffico medio giornaliero, allo stato attuale, considerando l'apertura dell'installazione dal lunedì al venerdì, è pari a circa n. 35/37 automezzi in ingresso e n. 10 automezzi in uscita; a tale dato vanno aggiunte 35 autovetture dei dipendenti e mediamente 3 autovetture di visitatori". Occorre vengano definiti i diversi flussi giustificando la differenza fra il numero di mezzi in uscita da quelli in ingresso.

Per quanto riguarda il traffico medio giornaliero, la differenza nel numero di mezzi tra l'ingresso e l'uscita è dovuta alla tipologia di mezzi e dal loro carico. In ingresso all'impianto infatti giungono mezzi più piccoli, anche provenienti da microraccolta, spurgo, ecc mentre in uscita ci sono mezzi più grandi per i quali è stato dunque ottimizzato il trasporto.

Punto 46

Deve essere fornita la stima del traffico veicolare nella situazione prevista futura, tenendo conto anche dell'eventualità di attivare il centro nel fine settimana.

In relazione alla stima del traffico si riporta il seguente schema: rimane da inserire la stima delle autovetture nel prefestivo (stato di fatto/stato di progetto) che non è stata modellata ma che ci viene richiesta, quindi metterei giusto la previsione indicativa

		Stato di fatto		Stato di progetto	
		Feriale	Prefestivo	Feriale	Prefestivo
Automezzi	Ingresso	35	5	44	7
	Uscita	10	0	13	3
	Totale	45	5	57	10
Autovetture	Dipendenti	35	11	50	22
	Visitatori	3	1	0	2
	Totale	38	12	50	25

Punto 47

Rispetto ai vari test ipotizzati (cfr. Relazione tecnica relativa alla modifica sostanziale dell'AIA) è importante vengano individuati quali sono i parametri che potrebbero determinare un comportamento diverso tra la scala pilota e la scala reale e quali sono le modalità di conduzione dei test al fine di considerarli rappresentativi della scala reale stessa. Si dovrà chiarire, altresì, quali sperimentazioni sono previste per testare il comportamento in ambiente acido/alcalino, presenza di ossidanti e reattività con acqua. Sulla base di tali valutazioni dovrà essere elaborato un documento operativo in cui si espliciti quali rifiuti non possono essere miscelati alla luce delle reazioni individuate in laboratorio.

La valutazione del rifiuto viene eseguita durante la fase preventiva di omologa considerando il ciclo produttivo di origine del rifiuto, la provenienza, il suo profilo chimico-fisico (analisi chimica di caratterizzazione e/o scheda di sicurezza) e sulla base di campioni rappresentativi forniti dal produttore, sui quali vengono eseguiti dei test preliminari per verificarne l'eventuale reattività (verifica comportamento in ambiente acido e alcalino, verifica presenza di ossidanti, reattività con acqua), la possibilità di miscelazione con altri rifiuti compatibili e l'individuazione degli impianti di smaltimento/recupero a cui inviare il rifiuto. Sulla base degli esiti riscontrati nella fase preliminare di omologa viene stabilito se il rifiuto può essere gestito in impianto e in caso positivo viene definita la linea di lavorazione/gestione e la quotazione al produttore, in caso negativo il rifiuto non viene omologato e pertanto non viene offerto.

Al conferimento del rifiuto viene effettuata una ulteriore fase di controllo per verificare se il rifiuto è conforme all'omologa, altrimenti viene respinto.

Se il rifiuto è soggetto all'attività di miscelazione/raggruppamento, prima di effettuare la lavorazione, viene sottoposto al test di controllo previsto per la relativa tabella di riferimento dell'allegato B, secondo le indicazioni già riportate nelle note tecniche dell'allegato stesso.

Quando sul singolo rifiuto le prove previste non hanno evidenziato criticità si procede in laboratorio alla realizzazione di una miscela pilota, generata in quantità proporzionale con i rifiuti costituenti la miscela, finalizzata alla valutazione della stabilità chimico-fisica della medesima. Le aliquote della miscela pilota sono generalmente costituite considerando un rapporto tra miscela pilota e miscela su scala reale pari a 1 kg a 1000 kg o 1 litro a 1000 litri.

Durante l'esecuzione delle prove di miscelazione su scala pilota, qualsiasi reazione che possa generare fenomeni di endotermia, esotermia, sviluppo di schiume, vapori, gas ed effervescenze, che possano evidenziare una problematica nella cinetica della miscelazione, determinerà una valutazione negativa con relativo diniego da parte del laboratorio per l'effettuazione della miscela su scala reale.

Al termine della preparazione della miscela pilota se non si sono verificate le situazioni anomale sopra riportate, si procede ad effettuare il test di controllo previsto per la relativa tabella di riferimento dell'allegato B, secondo le indicazioni già riportate nelle note tecniche dell'allegato stesso. Se le prove hanno esito positivo la miscelazione viene autorizzata, altrimenti viene valutata una nuova miscela pilota con altre partite di rifiuti.

Di seguito illustriamo le procedure tecniche applicate nel nostro laboratorio interno per testare i comportamenti dei rifiuti:

1. Prova di reattività con acqua;
2. Prova di reattività in ambiente acido;
3. Prova di reattività in ambiente alcalino;
4. Prova di verifica della presenza di ossidanti.

1) PROVA DI REATTIVITA' CON ACQUA E DETERMINAZIONE DEL PH

Si pesano circa 100g di materiale in un bicchiere e si aggiungono circa 250ml di acqua deionizzata, si agita, si attendono 15 minuti e si determina il pH mediante pH-metro. Trascorso questo intervallo di tempo, si osservano eventuali: variazioni della temperatura, sviluppo di vapori o di gas, addensamento o formazione di opalescenza e/o precipitato.

2) PROVA DI REATTIVITA' IN AMBIENTE ACIDO

Si pesano circa 100g di materiale in un bicchiere e si aggiungono circa 250ml di acqua deionizzata, si agita, si attendono 15 minuti e si determina il pH mediante pH-metro. La soluzione ottenuta viene quindi acidificata con 10 ml di Acido Solforico al 20% oppure con Acido Cloridrico 1N e si osservano eventuali: variazioni della temperatura, sviluppo di vapori o di gas, addensamento o formazione di opalescenza e/o precipitato.

3) PROVA DI REATTIVITA' IN AMBIENTE ALCALINO

Si pesano circa 100g di materiale in un bicchiere e si aggiungono circa 250ml di acqua deionizzata, si agita, si attendono 15 minuti e si determina il pH mediante pH-metro. La soluzione ottenuta viene quindi trattata con NaOH 1N fino a pH basico > 9; nel mentre, si osservano eventuali: variazioni della temperatura, sviluppo di vapori o gas, addensamento o formazione di precipitato.

4) PROVA DI VERIFICA DELLA PRESENZA DI OSSIDANTI

Premessa

La nostra procedura si basa sulla tecnica analitica della IODOMETRIA, che sfrutta le deboli capacità riducenti dello Ioduro (I⁻), che viene ossidato dagli ossidanti forti, per produrre in soluzione Iodio molecolare (I₂) in quantità proporzionali all'analita (che nel nostro caso, sarebbe l'eventuale sostanza ossidante presente nel rifiuto). Nel caso, poi, si fosse a conoscenza dell'effettiva molecola ossidante (es: permanganato, ipoclorito, dicromato, acqua ossigenata etc..) allora questa

tecnica qualitativa potrebbe configurarsi anche quantitativa, poiché lo Iodio liberatosi in soluzione può essere titolato con tiosolfato di sodio (titolante molto adatto a questo scopo, in quanto uno dei pochi reagenti riducenti stabili rispetto all'ossidazione dell'aria).

Procedura:

Si pesano circa 100g di materiale in un bicchiere e si aggiungono circa 250ml di acqua deionizzata, si agita, si attendono 15 minuti e si determina il pH mediante pH-metro.

Nel caso di neutralità o basicità, la soluzione viene portata a pH acido ($\text{pH} < 2$) con Acido Solforico al 20%, quindi si aggiunge una soluzione di Ioduro di Potassio al 15% (circa 10 ml), in modo che sia in leggero eccesso rispetto all'analita. In caso di presenza di ossidanti, la soluzione assumerà una colorazione giallo-marrone, tipica dello Iodio, per rendere il viraggio ancora più evidente, si aggiungono circa 5 ml di salda d'amido, come indicatore.

Punto 48

Occorre venga redatta una puntuale descrizione delle operazioni che possono generare emissioni in atmosfera, illustrando maggiormente come sono svolte e quali accorgimenti sono adottati per contenerle. Rispetto alle fasi che potrebbero generare emissioni andranno comunque fornite maggiori informazioni per le seguenti:

- a. pressatura di latta leggera, taniche e contenitori di plastica, con possibile fuoriuscita di liquidi che sarebbero poi convogliati in un'apposita vasca di raccolta. Ci potrebbero essere, infatti, pozzetti o canalizzazioni con ristagno di liquidi;*
- b. separazione delle diverse frazioni di rifiuti dalle caratteristiche chimico-fisiche differenti, che comprende l'aspirazione del solvente da una morchia di verniciatura;*
- c. miscelazione e stoccaggio di reflui destinati prevalentemente ad impianti di depurazione;*
- d. gestione rifiuti liquidi per lo più a forte matrice organica che non possono essere destinati al trattamento e sono quindi inviati ad incenerimento;*
- e. trattamento degli estintori a polvere (Codice EER 160505) prevista con una apparecchiatura consistente in un aspiratore elettrico che trasporta le polveri estratte in un contenitore intermedio, dotato di filtro (di tale filtro andranno in ogni caso fornite le caratteristiche tecniche);*
- f. additivazione di sostanze inerti addensanti (tra cui segatura, polveri e scorie industriali) che sarà eseguita direttamente nelle baie e vasche mediante l'aggiunta manuale della sostanza addensante e l'ausilio di benna escavatrice per la miscelazione e l'omogeneizzazione del materiale con la sostanza immessa;*
- g. bonifica e lavaggio dei contenitori (solo l'impianto EWEC2 risulta "predisposto" di collegamento all'emissione E22).*

Le emissioni in atmosfera possono essere generate dalle diverse attività condotte nell'impianto, riconducibili a:

- transito dei mezzi;

- stoccaggio e movimentazione di rifiuti solidi in baie/vasche;
- movimentazione dei rifiuti all'interno dell'impianto;
- miscelazione/raggruppamento;
- travaso di rifiuti liquidi, in particolare per quanto riguarda il passaggio dei rifiuti da piccoli contenitori ai serbatoi e viceversa;
- impianto di neutralizzazione dei rifiuti liquidi acidi;
- triturazione;
- bonifica e lavaggio di contenitori (fusti e cisternette)
- attività di riconfezionamento dei reagenti.

Inoltre, ulteriori emissioni derivano dagli sfiati dei vari serbatoi; inoltre, per la protezione ATEX, è necessario assicurare la necessaria ventilazione di locali nei quali sono contenute pompe e dispositivi tecnici.

Visto il progetto di nuovo layout presentato, che si pone l'obiettivo di aumentare la sicurezza dell'impianto e il suo impatto sull'ambiente, l'impresa ha deciso di convogliare il maggior numero di emissioni possibili, concentrando quindi quelle più significative nell'edificio B in modo da poter concentrare i necessari impianti di trattamento delle arie esauste. Inoltre, la suddivisione delle tipologie di rifiuti gestiti tra l'edificio A e il B è stata dettata ulteriormente da considerazioni riguardanti il rischio incendio. Pertanto si è deciso di realizzare sull'edificio B le aspirazioni necessarie alle lavorazioni in baie/vasche più critiche, nonché all'attività di triturazione degli stessi. Per tale ragione anche l'impianto di neutralizzazione è stato collocato nell'edificio B.

L'edificio B pertanto ospita una serie di baie e vasche, nelle quali vengono svolte attività di stoccaggio, ma anche di raggruppamento e miscelazione, nonché l'inertizzazione. Tali attività possono dare vita al rilascio in atmosfera di polveri, composti organici volatili nonché anche composti volatili inorganici. Pertanto le baie e vasche saranno messe sotto aspirazioni, mediante cappe poste nella parte alta del capannone. Si ricorda inoltre che l'edificio B, nella parte davanti alle baie/vasche sarà dotata di portoni richiudibili che resteranno aperti durante lo scarico/carico dei rifiuti, ma saranno chiusi durante le lavorazioni, per assicurare la giusta efficacia dell'aspirazione.

Sempre all'interno dell'edificio B sarà collocato un trituttore, destinato anch'esso a rifiuti che possano presentare problematiche emissive non risolubili con la nebulizzazione (ovvero composti volatili): anche esso sarà posto in aspirazione mediante una cappa posta al di sopra della tramoggia (o mediante altra soluzione ritenuta migliorativa da verificarsi in fase di progettazione esecutiva degli impianti di aspirazione).

Anche per l'impianto di neutralizzazione dei rifiuti acidi è previsto che possano generarsi emissioni, anche olfattivamente moleste, data la natura dei reflui da trattare. pertanto saranno previsti dei punti di aspirazione, in particolare sullo scarico/grigliatura del refluo e sulle vasche di reazione/alcalinizzazione.

Dato che i possibili inquinanti presenti nelle zone sopra descritte possono essere ascritti a:

- polveri (in particolare dalle attività di triturazione e di miscelazione/raggruppamento in baie/vasche);

- COV (provenienti dalle baie, dalla triturazione, nonché dall'impianto acidi);4
- CIV (provenienti anch'esse come sopra dalla triturazione, dalle baie e dalla neutralizzazione)

sono stati individuati degli impianti di trattamento delle emissioni in grado di trattare le 3 tipologie di inquinanti. Lo schema d'impianto è stato pensato per poter essere modulato in base alle lavorazioni in corso e alle tipologie di inquinanti che sono previste dai rifiuti in lavorazione. Pertanto i flussi saranno presidiati da un filtro a maniche, da due scrubber e da due filtri a carbone. Lo schema d'impianto è stato allegato al punto 54.

Nell'edificio C è prevista la Sala Travasi, mediante la quale, con sistemi automatici comandati da PLC, sarà possibile trasferire i rifiuti liquidi da cisternette a serbatoi, nonché gestire il funzionamento del nuovo Parco Serbatoi. Essendo svolte le attività di aspirazione, mediante pompe, dei liquidi da travasare, è probabile lo sviluppo di inquinanti volatili, organici ed inorganici. Inoltre all'interno dei locali (Sala Travasi, C18, sala pompe travasi, sala pompe serbatoi) va garantita la necessaria ventilazione dovuta alla norma ATEX. Inoltre, sempre nell'edificio C, è presente una sala nella quale verrà svolta il riconfezionamento dei reagenti, e quindi si è pensato di allestire un presidio aspirato, mediante cappa, per le componenti volatili.

Infine, si è pensato di sottoporre ad aspirazione anche gli impianti di lavaggio di fusti e cisternette, dato il possibile ristagno all'interno dei contenitori di componenti volatili: l'impianto di lavaggio dei fusti è dotato di una predisposizione per l'aspirazione, mentre per l'impianto delle cisternette l'aspirazione sarà realizzata mediante la chiusura della macchina in una cabina metallica che verrà aspirata.

Data quindi la tipologia di inquinanti presenti nell'edificio C e agli impianti di lavaggio, le emissioni di questa zona sono presidiate da un filtro a carboni, preceduto, per la sala riconfezionamento reagenti, da un filtro a celle sacrificali. Al filtro a carboni 3 saranno convogliati anche gli sfiati dei Serbatoi del Nuovo Parco Serbatoi.

Per quanto riguarda tutte le altre fonti emissive presenti all'interno dell'edificio A, queste non sono state oggetto di aspirazione, date le tipologie meno critiche emissivamente, movimentate all'interno del fabbricato. Saranno comunque garantiti presidi di contenimento, quali nebulizzazione con cannoni mobili per gli stoccaggi/miscelazioni in baia, anche con l'aggiunta di prodotti deodorizzanti; inoltre per l'attività di triturazione (sempre edificio A), la macchina è dotata di ugelli nebulizzatori, in grado di coprire non solo la camera di taglio, ma anche l'area circostante.

Restano le emissioni dei mezzi in transito e di movimentazione, che saranno minimizzate mediante le operazioni di pulizia dei piazzali, delle aree di transito e stoccaggio.

Riguardo alle specifiche richieste si riporta quanto segue:

- a. In relazione alla pressatura dei fusti, preventivamente essi subiranno una fase di selezione visiva atta a valutare la possibilità di lavare preventivamente il contenitore e poi ridurlo volumetricamente per ottenere materiale ferroso non pericoloso da avviare al recupero (R4); in caso contrario il contenitore verrà comunque pressato per essere gestito come materiale ferroso contaminato. A tal proposito si rammenta che la pressa fusti (che allo stato di fatto è già autorizzata) è dotata di un bacino di raccolta dei residui liquidi costituito da una vasca metallica al di sotto del piano di lavoro facilmente ispezionabile, estraibile e che sarà pulita al termine

delle lavorazioni per evitare il ristagno dei reflui.

- b. L'attività di separazione delle diverse frazioni dei rifiuti (aspirazioni a più fasi) viene svolta secondo le indicazioni riportate nei precedenti punti 31 e 42 e sono eseguite nelle seguenti aree dotate e presidiate con impianto di aspirazione e filtrazione dell'aria (emissioni E21 ed E22):
- Sala travasi dell'edificio C, gestione della parte liquida del rifiuto (aspirata, trattata e convogliata ad E22);
 - Nelle baie/setti dell'edificio B, gestione della parte fangosa (aspirata, trattata e convogliata ad E21);
 - Con il trituratore dell'edificio B, gestione della parte solida e dell'eventuale contenitore non recuperabile (aspirato, trattato e convogliato ad E21);
 - Con l'impianto di lavaggio per il recupero e/o riutilizzo del contenitore (aspirata, trattata e convogliata ad E22).
- c. La miscelazione e lo stoccaggio dei rifiuti liquidi da destinare ad impianti di depurazione/trattamento potranno essere gestiti attraverso la nuova e la vecchia impiantistica, ovvero Sala travasi/Nuovo Parco Serbatoi oppure mediante il parco serbatoi esistente, in base anche alla modalità con la quale giungono in impianto i rifiuti liquidi, ovvero:
1. Nella sala travasi dell'edificio C, nella quale può avvenire la gestione dei rifiuti confezionati in colli che possono da lì essere inviati al parco serbatoi, al carico diretto su automezzo o al travaso in contenitori di volumetrie differenti;
 2. Mediante operazioni di carico/scarico di autobotti attraverso il nuovo parco serbatoi;
 3. Mediante carico/scarico di autobotti nel parco serbatoi mobili esistenti.
- Per i punti 1 e 2 le emissioni sono collegate all'impianto di aspirazione e filtrazione dell'aria (emissione E22), mentre nel terzo caso i serbatoi sono dotati di filtro a carbone attivo direttamente sugli sfiati (emissioni E8-E14 ed E17-E18 già autorizzate)
- d. La gestione di rifiuti a forte matrice organica liquida è eseguita in sala travasi o nel nuovo parco serbatoi in quanto dotato di sistema di carico/scarico a circuito chiuso e presidiato con impianto di aspirazione e filtrazione dell'aria (Emissione E22)-vedi quanto sopra detto-, mentre quelli solidi sono gestiti nelle baie/vasche dell'edificio B dotato di impianto di aspirazione e filtrazione dell'aria (Emissione E21).
- e. Il recupero della polvere estinguente dagli estintori avviene a circuito chiuso, quindi non vi sono emissioni in atmosfera, né diffuse né convogliate. La polvere estratta dall'estintore, stoccata nel contenitore intermedio, finisce nel big-bag di raccolta senza dispersione di polvere nell'ambiente in quanto il big-bags è sigillato alla valvola di scarico. Il filtro che viene installato serve unicamente a protezione dell'aspiratore.
- f. L'attività di additivazione così come descritta avviene mediante l'aggiunta manuale delle sostanze addensanti e l'omogeneizzazione con benna. Si tratta di un'attività non continua, che potrà eventualmente generare delle emissioni diffuse durante la prima fase di miscelazione tra

rifiuto e sostanza addensante. Tali emissioni saranno oggetto di aspirazione, se svolte all'interno delle baie e vasche dell'edificio B, altrimenti abbattute con i cannoni mobili nebulizzatori nel caso siano svolte all'interno delle baie dell'edificio A.

- g. Gli impianti di lavaggio saranno entrambi in aspirazione. Per l'impianto di lavaggio fusti sarà previsto un collegamento diretto, (già previsto dal produttore), con un canale di aspirazione; per quello delle cisternette sarà realizzata invece una cabina di contenimento dell'apparecchio, che sarà dotata anch'essa di punto in alto di aspirazione. Entrambi sono collegati all'E22 previo passaggio nel filtro a carboni.

Punto 49

Deve essere giustificata la non necessità di aspirazione in corrispondenza della fase di triturazione prevista negli edifici A e B e nelle baie.

In relazione alle emissioni in atmosfera saranno sottoposti ad aspirazione sia la triturazione che le baie dell'edificio B, nei quali è previsto il trattamento di rifiuti che possano presentare una componente emissiva maggiore (rifiuti pericolosi, infiammabili, con componenti volatili, ecc). **Questo comporta il fatto che, in presenza di rifiuti che presentano tali caratteristiche, le lavorazioni saranno svolte obbligatoriamente nell'edificio B.** Per quanto riguarda invece l'edificio A, esso sarà destinato ai rifiuti che non presentano le problematiche sopra elencate. Nelle baie dell'edificio A infatti saranno gestiti rifiuti quali pneumatici, carta, legno, vetro, assimilabili, plastica, nonché rifiuti quali inerti, terre non pericolose, ovvero categorie che non presentano emissioni da componenti volatili; per quanto riguarda invece le terre pericolose, le scorie, i fanghi e le polveri, di questi saranno gestiti nelle baie dell'edificio A solo le partite che presentino le caratteristiche di cui sopra (assenza di problematiche da componenti volatili). Allo stesso modo i rifiuti che saranno tritati mediante il trituratore dell'edificio A sono della stessa tipologia di quanto detto per le baie. Per tale motivo, in fase di progettazione, si è scelto di allestire l'edificio B con i presidi emissivi, e pertanto sia le baie, che il trituratore saranno aspirati e convogliati, previo passaggio nei sistemi di abbattimento, all'emissione E21. Invece per l'edificio A vi potrà essere la presenza di emissioni diffuse di eventuali polveri, sia per le lavorazioni in baia che durante la triturazione: tali emissioni verranno abbattute mediante sistemi localizzati di nebulizzazione, ovvero, nel caso del trituratore, mediante ugelli integrati nella macchina stessa in grado di coprire l'area della frantumazione, nonché l'area circostante; nel caso delle baie invece saranno utilizzati due cannoni nebulizzatori mobili che saranno condotti in prossimità delle baie in cui vi è la lavorazione.

Punto 50

Devono essere esplicitate le operazioni che rendono necessaria l'aspirazione nel locale tecnico pompe convogliata poi ad E22.

L'aspirazione nel locale tecnico menzionato, dove sono collocate le pompe del sistema di travaso, ha la finalità di controllo dell'atmosfera esplosiva. La ventilazione dei locali infatti è uno dei sistemi comunemente adottati per limitare l'estensione delle zone classificate ai fini ATEX. Lo stesso avviene per la sala pompe a servizio del parco serbatoi, nonché per la C18 e per la Sala Travasi: infatti in tutti e quattro questi locali sono previsti, oltre che i sistemi di aspirazione, anche i sistemi di mandata dell'aria

necessari ad assicurare la ventilazione di cui sopra.

Tuttavia, oltre alla necessaria ventilazione, in alcuni casi è anche possibile che vi siano emissioni di inquinanti. Occorre pertanto distinguere tra le sale pompe e i locali in cui vi sono i rifiuti. Per i primi, non sono presenti perdite o emissioni in condizioni ordinarie; il flusso d'aria non contiene inquinanti né tracce di questi ultimi e può essere espulso all'esterno. Il locale travaso e la C18 invece, date le operazioni condotte, potranno avere fenomeni emissivi con possibili componenti volatili organiche ed inorganiche. Tuttavia questi fenomeni emissivi non sono sempre presenti, perciò sono previste due valvole di deviazione, per permettere, in assenza di situazioni, la necessaria ventilazione senza però che si attivi il flusso verso il filtro a carboni 3.

Punto 51

Descrizione della tipologia e destinazione finale dei rifiuti destinati all'incenerimento per i quali viene prevista l'ottimizzazione di parametri quali PCI, composizione merceologica o pezzatura.

La destinazione finale dei rifiuti indirizzati all'incenerimento, per i quali viene prevista l'ottimizzazione di parametri quali PCI, sono termovalorizzatori o termodistruttori nazionali o esteri.

La tipologia prevalente è costituita da miscele di materiali solidi con pezzatura compresa tra 1 e 50 cm, nello specifico i materiali compresi nella Tabella 13 "Miscela da incenerimento" dell'Allegato B "Tabelle attività D13/R12 Miscelazione/Raggruppamento"

Punto 52

Dovrà essere fornito il layout delle emissioni riportando le zone in cui potranno esservi emissioni diffuse e specificando le portate di aspirazione delle singole canalizzazioni e la presenza di eventuali bypass. In merito alle aperture di aerazione, indicate in tavola 3, deve essere esplicitato a quali funzioni sono preposte e se possono contenere sostanze inquinanti. Tale planimetria dovrà altresì riportare anche l'ingombro realmente previsto dai sistemi di abbattimento ed il loro inserimento nel contesto degli altri (al proposito si fa notare che dalla tav. 6 risulterebbero convogliate al filtro a carbone attivo anche le emissioni derivanti dalla sala travaso liquidi e dalla sala di stoccaggio liquidi che, invece, in base a quanto riportato in relazione, "potranno" essere deviate al filtro a carboni attivi attraverso due valvole automatizzate a tre vie. La tavola inoltre non riporta le emissioni E15, E16, E19 ed E20) e risolvere le discrepanze emergenti dal confronto tra la tavola 6 redatta da Tea Consulting e la tavola Atrs08 elaborata da Studio Castelli.

In allegato si riporta la Tav. 6 relativa alle emissioni in atmosfera nella quale sono state esplicitate:

- Le emissioni diffuse;
- Le emissioni puntuali;
- Il reale ingombro dei sistemi di abbattimento;
- Le canalizzazioni con le relative portate, valvole e i by-pass;

- Le emissioni E16, E19 ed E20 (la E15 associata all'attuale sala travasi non ci sarà più nello stato di progetto).

Le aperture di ventilazione presenti nella C15 e C17 sono presidi di sicurezza richiesti ai fini antincendio, in caso di incidenti. Non sono previste emissioni, in quanto i suddetti locali sono destinati allo stoccaggio di liquidi e solidi infiammabili, operazioni di confezionamento e sconfezionamento ma senza operazioni di travaso (il travaso dei rifiuti liquidi da contenitori piccoli quali fusti, cisternette, ecc è svolto sempre nella Sala Travasi).

Si è inoltre provveduto a rendere coerenti le due tavole citate.

Punto 53

Deve essere integrata la tavola "Impianto_trattamento_emissioni_Schema.pdf" esplicitando tutte le possibili direzioni degli aeriformi rispetto alle quali devono essere descritte in apposita relazione le circostanze che determinano le possibili deviazioni.

Le emissioni dall'edificio B vengono convogliate all'emissione E21. Esse potranno derivare, dal trituratore, dalle baie/vasche, dalla sala di neutralizzazione acidi.

Per le arie esauste provenienti dal trituratore sono possibili le seguenti direzioni, in base alla presenza dei seguenti inquinanti:

- Solo polveri: Filtro a maniche, E21;
- Polveri, CIV e COV non solubili: Filtro a maniche, Filtri a Carboni 1 e 2, poi E21;
- Polveri, CIV e COV solubili: filtro a maniche, scrubber, E21
- Polveri, CIV e COV (solubili e non solubili): filtro a maniche, scrubber, filtri a carbone, E21;
- CIV e COV solubili: scrubber, E21
- CIV e COV non solubili: filtri a carbone, E21,
- CIV e COV (solubili e non solubili): scrubber, filtri a carboni, E21.

Per le arie esauste provenienti da baie/vasche sono possibili le seguenti direzioni, in base alla presenza dei seguenti inquinanti:

- CIV e COV solubili: scrubber, E21.
- CIV e COV non solubili: filtri a carbone, E21.
- CIV e COV (solubili e non): scrubber, filtri a carboni, E21
- Polveri: filtro a maniche, E21

- Polveri, CIV e COV solubili: filtro a maniche, scrubber, E21.
- Polveri, CIV e COV non solubili: filtro a maniche, filtri a carbone, E21;
- Polveri, CIV e COV (solubili e non): filtro a maniche, scrubber, filtri a carbone, E21;

Per le arie esauste provenienti dalla sala neutralizzazione acidi C10 sono possibili le seguenti direzioni, in base alla presenza dei seguenti inquinanti:

- CIV e COV solubili: scrubber, E21.
- CIV e COV non solubili: filtri a carbone, E21.
- CIV e COV (solubili e non): scrubber, filtri a carboni, E21

Per l'emissione E22,

- Sala pompe e locale tecnico, vengono portati direttamente a E22 senza trattamento;
- Sala travasi e C18, se privi di inquinanti, vanno in E22 senza trattamento;
- Sala travasi e C18, se presentano CIV o COV, possono essere deviati a filtro a carboni 3, E22;
- Sfiati dei serbatoi/lavaggi fusti e cisternette: filtro a carboni 3, E22;
- Per riconfezionamento reagenti (Polveri + CIV +COV): filtro a celle sacrificali, filtro a carboni 3, E22.

Punto 54

Deve essere fornito il quadro riassuntivo delle emissioni prodotte dall'attività dell'Azienda nella situazione prevista futura, compilato in ogni sua parte.

Si riporta il quadro riassuntivo delle emissioni puntuali.

A fronte di quanto indicato al punto 64 è stato modificato il valore limite per le polveri.

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"> Trituratore Baie B6, B7, B8 e vasche V1, V2, V3, V4, V5 C10-area neutralizzazione acidi 	70.000	15	Amb.	Polveri	5	13	0,0013	Filtro a maniche Scrubber 1 e 2 Filtro a carboni 1 e 2
					TCOV	20			
					CIV	5*			
E22	<ul style="list-style-type: none"> Sala travasi, C18 e locali tecnici; Sfiati serbatoi; Lavaggio fusti/cisternette; Riconfez. reagenti 	28.200	13	Amb.	Polveri	5	13	0,00085	Filtro a celle sacrificali Filtro a carboni 3
					TCOV	20			
					CIV	5*			

Per quanto invece le **emissioni diffuse** generate all'interno dell'installazione T.R.S. Ecologia S.r.l., esse sono legate a:

- Aree di transito dei mezzi;
- Movimentazione all'interno dell'installazione;
- Movimentazione dei materiali sfusi nelle baie dell'edificio A (non presidiate dall'impianto di aspirazione)
- Triturazione edificio A.

Esse sono state riportate nella Tavola 6 delle emissioni.

L'applicazione delle buone pratiche di conduzione dell'impianto e l'impiego di appositi accorgimenti gestionali, consentono di ridurre le possibili emissioni diffuse presso l'impianto. In particolare, le procedure applicate sono:

- le vie di transito e le aree di deposito sono regolarmente pulite, in particolare nel periodo primaverile ed estivo, mediante il passaggio di apposita spazzatrice.
- per limitare la produzione di polveri per le attività svolte in baia i rifiuti sono preventivamente umidificati mediante l'utilizzo di acqua e per attenuare degli odori molesti, irrorati con prodotti odorizzanti, tramite canone nebulizzatore mobile.
- per limitare la produzione di polveri durante la triturazione nell'edificio A i rifiuti possono preventivamente essere nebulizzati mediante i cannoni di cui sopra. Inoltre il trituratore Ecotec

è dotato di un sistema integrato di nebulizzazione, che copre l'area di triturazione, nonché l'area circostante.

In relazione alle **emissioni odorigene**, quelle che possono produrre una maggiore emissione di odore possono derivare da operazioni condotte in baie, nonché da alcune operazioni di travaso. Per quanto riguarda le operazioni condotte in baia, le tipologie di rifiuti che presentano maggiori problematiche olfattive saranno gestite all'interno dell'edificio B, che è dotato di aspirazione e trattamento delle arie esauste. Nel caso invece queste riguardino rifiuti stoccati nell'edificio A (situazione che dovrà essere considerata marginale), queste saranno gestite mediante il sistema mobile di nebulizzazione (cannone) con l'additivazione di sostanze deodorizzanti.

Il cannone infatti, oltre al classico effetto nebulizzante delle micro-particelle d'acqua può anche irrorare specifici prodotti in grado di attenuare gli odori (il cannone è dotato di dosatore per il prodotto odorizzante), a tale scopo potranno essere utilizzati additivi specifici a seconda della tipologia di rifiuto (solitamente si tratta di prodotti neutralizzanti a base di oli essenziali, essenze vegetali e/o componente enzimatica naturale).

Infine le operazioni di travaso, eseguite con l'impiantistica dedicata della Sala Travasi, sono aspirate e convogliate al sistema di trattamento costituito dal Filtro a Carboni 3.

Le **emissioni fugitive** sono riconducibili alle emissioni gassose di sostanze organiche volatili, conseguenti alle perdite fisiologiche e non accidentali degli elementi di tenuta degli impianti chimici e petrolchimici.

Questa tipologia di emissioni, per la ditta TRS Ecologia, può essere conseguente unicamente ad eventuali perdite delle tubazioni e delle pompe adibite al carico/scarico dei rifiuti liquidi del parco serbatoi esistente.

Per prevenire queste emissioni, la ditta ha previsto una manutenzione ordinaria delle pompe ed una verifica periodica della tenuta delle flange delle tubazioni di collegamento, in applicazione delle procedure operative, ambientali e di qualità allo scopo predisposte.

Punto 55

Per tutti i sistemi di aspirazione deve essere illustrato come avverrà la captazione degli inquinanti dimostrando che la soluzione individuata sia la migliore per evitare la formazione di emissioni diffuse.

La principale soluzione che verrà utilizzata è quella delle cappe aspiranti: esse verranno predisposte sul trituttore, nelle baie/vasche dell'edificio B (poste in alto e protette da eventuali tramezzi per evitarne il danneggiamento da parte dei mezzi operativi), nonché sull'impianto di neutralizzazione (in particolare sulla grigliatura e sulle vasche di reazione/alcalinizzazione).

Per sala pompe, locale tecnico, C18, Sala Travasi saranno utilizzati Plenum di aspirazione posti in basso (per favorire l'effetto ventilazione).

Per gli impianti di lavaggio fusti sarà previsto un collegamento diretto, effettuato dal produttore, con un canale di aspirazione; per quello delle cisternette sarà realizzata una cabina di contenimento

dell'apparecchio, che sarà dotata anch'essa di punto in alto di aspirazione. Per la sala di riconfezionamento reagenti si prevede una cappa aspirante.

Non si esclude tuttavia che, in fase esecutiva, possano essere individuate soluzioni più performanti per la captazione delle emissioni.

Punto 56

Considerato che quanto previsto riguarda "aspirazioni collettive" destinate ad impianti/attività differenti, deve essere dimostrato che i convogliamenti non comportano la diluizione degli inquinanti.

Il sistema è stato pensato per sfruttare al meglio gli impianti di trattamento presenti e per evitare la diluizione: per questo motivo sono stati predisposti valvole a tre vie e valvole di intercettazione, in modo da inviare a trattamento solo le portate potenzialmente contaminate e solo al trattamento necessario (vedi sistemi descritti per la E21).

Punto 57

Dovrà essere effettuata la caratterizzazione quali-quantitativa delle emissioni di E21 ed E22 anche alla luce di quanto disposto dal comma 7-bis dell'art. 271 del D.Lgs. 152/06, con particolare riguardo ai COV.

La caratterizzazione delle emissioni è stata illustrata al punto 48. Per il disposto del comma 7 bis dell'art. 271 del D.Lgs. 152/06 va chiarito che si parla della possibilità di limitare nella maggior misura possibile dal punto di vista tecnico e dell'esercizio, l'emissione di sostanze classificate come cancerogene o tossiche per la riproduzione o mutagene (H340, H350, H360) e delle sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata.

Va chiarito che l'attività dell'impianto TRS non è ascrivibile ad un ciclo produttivo industriale nel quale è possibile controllare l'uso delle materie prime e sostituirle qualora vi siano delle alternative equivalenti. Le uniche azioni possibili sono quelle di individuare, nei cicli produttivi di origine dei rifiuti, la possibile presenza di sostanze classificate come sopra riportato, e istituire delle procedure di omologa che prevedano l'accertamento analitico della presenza delle suddette all'interno dei rifiuti conferibili all'impianto. Qualora si riscontrino, dovrà essere individuata la corretta modalità di smaltimento del rifiuto, valutando se questa può essere svolta all'interno dell'impianto TRS (con i dovuti presidi e nel rispetto di quanto richiesto dal c.7 dell'art. 271) o se invece debbano essere individuate altre soluzioni, se queste sono disponibili.

Punto 58

Occorre vengano individuate univocamente le caratteristiche degli scrubber (si osserva che per i corpi di riempimento nella relazione sono stati indicati più valori di superficie specifica 230-250 m²/m³ e 212 m²/m³).

Per quanto attiene agli scrubber il dato corretto è di 212 m²/m³. Si riporta scheda corretta.

Punto 59

Dovrà essere definita la frequenza di sostituzione dei filtri a carbone attivo ed indicati i parametri previsti per verificarne l'efficienza e la necessità di sostituzione.

I filtri a carboni previsti nel nuovo layout sono a servizio di zone diverse dell'impianto, che avranno diverse caratteristiche di funzionamento in termini di carico di inquinanti, ore di funzionamento, ecc. Si propone innanzitutto di installare un contatore non azzerabile su ciascun filtro, in modo da poter sempre controllare le ore di funzionamento. Inoltre, dato che risulta difficile a priori stabilire la frequenza di sostituzione dei carboni senza conoscere le condizioni di funzionamento dell'impianto nello stato di progetto, si propone di monitorare il funzionamento dei filtri durante il primo anno dopo la messa a regime mediante campionamenti trimestrali a monte e a valle del filtro. Dalle verifiche condotte, in funzione delle ore di funzionamento, sarà possibile stabilire una frequenza di sostituzione.

Punto 60

Si dovranno fornire le schede di sicurezza degli odorizzanti previsti per il cannone nebulizzatore.

Si riporta in allegato la scheda tecnica richiesta.

Punto 61

Rispetto all'utilizzo del "cannone nebulizzatore" devono essere riportate nell'apposito layout le aree in cui potrà operare; andranno anche descritte le modalità di funzionamento e di gestione delle attività che presuppongono l'impiego, descrivendo, in particolare, come sarà evitata la contemporaneità di fasi che potrebbero necessitare di tale sistema.

L'impresa ha in dotazione due cannoni nebulizzatori. Nel layout emissioni sono stati riportati i due cannoni, che opereranno principalmente nell'edificio A per l'abbattimento delle emissioni provenienti dalle baie, al momento della lavorazione dei rifiuti. I cannoni possono essere spostati con le ruote o mediante carrello, e posizionati davanti alle baie. Ciascun cannone dovrà presidiare tre baie dell'edificio A; in relazione alla contemporaneità di fasi che necessitino del sistema si ricorda che le emissioni vengono sprigionate al momento della movimentazione dei carichi nelle baie; pertanto l'utilizzo non è continuativo e i due cannoni sono in grado di coprire le condizioni di lavoro ordinarie.

Punto 62

In merito alle BAT 10 e 12 viene riferito che "Presso l'impianto non vengono gestiti rifiuti putrescibili e/o marcescibili". Si fa notare che gli odori non derivano esclusivamente da tali tipologie di rifiuti e pertanto andrà meglio analizzata l'eventuale formazione di emissioni odorogene, peraltro non esclusa dal gestore che ricorre ad un "cannone nebulizzatore" per mitigarle.

Quanto indicato all'interno delle BAT era da intendersi che le tipologie di rifiuti trattate dall'impianto TRS non prevedono la formazione sistematica di odori, (es compostaggio); le emissioni odorogene possono svilupparsi da determinate categorie di rifiuti, all'atto soprattutto della movimentazione in baia, del travaso o del riconfezionamento.

Per tanto sono state adottate specifiche misure di prevenzione. Per quanto riguarda le operazioni condotte in baia, le tipologie di rifiuti che presentano maggiori problematiche olfattive saranno gestite all'interno dell'edificio B, che è dotato di aspirazione e trattamento delle arie esauste. Nel caso invece queste riguardino rifiuti stoccati nell'edificio A (situazione che dovrà essere considerata marginale), queste saranno gestite mediante il sistema mobile di nebulizzazione (cannone) con l'additivazione di sostanze deodorizzanti.

Il cannone infatti, oltre al classico effetto nebulizzante delle micro-particelle d'acqua può anche irrorare specifici prodotti in grado di attenuare gli odori (il cannone è dotato di dosatore per il prodotto odorizzante), a tale scopo potranno essere utilizzati additivi specifici a seconda della tipologia di rifiuto (solitamente si tratta di prodotti neutralizzanti a base di oli essenziali, essenze vegetali e/o componente enzimatica naturale) – vedi scheda di cui al punto 60.

Anche le operazioni di travaso, eseguite con l'impiantistica dedicata della Sala Travasi, sono aspirate e convogliate al sistema di trattamento costituito dal Filtro a Carboni 3; stesso avviene per il riconfezionamento dei reagenti, che sarà presidiato da cappa aspirante con successivo trattamento di adsorbimento su carboni attivi, per cui non vi è diffusione nell'ambiente di emissioni olfattive moleste.

Punto 63

Viene riferito che la BAT 45 "Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico (4.3)" non risulta applicabile ma viene tuttavia prevista la miscelazione di rifiuti da inviare a termovalorizzazione/termodistruzione, miscelazione che può ritenersi a tutti gli effetti, laddove non si generino reazioni chimiche, un trattamento fisico.

Le operazioni condotte sui rifiuti con potere calorifico verranno effettuate nell'edificio B, che è quello designato ad ospitare questa tipologia di rifiuti, all'interno di baie e vasche, eventualmente previa triturazione. Tali aree sono tutte presidiate dai sistemi di aspirazione e trattamento delle arie esauste, dotato di scrubber e filtri a carbone.

Punto 64

A fronte del livello di emissione di polveri associato alla BAT (BAT-AEL) definito dalle BAT-C nella tabella 6.8 (2-5 mg/Nm³) il gestore propone un valore di 10 mg/Nm³ senza giustificare la scelta né l'eventuale richiesta di deroga ex comma 9-bis dell'art. 29-sexies del D.Lgs. 152/06. Si dovrà dimostrare pertanto "che porre limiti di emissione corrispondenti ai 'livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili' comporterebbe una maggiorazione sproporzionata dei costi rispetto ai benefici ambientali, in ragione dell'ubicazione geografica e delle condizioni ambientali locali dell'istallazione interessata e delle caratteristiche tecniche dell'istallazione interessata".

Si ritiene, con l'impiantistica di progetto, di poter raggiungere il livello di 5 mg/Nm³. Il valore è stato corretto anche all'interno del quadro emissivo riportato al punto 54.

Punto 65

Considerate le attività ad oggi eseguite all'interno dell'impianto e le nuove attività di gestione e trattamento rifiuti previste dal futuro assetto progettuale, si ritiene necessario che la ditta provveda a descrivere, in relazione ad ognuna di esse una valutazione dei rischi potenziali sia nella fase ordinaria che in presenza di fenomeni chimico-fisici non emersi in sede di analisi preventiva, con la descrizione dei possibili scenari incidentali, il loro sviluppo e i relativi impatti di carattere ambientale; tale valutazione andrà dettagliata in relazione:

- ad ogni specifica attività o lavorazione (ad es. triturazione, lavaggio contenitori, addensamento, inertizzazione, neutralizzazione, ecc.);*
- ad ognuna delle miscele/raggruppamento proposti;*
- alla tipologia di impianto o macchinario utilizzato;*

In relazione a quanto richiesto si riporta una tabella delle attività esercitate con indicazione degli impianti utilizzati, delle procedure operative e dei vari scenari di incidente.

Successivamente si riporta una tabella di valutazione dei rischi associati ad ogni lavorazione, con successiva legenda di

CODICE	LAVORAZIONE	FASE OPERATIVA	IMPIANTO ATTREZZATURE	PROCEDURE OPERATIVE	SCENARIO ORDINARIO	SCENARIO ANOMALO	SCENARIO EMERGENZA
Y1	STOCCAGGIO	Deposito dei rifiuti nelle varie aree dell'impianto. I rifiuti confezionati in colli vengono posizionati sulle scaffalature e/o a terra	Carrelli elevatori Transpallet	Scarico dei rifiuti confezionati in colli dai mezzi di trasporto eseguito con carrello elevatore e successiva allocazione nelle specifiche aree dell'impianto nel rispetto della planimetria autorizzata. Piano di viabilità interno.	Nelle condizioni ordinarie questa attività non presenta particolari problemi, rischi o criticità ambientali.	Contenitori non idonei per la tipologia di rifiuto che richiedono un riconfezionamento dello stesso prima dello stoccaggio. Contenitori non adeguatamente sigillati/chiusi con conseguenti piccole perdite e/o limitate emissioni.	Collisioni accidentale di automezzi e/o carrelli elevatori con ribaltamento e/o sversamento del carico che possano determinare: <ul style="list-style-type: none"> fuoriuscita di liquidi o solidi con possibili emissioni in atmosfera; rilascio di sostanze odorigene; eventuale innesco di incendio. Sversamento di liquido nelle aree esterne e sul piazzale che può raggiungere la rete di raccolta acque reflue. Contenimento dello sversamento e azionamento vasca di emergenza impianto prima pioggia. Successiva pulizia e lavaggio delle aree interessate e dell'eventuale rete di raccolta delle acque reflue.

CODICE	LAVORAZIONE	FASE OPERATIVA	IMPIANTO ATTREZZATURE	PROCEDURE OPERATIVE	SCENARIO ORDINARIO	SCENARIO ANOMALO	SCENARIO EMERGENZA
Y1	STOCCAGGIO	I rifiuti sfusi solidi raccolti in cassone/vasca possono essere scaricati in baia o il cassone può essere allocato nella specifica area in impianto.	Caricatore gommato con benne a valve. Pala meccanica. Cannoni nebulizzatori Edificio A. Impianto di captazione e aspirazione edificio B.	Posizionamento cassoni nelle specifiche aree della planimetria autorizzata eseguita con automezzo scarrabile. Scarico del materiale sfuso direttamente in baia/vasca mediante ribaltamento del carico. Scarico dei materiali infiammabili ed odorigeni nelle aree previste all'interno dell'Edificio B dotato di impianto di aspirazione e trattamento aria. Azionamento cannoni nebulizzatori per scarico materiale polverulento nelle baie dell'Edificio A per ridurre emissioni diffuse. Piano di viabilità interno	Nelle fasi di scarico del materiale sfuso in baia può generarsi la formazione di emissioni diffuse gestite con appositi impianti a servizio delle varie aree di stoccaggio.	Presenza di rifiuti non conformi all'interno del cassone che necessitano di un controllo completo del carico con eventuale cernita/selezione manuale o meccanica del carico. (ad esempio presenza bombolette spray all'interno di un cassone di imballaggi contaminati)	Collisioni accidentale di automezzi e/o carrelli elevatori con ribaltamento e/o sversamento del carico. Contenimento dello sversamento e successiva pulizia e lavaggio delle aree interessate. Rifiuto che a causa del surriscaldamento nella fase di trasporto o per presenza di materiale non conforme non individuato nella fase di controllo può generare fumi/vapori e/o principio di incendio con possibili emissioni in atmosfera e/o rilascio di sostanze odorigene.

CODICE	LAVORAZIONE	FASE OPERATIVA	IMPIANTO ATTREZZATURE	PROCEDURE OPERATIVE	SCENARIO ORDINARIO	SCENARIO ANOMALO	SCENARIO EMERGENZA
Y3	COMPATTAZIONE	Il rifiuto è ridotto volumetricamente mediante compattazione eseguita con apposita pressa e/o cassone compattatore.	Pressa compattatrice Pressa fusti Cassoni compattatori per carta e cartone. Cassoni scarrabili	Carico del materiale ferroso nella pressa compattatrice con caricatore a benne a valve e successiva pressatura del materiale. Carico manuale del singolo fusto nella pressa e azionamento della macchina a cura dell'operatore. Ispezione visiva fusti atta a valutare la possibilità di lavare il contenitore e riutilizzarlo e/o ridurlo volumetricamente per ottenere materiale ferroso non pericoloso da avviare al recupero. Verifica assenza rifiuti liquidi nel contenitore prima di iniziare l'attività di pressatura. Deposito del materiale pressato in cassoni scarrabili e/o in apposita baia.	Nelle condizioni ordinarie questa attività non presenta particolari problemi, rischi o criticità ambientali.	Esalazioni o emissioni per presenza di liquido residuo nel contenitore senza sversamento all'esterno dell'area di lavoro o della vasca interna di raccolta della pressa fusti.	Situazione di emergenza limitata sulla base della tipologia di materiale lavorato e determinata dalla fuoriuscita accidentale di liquido all'esterno dell'area di lavoro/macchina. Contenimento dello sversamento e successiva pulizia e lavaggio delle aree interessate.

CODICE	LAVORAZIONE	FASE OPERATIVA	IMPIANTO ATTREZZATURE	PROCEDURE OPERATIVE	SCENARIO ORDINARIO	SCENARIO ANOMALO	SCENARIO EMERGENZA
Y4	SCONFEZIONAMENTO RICONFEZIONAMENTO	L'attività prevede la risistemazione o sostituzione di imballaggi o perchè danneggiati o poiché occorre conformarsi alle specifiche di conferimento degli impianti di destinazione. Rifiuti costituiti da reagenti: i diversi flaconi vengono separati a mano e messi in appositi fustini. Rifiuti costituiti da lana di roccia: il materiale viene posizionato con caricatore a benne a valve in big bags. Eternit: i pacchi rotti e/o danneggiati vengono riconfezionati con nuovo film da imballaggio.	Caricatore gommato con benne a valve Transpallet	Attività di riconfezionamento e raggruppamento dei reagenti eseguita nella specifica area dell'edificio C presidiata con impianto di aspirazione e trattamento aria. Il riconfezionamento dei contenitori di rifiuti liquidi non idonei è eseguito in sala travasi con il supporto della relativa impiantistica e di impianto di aspirazione e trattamento aria. Il ripristino di un imballo danneggiato è eseguito effettuando un nuovo confezionamento senza la rimozione del precedente (esempio eternit)	Nelle condizioni ordinarie questa attività non presenta particolari problemi, rischi o criticità ambientali. Le attività di riconfezionamento dei reagenti sono effettuate in apposita area dell'Edificio C.	Presenza di contenitori non adeguatamente sigillati che determinano possibili emissioni diffuse. Rottura di un flacone di reagente con sversamento del liquido all'interno dell'area di lavoro.	Rottura di una confezione e/o contenitore con diversi flaconi di reagenti che determinano la fuoriuscita di liquidi ed una reazione chimica che può estendersi all'esterno dell'area dedicata all'esecuzione dell'attività. Innesco di incendio e conseguente attivazione dei presidi antincendio a servizio della area dedicata dell'Edificio C.

CODICE	LAVORAZIONE	FASE OPERATIVA	IMPIANTO ATTREZZATURE	PROCEDURE OPERATIVE	SCENARIO ORDINARIO	SCENARIO ANOMALO	SCENARIO EMERGENZA
						<p>Perdita di liquido per trafilezione dalle valvole e/o tubazioni di scarico con formazione di emissione diffuse. Contenitori di stoccaggio non adeguatamente puliti o con presenza di residuo che può generare una reazione anomala con sviluppo di fumi/vapori contenuta all'interno della sala travasi.</p>	<p>Rottura valvole e/o distacco della tubazione di collegamento con il mezzo con conseguente sversamento di liquido nelle aree esterne e sul piazzale che può raggiungere la rete di raccolta acque reflue. Contenimento dello sversamento e azionamento vasca di emergenza impianto prima pioggia. Successiva pulizia e lavaggio delle aree interessate e dell'eventuale rete di raccolta delle acque reflue.</p> <p>Rottura dei contenitori confezionati in sala travasi con fuoriuscita del liquido che viene raccolto e confinato all'interno della vasca a tenuta a servizio dell'area. Innescio di incendio nella fase di scarico dei liquidi infiammabili e conseguente attivazione dei presidi antincendio a servizio della sala travasi.</p>

CODICE	LAVORAZIONE	FASE OPERATIVA	IMPIANTO ATTREZZATURE	PROCEDURE OPERATIVE	SCENARIO ORDINARIO	SCENARIO ANOMALO	SCENARIO EMERGENZA
W1	RAGGRUPPAMENTO - MISCELAZIONE	L'operazione consiste nel raggruppamento o nella miscelazione dei rifiuti nel rispetto delle miscele Autorizzate in AIA. La miscelazione dei rifiuti solidi avviene in baia con l'impiego di caricatore a benne a valve. Per alcune miscele è necessario il preventivo controllo e la preventiva autorizzazione del laboratorio.	Rifiuti solidi: <ul style="list-style-type: none"> • Caricatore gommato con benne a valve • Pala meccanica • Escavatore 	Raggruppamento e/o miscelazione dei rifiuti solidi in funzione delle loro caratteristiche e delle tabelle autorizzate. Verifica di compatibilità secondo i test previsti per la relativa tabella e rilascio di autorizzazione all'esecuzione da parte del laboratorio interno. Azionamento cannoni nebulizzatori per l'esecuzione delle attività nelle baie dell'Edificio A per ridurre le emissioni diffuse. Azionamento impianto aspirazione dell'edificio B per attività svolte nelle baie/vasche. Controllo temperature con termocamere.	Nelle fasi di raggruppamento e miscelazione è presente la formazione di emissioni diffuse gestite con cannoni nebulizzatori nell'edificio A e con impianto di aspirazione e trattamento aria nell'edificio B	Formazione di una reazione anomala contenuta nella fase di omogeneizzazione della miscela che determina lo sviluppo di fumi/vapori/polveri contenuta all'interno dell'area di lavorazione o dell'edificio	Formazione di una reazione anomala tale da innescare una importante reazione con conseguente produzione di emissioni diffuse costituiti da fumi/vapori/polveri che possono estendersi all'esterno degli edifici e del sito. Incendio con possibili emissioni in atmosfera e/o rilascio di sostanze odorigene. Attivazione degli impianti di spegnimento a servizio dell'edificio A e B.

CODICE	LAVORAZIONE	FASE OPERATIVA	IMPIANTO ATTREZZATURE	PROCEDURE OPERATIVE	SCENARIO ORDINARIO	SCENARIO ANOMALO	SCENARIO EMERGENZA
W1	RAGGRUPPAMENTO - MISCELAZIONE	L'operazione consiste nel raggruppamento o nella miscelazione dei rifiuti nel rispetto delle miscele Autorizzate in AIA. La miscelazione dei liquidi può essere eseguita: - direttamente in serbatoio; - in fase di aspirazione di cisternette tra di loro compatibili eseguita con impianto travasi dell'edificio C (Sala travasi e area C18) con carico diretto su autobotte o nel parco serbatoi; Per alcune miscele è necessario il preventivo controllo e la preventiva autorizzazione del laboratorio.	Rifiuti liquidi: <ul style="list-style-type: none"> • Sala travasi e relativa impiantistica • Parco serbatoi 	Controllo del rifiuto prima di procedere al carico su autobotte o in serbatoio. Verifica sulla regolare pulizia e bonifica dell'autobotte adibita al carico. Collegamento a terra del mezzo e/o dei contenitori oggetto di lavorazione. Verifica del corretto collegamento dell'automezzo alle tubazioni di carico. Verifica di compatibilità secondo i test previsti per la relativa tabella e rilascio di autorizzazione all'esecuzione da parte del laboratorio interno. Aspirazione dei rifiuti liquidi in colli e carico diretto su autobotte e/o serbatoio eseguita mediante impiantistica della sala travasi. Azionamento impianto aspirazione dell'edificio C.	Le fasi di carico del rifiuto da cisternette e/o fusti a autobotte o autospurgo è effettuata con l'impiantistica della sala travasi e presidiata con impianto di aspirazione e trattamento aria.	Perdita di liquido per trafilazione dalle valvole e/o tubazioni di scarico con formazione di emissione diffuse. Autobotte non adeguatamente pulite o con presenza di residuo che può generare: <ul style="list-style-type: none"> • una reazione anomala contenuta con sviluppo di fumi/vapori; • un eventuale fondame fangoso • la solidificazione o cristallizzazione del rifiuto. 	Rottura valvole e/o distacco della tubazione di collegamento con il mezzo con conseguente sversamento di liquido nelle aree esterne e sul piazzale che può raggiungere la rete di raccolta acque reflue. Contenimento dello sversamento e azionamento vasca di emergenza impianto prima pioggia. Successiva pulizia e lavaggio delle aree interessate e dell'eventuale rete di raccolta delle acque reflue. Rottura dei contenitori confezionati in sala travasi con fuoriuscita del liquido e contenimento all'interno della vasca di raccolta a servizio della sala travasi. Autobotte non adeguatamente pulite o con presenza di residuo che può generare una reazione anomala importante con sviluppo di fumi/vapori. Innesco di incendio dovuto a liquidi infiammabili con attivazione dei presidi antincendio previsti a servizio della sala travasi e del parco serbatoi.

CODICE	LAVORAZIONE	FASE OPERATIVA	IMPIANTO ATTREZZATURE	PROCEDURE OPERATIVE	SCENARIO ORDINARIO	SCENARIO ANOMALO	SCENARIO EMERGENZA
W2	ADDENDAMENTO MISCELE	L'operazione consiste nell'aggiunta di frazioni granulari organiche (quali segatura, midollo/fibra di cocco, ecc.) o inorganiche (argilla, cemento, polveri estinguenti prelevate dagli estintori, ecc) al solo fine di regolare il tenore di umidità nella miscela e consentire una migliore movimentazione ai fini del trasporto. L'addensamento viene effettuato nelle baie, mediante rivoltamento con benna escavatrice.	Caricatore gommato con benne a valve Pala meccanica Escavatore Cannoni nebulizzatori Impianto di captazione e aspirazione edificio B	Aggiunta del materiale addensante in funzione delle caratteristiche e della percentuale di umidità del rifiuto. Azionamento cannoni nebulizzatori per l'esecuzione delle attività nelle baie dell'Edificio A per ridurre le emissioni diffuse. Azionamento impianto aspirazione dell'edificio B per attività svolte nelle baie/vasche. Controllo temperature con termocamera.	Nelle fasi di aggiunta e di omogeneizzazione del materiale addensante è possibile la formazione di emissioni diffuse gestiti con gli impianti a servizio delle aree di lavorazione previste	Condizione anomala con sviluppo contenuto di polveri dovuta ad una errata valutazione delle caratteristiche del rifiuto in lavorazione o al dosaggio non corretto dell'addensante che rimane contenuta all'interno dell'area di lavorazione o dell'edificio.	Condizione anomala con sviluppo importante di polveri dovuta alle caratteristiche del rifiuto in lavorazione o al dosaggio errato dell'addensante che può estendersi all'esterno degli edifici.
H1	DEMOLIZIONE	Il rifiuto (tipo cavi flangiati o grossi rottami) è cesoiato con pinza o tagliato con flessibile. La demolizione può riguardare anche la demolizione delle cisternette e consiste nel taglio della griglia metallica mediante seghetto a gattuccio o mola finalizzato a separare la base in legno, la parte metallica e il contenitore in plastica.	Escavatore dotato di pinza, cesoia o martello demolitore Attrezzature elettriche (seghetto a gattuccio, mola) e manuali	Attività di taglio cavi, demolizione di rottami di grossa dimensione o manufatti eseguita con escavatore in baia. La demolizione delle cisternette non riutilizzabili consiste nella separazione della gabbia metallica e della base in legno per il loro recupero e lo smaltimento del contenitore in PVC.	Nelle condizioni ordinarie questa attività non presenta particolari problemi, rischi o criticità ambientali.	Non sono identificate particolari situazioni anomale in grado di determinare criticità ambientali	Non sono identificate particolari situazioni di emergenza in grado di determinare criticità ambientali

CODICE	LAVORAZIONE	FASE OPERATIVA	IMPIANTO ATTREZZATURE	PROCEDURE OPERATIVE	SCENARIO ORDINARIO	SCENARIO ANOMALO	SCENARIO EMERGENZA
H2	TRITURAZIONE	Il rifiuto è ridotto volumetricamente mediante l'impiego di trituratore. Il materiale derivante dalla lavorazione è raccolto in apposito cassonetto. Il cassonetto è prelevato con carrello elevatore e ribaltato in baia e/o cassone scarrabile.	Trituratore rifiuti Edificio A Trituratore rifiuti Edificio B	Controllo del materiale prima di essere sottoposto a triturazione. Carico del materiale nella tramoggia del trituratore con caricatore a benne a valve. Pulizia dell'impianto al cambio del materiale oggetto di triturazione. Raccolta del materiale con nastro trasportatore in cassonetto da scaricare in baia/vasca.	Nelle fasi di triturazione è possibile la formazione di emissioni diffuse gestite con impianto di nebulizzazione sul trituratore dell'edificio A e con impianto di aspirazione e trattamento aria nell'edificio B	Formazione di una condizione anomala che determina lo sviluppo di fumi/vapori/polveri in fase di triturazione a seguito di: <ul style="list-style-type: none"> non adeguata pulizia della macchina per cambio materiale in lavorazione; presenza di materiale non idoneo non rilevato in fase di controllo preliminare. Situazione anomala che rimane circoscritta all'interno dell'area di lavorazione o dell'edificio.	Formazione di una condizione anomala tale da innescare una importante reazione con conseguente produzione di emissioni diffuse costituiti da fumi/vapori/polvere che possono estendersi all'esterno degli edifici. Incendio con possibili emissioni in atmosfera e/o rilascio di sostanze odorigene. Attivazione degli impianti di spegnimento a servizio dell'edificio A e B.

CODICE	LAVORAZIONE	FASE OPERATIVA	IMPIANTO ATTREZZATURE	PROCEDURE OPERATIVE	SCENARIO ORDINARIO	SCENARIO ANOMALO	SCENARIO EMERGENZA
N1	NEUTRALIZZAZIONE RIFIUTI LIQUIDI ACIDI	I reflui acidi vengono trattati mediante un impianto di neutralizzazione composto dalle seguenti fasi: - eventuale di sali metallici; - alcalinizzazione con dosaggio di latte di calce - additivazione con polielettrolita per la flocculazione - decantazione - chiarificazione finale e regolazione ph In uscita ci sarà una fase liquida e una fase solido/fangosa prelevata destinata a filtropressa.	Impianto chimico-fisico per neutralizzazione miscele acide	Controllo del rifiuto prima del deposito nel serbatoio di stoccaggio dell'impianto. Impostazione del ciclo di lavorazione in funzione delle caratteristiche dell'acido da neutralizzare.	L'impianto di neutralizzazione è collegato al sistema di aspirazione e trattamento aria dell'edificio B.	Formazione di una reazione anomala contenuta nella fase di neutralizzazione che determina lo sviluppo di fumi/vapori che rimane confinata all'area di lavoro.	Formazione di una reazione anomala tale da innescare una importante reazione con conseguente produzione di emissioni diffuse costituiti da fumi/vapori che possono estendersi all'interno e/o all'esterno dell'edificio B.
N2	INERTIZZAZIONE	L'operazione consiste nell'aggiunta di leganti idraulici inorganici operata all'interno delle baie B6-B7 e nelle vasche V1-V2 mediante un impianto mobile costituito da una tramoggia e una coclea.	Impianto mobile di inertizzazione su telaio scarrabile Pala meccanica Carrelli elevatori Caricatore gommato con benne a valve Escavatore	Carico del materiale da inertizzare nella tramoggia della macchina con attivazione dell'impianto di nebulizzazione a servizio della tramoggia. Impostazione dei parametri di dosaggio acqua e leganti a mezzo PLC a bordo macchina prima di avviare l'impianto. Azionamento impianto aspirazione dell'edificio B.	Nelle fasi di carico del materiale da lavorare all'interno della tramoggia della macchina è possibile la formazione di emissioni diffuse gestite con nebulizzatore in dotazione alla macchina e con gli impianti a servizio dell'Edificio B	Condizione anomala con sviluppo contenuto di polveri dovuta ad una errata valutazione delle caratteristiche del rifiuto in lavorazione o al dosaggio non corretto dell'inertizzante che rimane contenuta all'interno dell'area di lavorazione o dell'edificio B.	Condizione anomala con sviluppo importante di polveri dovuta alle caratteristiche del rifiuto in lavorazione o al dosaggio errato dell'inertizzante che può estendersi all'esterno dell'edificio B.

CODICE	LAVORAZIONE	FASE OPERATIVA	IMPIANTO ATTREZZATURE	PROCEDURE OPERATIVE	SCENARIO ORDINARIO	SCENARIO ANOMALO	SCENARIO EMERGENZA
K1	SCARICO IN SERBATOIO	Scarico dei rifiuti liquidi raccolti e/o conferiti con autospurgo/autocisterna nei parchi serbatoi. I rifiuti sono scaricati in apposita vasca di filtrazione e inviati al serbatoio di stoccaggio con apposita pompa per il parco serbatoi sud (esistente) oppure scaricati mediante l'idonea impiantistica del nuovo parco serbatoi.	Sala travasi e relativa impiantistica. Parco serbatoi e relativa impiantistica. Impianto ad azoto a servizio dei nuovi serbatoi adibiti allo stoccaggio liquidi infiammabili.	Controllo del rifiuto prima di procedere allo scarico in serbatoio. Collegamento a terra del mezzo. Verifica del corretto collegamento dell'automezzo alle tubazioni di carico/scarico dei serbatoi. Definizione del serbatoio di stoccaggio e autorizzazione all'esecuzione dell'attività. Azionamento impianto aspirazione dell'edificio C.	La fase di carico del rifiuto nel nuovo parco serbatoi è eseguita a circuito chiuso e il sistema degli sfiati è collegato all'impianto di trattamento aria. Per il vecchio parco serbatoi il rifiuto è scaricato in vasca di decantazione e poi caricato all'interno dei serbatoi, pertanto è possibile la formazione di emissioni diffuse. Gli sfiati del parco serbatoi esistenti sono presidiati con filtri a carbone attivo.	Errata selezione del serbatoio di destino del rifiuto che determina una condizione non prevista con formazione di un rifiuto con caratteristiche chimico-fisiche differenti, generando un eventuale fondame fangoso o determinando la solidificazione e/o cristallizzazione del rifiuto. Perdita di liquido per trafilazione dalle valvole e/o tubazioni di carico con formazione di emissione diffuse.	Rottura valvole e/o distacco della tubazione di collegamento con il mezzo con conseguente sversamento di liquido nelle aree esterne e sul piazzale che può raggiungere la rete di raccolta acque reflue. Contenimento dello sversamento e azionamento vasca di emergenza impianto prima pioggia. Successiva pulizia e lavaggio delle aree interessate e dell'eventuale rete di raccolta delle acque reflue. Malfunzionamento dei sistemi di controllo dei livelli dei serbatoi con fuoriuscita di liquido dal troppo pieno all'interno dei bacini di contenimento. Incendio serbatoio con attivazione dei presidi antincendio.

CODICE	LAVORAZIONE	FASE OPERATIVA	IMPIANTO ATTREZZATURE	PROCEDURE OPERATIVE	SCENARIO ORDINARIO	SCENARIO ANOMALO	SCENARIO EMERGENZA
K2	SCARICO IN CISTERNETTE/FUSTI	Scarico dei rifiuti liquidi raccolti e/o conferiti con autospurgo/autocisterna in cisternette/fusti; l'operazione viene svolta nella sala travasi. Al termine dello scarico le cisternette/fusti vengono depositati nelle specifiche aree dell'impianto con l'impiego di carrelli elevatori.	Sala travasi e relativa impiantistica Carrelli elevatori	Controllo del rifiuto prima di procedere allo scarico in cisternette/fusti. Controllo sull'assenza di residuo all'interno dei contenitori utilizzato per lo stoccaggio. Collegamento a terra del mezzo e/o dei contenitori oggetto di lavorazione. Verifica del corretto collegamento dell'automezzo alle tubazioni di scarico. Azionamento impiantistica sala travasi per scarico mezzo e confezionamento del rifiuto in cisternette/fusti. Deposito dei contenitori predisposti nell'apposita area di stoccaggio rifiuti liquidi dell'edificio C o nelle altre specifiche aree dell'impianto.	La fasi di scarico del rifiuto da autobotte o autospurgo è effettuata con l'impiantistica della sala travasi e presidiata con impianto di aspirazione e trattamento aria a servizio dell'Edificio C.	Perdita di liquido per trafilazione dalle valvole e/o tubazioni di scarico con formazione di emissione diffuse. Contenitori di stoccaggio non adeguatamente puliti o con presenza di residuo che può generare una reazione anomala con sviluppo di fumi/vapori contenuta all'interno della sala travasi.	Rottura valvole e/o distacco della tubazione di collegamento con il mezzo con conseguente sversamento di liquido nelle aree esterne e sul piazzale che può raggiungere la rete di raccolta acque reflue. Contenimento dello sversamento e azionamento vasca di emergenza impianto prima pioggia. Successiva pulizia e lavaggio delle aree interessate e dell'eventuale rete di raccolta delle acque reflue. Rottura dei contenitori confezionati in sala travasi con fuoriuscita del liquido che viene raccolto e confinato all'interno della vasca a tenuta a servizio dell'area. Innesco di incendio nella fase di scarico dei liquidi infiammabili e conseguente attivazione dei presidi antincendio a servizio della sala travasi.

CODICE	LAVORAZIONE	FASE OPERATIVA	IMPIANTO ATTREZZATURE	PROCEDURE OPERATIVE	SCENARIO ORDINARIO	SCENARIO ANOMALO	SCENARIO EMERGENZA
X1	ASPIRAZIONE	I rifiuti liquidi ritirati in cisternette e/o fusti vengo aspirati in sala travasi con la relativa impiantistica e caricati direttamente su autobotte per essere conferiti agli impianti smaltimento/recupero, oppure vengono convogliati ai serbatoi di stoccaggio. L'operazione viene svolta nell'edificio C nella Sala travasi, nell'area C18 e nella zona del parco serbatoi. I contenitori una volta svuotati possono essere sottoposti ad operazioni di lavaggio per essere riutilizzati.	Sala travasi e relativa impiantistica Parco serbatoi e relativa impiantistica Carrelli elevatori Impianto lavaggio fusti/cisternette.	Controllo del rifiuto prima di procedere al carico su autobotte o in serbatoio. Verifica sulla regolare pulizia e bonifica dell'autobotte adibita al carico. Collegamento a terra del mezzo e/o dei contenitori oggetto di lavorazione. Verifica del corretto collegamento dell'automezzo alle tubazioni di carico. Aspirazione dei rifiuti liquidi in colli e carico diretto su autobotte e/o serbatoio eseguita mediante impiantistica della sala travasi. Azionamento impianto aspirazione dell'edificio C.	La fasi di carico del rifiuto da cisternette e/o fusti a autobotte o autospurgo o al parco serbatoi è effettuata con l'impiantistica della sala travasi e presidiata con impianto di aspirazione e trattamento aria a servizio dell'Edificio C.	<p>Perdita di liquido per trafilezione dalle valvole e/o tubazioni di scarico con formazione di emissione diffuse. Autobotte non adeguatamente pulita o con presenza di residuo che può generare:</p> <ul style="list-style-type: none"> una reazione anomala contenuta con sviluppo di fumi/vapori; un eventuale fondame fangoso la solidificazione o cristallizzazione del rifiuto. <p>Errata selezione del serbatoio di destino del rifiuto che determina una condizione non prevista con formazione di un rifiuto con caratteristiche chimico-fisiche differenti, generando un eventuale fondame fangoso o determinando la solidificazione e/o cristallizzazione del rifiuto.</p>	<p>Rottura valvole e/o distacco della tubazione di collegamento con il mezzo con conseguente sversamento di liquido nelle aree esterne e sul piazzale che può raggiungere la rete di raccolta acque reflue. Contenimento dello sversamento e azionamento vasca di emergenza impianto prima pioggia. Successiva pulizia e lavaggio delle aree interessate e dell'eventuale rete di raccolta delle acque reflue.</p> <p>Rottura dei contenitori confezionati in sala travasi con fuoriuscita del liquido e contenimento all'interno della vasca a tenuta a servizio dell'area. Autobotte non adeguatamente pulita o con presenza di residuo che può generare una reazione anomala importante con sviluppo di fumi/vapori. Innesco di incendio dovuto a liquidi infiammabili con attivazione dei presidi antincendio a servizio della sala travasi.</p>

CODICE	LAVORAZIONE	FASE OPERATIVA	IMPIANTO ATTREZZATURE	PROCEDURE OPERATIVE	SCENARIO ORDINARIO	SCENARIO ANOMALO	SCENARIO EMERGENZA
X2	ASPIRAZIONE A PIU' FASI	L'attività può essere svolta secondo due modalità: - rifiuto costituito da due liquidi stratificati: aspirazione delle due fasi separatamente eseguita in sala travasi con la relativa impiantistica; - rifiuto costituito da liquido e da fondame: aspirazione del liquido all'interno della sala travasi; ribaltamento in baia mediante carrello elevatore del materiale residuo; Demolizione e/o triturazione del contenitore con il materiale fangoso/solido presente all'interno dello stesso. Eventuale recupero del contenitore mediante lavaggio con impianto dedicato per cisternette e/o dei fusti	Sala travasi e relativa impiantistica Parco serbatoi e relativa impiantistica Carrelli elevatori Impianto lavaggio fusti/cisternette	Controllo del rifiuto prima di procedere al trasferimento in altro contenitore o al carico in serbatoio. Verifica sulla regolare pulizia del contenitore di stoccaggio. Collegamento a terra dei contenitori oggetto di lavorazione. Aspirazione dei rifiuti liquidi in colli e carico diretto in serbatoio eseguita mediante impiantistica della sala travasi. Azionamento impianto aspirazione dell'edificio C. Trasferimento del rifiuto residuo fangoso/solido in baia o alla zona di triturazione con carrello elevatore ed esecuzione dell'attività di miscelazione o raggruppamento previa verifica di compatibilità, se prevista. Lavaggio fusti/cisternette recuperabili con l'apposito impianto	Le fasi di aspirazione della parte liquida del rifiuto presente in cisternette e/o fusti è effettuata con l'impiantistica della sala travasi e presidiata con impianto di aspirazione e trattamento aria a servizio dell'Edificio C. La gestione del fondame presente nel contenitore e/o la fase di triturazione è eseguita nell'edificio B presidiato da impianto di aspirazione e trattamento aria.	Contenitori di stoccaggio non adeguatamente puliti o con presenza di residuo che può generare una reazione anomala con sviluppo di fumi/vapori contenuta all'interno della sala travasi. Errata selezione del serbatoio di destino del rifiuto che determina una condizione non prevista con formazione di un rifiuto con caratteristiche chimico-fisiche differenti, generando un eventuale fondame fangoso o determinando la solidificazione e/o cristallizzazione del rifiuto.	Rottura dei contenitori confezionati in sala travasi con fuoriuscita del liquido e contenimento all'interno della vasca a tenuta a servizio dell'area. Innesco di incendio dovuto a liquidi infiammabili con attivazione dei presidi antincendio a servizio della sala travasi.

		MATRICE AMBIENTALE																																			
ATTIVITA'		Emissioni In atmosfera			Scarichi Idrici			Suolo Sottosuolo			Rumore			Odori			Consumo d'acqua			Consumo di energia elettrica			Consumo di gasolio			Consumo di gpl/metano			Consumo di materie prime			Produzione di Rifiuti			Salute e sicurezza		
CODICE	DESCRIZIONE	CONDIZIONI - "N" Normali - "A" Anomale - "E" Emergenza																																			
		N	A	E	N	A	E	N	A	E	N	A	E	N	A	E	N	A	E	N	A	E	N	A	E	N	A	E	N	A	E	N	A	E			
Y1	STOCCAGGIO	4	6	10	2	4	6	2	2	4	2	0	0	2	6	9	2	4	8	2	0	0	4	0	6	0	0	0	2	0	0	0	4	6	2	4	6
Y2	CERNITA	2	4	6	1	2	6	2	2	2	1	0	0	2	2	6	0	0	0	2	0	0	2	0	0	0	0	0	2	0	0	2	0	0	2	4	6
Y3	RIDUZIONE VOLUMETRICA - COMPATTAZIONE	2	4	6	1	2	6	2	2	2	6	0	0	2	4	0	0	0	0	4	0	0	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	4	6	6	
Y4	SCONFEZIONAMENTO/RICONFEZIONAMENTO	2	4	8	2	4	6	2	3	4	2	0	0	2	4	6	0	0	0	0	0	0	2	0	0	0	0	0	4	0	0	0	4	6	4	6	6
W1	RAGGRUPPAMENTO E MISCELAZIONE	6	9	15	2	4	10	2	4	8	6	0	0	6	8	10	4	6	12	4	0	0	4	0	9	0	0	0	0	0	6	0	6	8	4	8	12
W2	ADDENSAMENTO MISCELE	4	8	10	2	4	6	2	4	6	6	0	0	4	6	8	4	6	8	4	0	0	4	0	0	0	0	0	6	8	0	0	6	8	4	8	10
H1	DEMOLIZIONE	2	4	6	1	2	4	2	2	2	6	0	0	2	2	4	0	0	0	4	0	0	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	4	6	6

H2	RIDUZIONE VOLUMETRICA - TRITURAZIONE	6	9	15	2	4	10	2	4	6	4	0	0	4	6	8	4	6	10	9	0	0	6	0	9	0	0	0	0	0	0	0	8	12	4	8	10
N1	NEUTRALIZZAZIONE RIFIUTI LIQUIDI ACIDI	4	9	12	2	6	8	2	4	6	4	0	0	4	6	8	0	0	0	6	0	0	0	0	6	0	0	0	4	6	0	4	6	10	4	6	9
N2	INERTIZZAZIONE	4	8	10	2	4	6	2	4	6	6	0	0	4	6	8	4	6	8	4	0	0	4	0	6	0	0	0	6	8	0	0	6	8	4	8	10
K1	SCARICO IN SERBATOIO	4	8	12	2	4	8	2	4	6	4	0	0	4	6	8	4	6	8	4	0	0	4	0	9	0	0	0	0	0	0	0	6	8	4	8	9
K2	SCARICO IN CISTERNETTE/FUSTI	4	9	12	2	4	8	2	4	6	4	0	0	4	6	8	4	6	8	4	0	0	4	0	9	0	0	0	0	0	0	0	6	8	4	8	9
X1	ASPIRAZIONE	4	9	12	2	4	8	2	4	6	4	0	0	4	6	8	4	6	8	4	0	0	4	0	9	0	0	0	0	0	0	0	6	8	4	8	9
X2	ASPIRAZIONE A PIU' FASI	4	9	12	2	4	8	2	4	6	4	0	0	4	6	8	4	6	8	4	0	0	4	0	9	0	0	0	0	0	0	0	6	8	4	8	9

SCALA DI SIGNIFICATIVITA' SINGOLI IMPATTI	
1-6	Basso - Non significativo
7-14	Medio - Significativo
15-25	Alto Molto significativo

Valore	PROBABILITA'		CONSEGUENZE	
	Livello	Criterio di definizione e valutazione	Livello	Criterio di definizione e valutazione
15-25	Altamente Probabile	<p>La probabilità che si verifichi l'evento o la situazione è molto alta.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il possibile verificarsi dell'evento non è gestibile e controllabile dall'organizzazione; - il verificarsi del danno determina situazioni di potenziale inquinamento rilevante per l'ambiente e il territorio e una emergenza importante con effetti sulla popolazione circostante (potenziale emergenza esterna al perimetro aziendale) 	Molto alto	<p>La potenziale gravità dell'evento o della situazione è molto alta:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il danno potenzialmente associato all'evento interessa le aree esterne al perimetro aziendale e necessita di interventi di riduzione-mitigazione-compensazione sul lungo periodo; - consumo di risorse elevato in funzione delle attività svolte, anche in relazione all'andamento nel tempo; - immissione nell'ambiente di quantità elevate di sostanze pericolose per l'ambiente e per l'uomo, anche in rapporto alla capacità di diluizione dell'ecosistema; - superamento dei limiti di legge/autorizzativi; - parti interessate: proteste formali in merito all'aspetto considerato.
	Probabile	<p>La probabilità che si verifichi l'evento o la situazione è alta:</p> <ul style="list-style-type: none"> - esiste correlazione diretta tra aspetto individuato ed il verificarsi dell'evento; - si sono già verificati eventi simili (situazioni anomale e/o di emergenza); - il verificarsi del danno conseguente non susciterebbe alcuno stupore in Azienda. 	Alto	<p>La potenziale gravità dell'evento o della situazione è alta:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Il danno potenzialmente associato all'evento interessa le aree esterne al perimetro aziendale e necessita di interventi di riduzione-mitigazione-compensazione sul medio periodo; - consumi significativi in funzione delle attività svolte, anche in relazione all'andamento nel tempo, - immissione nell'ambiente di quantità significative di sostanze pericolose per l'ambiente e per l'uomo, anche in rapporto alla capacità di diluizione dell'ecosistema, - vicinanza ai limiti di legge/autorizzativi; - parti interessate: manifestazione di preoccupazione / attenzione in merito all'aspetto considerato.

Valore	PROBABILITA'		CONSEGUENZE	
	Livello	Criterio di definizione e valutazione	Livello	Criterio di definizione e valutazione
7-14	Mediamente Probabile	<p>La probabilità che si verifichi l'evento o la situazione è media:</p> <ul style="list-style-type: none"> - l'aspetto individuato può provocare un evento anche se non in modo automatico o diretto; - è noto qualche episodio in cui l'aspetto ha provocato un evento (situazioni anomale e/o di emergenza); - il verificarsi del danno conseguente susciterebbe una moderata sorpresa in Azienda. 	Moderato	<p>La potenziale gravità dell'evento o della situazione è moderata:</p> <ul style="list-style-type: none"> - il danno provocato dall'evento è reversibile e destinato a risolversi nel medio periodo; - consumo di risorse moderato in funzione delle attività svolte, anche in relazione all'andamento nel tempo; - immissione nell'ambiente di quantità basse di sostanze pericolose per l'ambiente e per l'uomo, anche in rapporto alla capacità di diluizione dell'ecosistema; - rispetto dei limiti di legge/autorizzativi; - parti interessate: nessuna manifestazione di preoccupazione / attenzione in merito all'aspetto considerato.
1-6	Poco Probabile	<p>La probabilità che si verifichi l'evento o la situazione è bassa:</p> <ul style="list-style-type: none"> - può provocare un evento solo in circostanze sfortunate di accadimenti; - sono noti solo rarissimi eventi; - il verificarsi del danno susciterebbe grande sorpresa in Azienda. 	Basso	<p>La potenziale gravità dell'evento o della situazione è bassa:</p> <ul style="list-style-type: none"> - il danno provocato dall'evento è reversibile e destinato a risolversi nel breve periodo; - consumo di risorse trascurabile in funzione delle attività svolte, anche in relazione all'andamento nel tempo; - immissione nell'ambiente di quantità trascurabili di sostanze pericolose per l'ambiente e per l'uomo, anche in rapporto alla capacità di diluizione dell'ecosistema; - rispetto dei limiti di legge/autorizzativi; - parti interessate: nessuna manifestazione di preoccupazione / attenzione in merito all'aspetto considerato
	Improbabile	<p>La probabilità che si verifichi l'evento o la situazione è molto bassa:</p> <ul style="list-style-type: none"> - l'aspetto individuato può provocare un evento per la concomitanza di più accadimenti poco probabili; - non sono noti episodi già verificatisi; - il verificarsi del danno susciterebbe incredulità. 	Trascurabile	<p>La potenziale gravità dell'evento o della situazione è trascurabile in quanto il danno provocato dall'evento è irrilevante.</p>

Punto 66

Dovranno inoltre essere descritti i presidi disponibili, sia fissi che mobili, presenti all'interno di ognuno dei luoghi in cui sono previste attività di gestione di rifiuti, con le relative caratteristiche tecniche e le procedure da applicare rispetto sia alle situazioni ordinarie che di emergenza.

Si riporta di seguito una descrizione, per ciascun edificio e area, dei presidi disponibili, indicati all'interno di una tabella.

I presidi descritti sono relativi alla presenza di copertura, al tipo di pavimentazione, ai sistemi di protezione da sversamenti (pozzetti di raccolta di percolamenti e bacini di contenimento per rifiuti liquidi), ai sistemi di protezione dalle emissioni in atmosfera, ai presidi antincendio e ad eventuali dotazioni aggiuntive.

Si tratta di dotazioni che sono sempre attive (vedi copertura/pavimentazione/bacini, ecc), di presidi a supporto delle lavorazioni (vedi sistemi di aspirazione e trattamento delle emissioni in atmosfera o di prevenzione quali nebulizzatori, oppure di sistemi di emergenza (vedi impianti antincendio, o pozzetti di raccolta) che verranno attivati in caso di eventi accidentali.

A tal proposito si confronti quanto indicato al punto precedente.

Zona Impianto		Copertura	Pavimentazione	Sistemi per percolamenti /Bacini contenimento	Sistemi contenimento Emissioni	Impianti antincendio Specifici	Impianti antincendio Generali	Dotazioni aggiuntive
Edificio A	B1, B2, B3, B4, B5	si	Calcestruzzo	Griglia di raccolta antistante le baie con pozzetti ciechi di raccolta	Cannoni nebulizzatori	Impianto a diluvio	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Pareti R ▪ Anello idranti protezione esterna con n. 6 idranti UNI 70 ▪ Anello idranti protezione interna 5 idranti UNI 45 ▪ Rivelatori di fumo collegati alla sala controllo con possibilità, oltre a quella automatica, di attivazione manuale degli impianti dalla sala stessa 	Bandelle in pvc
	Area trituratore+C5	si	Calcestruzzo	Griglia di raccolta in prossimità	Ugelli integrati nel trituratore Ecotec + supporto eventuale cannoni su materiale da tritare	Estintore		-
	C1-C2-C6	si	Calcestruzzo	Pozzetti ciechi di raccolta	-	Impianto a diluvio		-
	C3	si	Calcestruzzo	Griglia di raccolta con pozzetto cieco di raccolta	-	Estintore		-
	C4-C6-C7-C8-C9	si	Calcestruzzo	-	-	Impianto a diluvio		-
	Area Preparazione per il riutilizzo RAEE + C9a+C9b	Si	Calcestruzzo	-	-	Estintori		-

Zona Impianto		Copertura	Pavimentazione	Sistemi per percolamenti /Bacini contenimento	Sistemi contenimento Emissioni	Impianti antincendio Specifici	Impianti antincendio Generali	Dotazioni aggiuntive
Edificio B	B6-B7-B8	si	Calcestruzzo classe C 25/30 - classe di esposizione XC2, additivato per resistere agli agenti chimici, spessore di 30 cm con armatura in rete elettrosaldata 20x20 φ8, separato dal sottofondo sottostante da un telo bentonitico impermeabilizzante; la superficie esterna a contatto con i rifiuti invece sarà ricoperta da corazza in resina bicomponente	Pozzetti ciechi di raccolta in ogni baia Griglia di raccolta antistante tutte le baie e vasche dell'edificio B con pozzettone centrale cieco di raccolta	Cappe di aspirazione poste in alto, collegate ad impianto di trattamento delle emissioni costituito da filtro a maniche, scrubber e filtri a carbone	Impianto a diluvio; Impianto di rivelazione d'incendio del tipo con rivelatori puntiformi a soffitto di tipo termovelocimetrico, oppure di fumo a seconda delle caratteristiche geometriche dei comparti	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Pareti REI ▪ Anello idranti protezione esterna con n. 6 idranti UNI 70; ▪ L'impianto antincendio sarà in grado di segnalare l'imminente rischio di incendio alla sala di controllo. L'impianto antincendio attiverà direttamente le elettrovalvole poste all'inizio dei circuiti di erogazione, ma sarà possibile un eventuale intervento manuale da un operatore situato nella sala di controllo. 	Portoni a saracinesca che chiudono tutto il lato delle baie/vasche del capannone
	V1-V2-V3-V4-V5	si		Pozzetti ciechi di raccolta in ogni vasca. V1 e V5 sono dotate di un pozzettone grigliato antistante la vasca. Griglia di raccolta antistante le baie con pozzetti ciechi di raccolta				
	C10 - Area neutralizzazione	si	Calcestruzzo	Griglie di raccolta in corrispondenza dei portoni collegate ad un pozzetto cieco	Cappe di aspirazione sulla grigliatura e sulle vasche di reazione e alcalinizzazione			-

Zona Impianto		Copertura	Pavimentazione	Sistemi per percolamenti /Bacini contenimento	Sistemi contenimento Emissioni	Impianti antincendio Specifici	Impianti antincendio Generali	Dotazioni aggiuntive
				centrale	collegate ad impianto di trattamento delle emissioni costituito da filtro a maniche, scrubber e filtri a carbone			
	C11-C13-C14	si	Calcestruzzo	<p>Pozzetto cieco di raccolta in C13</p> <p>Griglia perimetrale di raccolta lungo C11, C13 e C14 collegata a due pozzetti ciechi in C11 e C13</p>	-			-

Zona Impianto		Copertura	Pavimentazione	Sistemi per percolamenti /Bacini contenimento	Sistemi contenimento Emissioni	Impianti antincendio Specifici	Impianti antincendio Generali	Dotazioni aggiuntive
	C12 +Area tritratore	Si	Calcestruzzo	Due griglie di raccolta reflui collegate a pozzetto cieco	Cappa di aspirazione poste in alto sul tritratore, collegata ad impianto di trattamento delle emissioni costituito da filtro a maniche, scrubber e filtri a carbone			-
	C15	si	Calcestruzzo	Pozzetto cieco di raccolta. Bacino di contenimento realizzato mediante fondo dell'area ribassato di 30 cm rispetto al piano campagna e raccordato ad esso con una rampa per i mezzi	-	Impianto a schiuma. Aperture di ventilazione in C15 e C17 per evitare atmosfere sature Impianto di rivelazione d'incendio con rivelatori di fumo di tipo lineare a soffitto Pareti REI 240		Q.tà max stoccabile 140 mc

Zona Impianto		Copertura	Pavimentazione	Sistemi per percolamenti /Bacini contenimento	Sistemi contenimento Emissioni	Impianti antincendio Specifici	Impianti antincendio Generali	Dotazioni aggiuntive
	C16	si	Calcestruzzo	Griglia perimetrale collegata a pozzetto cieco di raccolta	-			-
	C17	si	Calcestruzzo	Pozzetto cieco di raccolta Bacino di contenimento realizzato mediante fondo dell'area ribassato di 30 cm rispetto al piano campagna e raccordato ad esso con una rampa per i mezzi	-			Q.tà max stoccabile 200 mc

Zona Impianto		Copertura	Pavimentazione	Sistemi per percolamenti /Bacini contenimento	Sistemi contenimento Emissioni	Impianti antincendio Specifici	Impianti antincendio Generali	Dotazioni aggiuntive
Edificio C	Sala Travasi	si	Calcestruzzo	Griglia di raccolta centrale collegata a vasca da 12 mc quale bacino di contenimento	Aspirazione mediante plenum per invio a filtro a carbone 3	Impianto a schiuma	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Impianto di rivelazione d'incendio del tipo con rivelatori di fumo di tipo lineare a soffitto. ▪ L'impianto antincendio sarà in grado di segnalare l'imminente rischio di incendio alla sala di controllo. L'impianto antincendio attiverà direttamente le elettrovalvole poste all'inizio dei circuiti di erogazione, ma sarà possibile un eventuale intervento manuale da un operatore situato nella sala di controllo. 	Q.tà max stoccabile 24 mc. Sistema di supervisione e controllo, governato da un PLC, per il controllo e comando dell'impianto sopra descritto, dotato di pagine grafiche per facilitare l'operatore nelle scelte che gli vengono proposte e impedirgli scelte non possibili.
	C18	si	Calcestruzzo	Griglia di raccolta centrale collegata a vasca da 18 mc quale bacino di contenimento.	Aspirazione mediante plenum per invio a filtro a carbone 3			Q.tà max stoccabile 36 mc

Zona Impianto		Copertura	Pavimentazione	Sistemi per percolamenti /Bacini contenimento	Sistemi contenimento Emissioni	Impianti antincendio Specifici	Impianti antincendio Generali	Dotazioni aggiuntive
	C19-C20-C21-C22	si	Calcestruzzo	Pozzetto cieco di raccolta a cavallo tra C19 e C20 e C21 e C22	-	Impianto a CO ₂		-
	Sala riconfezionamento reagenti	si	Calcestruzzo	Pozzetto cieco di raccolta	Aspirazione mediante cappa per invio a filtro a celle sacrificali e filtro a carbone 3	Estintore		-
Nuovo Parco serbatoi	S17- S18 -S19	no	Calcestruzzo (per il bacino)	Bacino di contenimento da 65 mc	-	Estintore	L'area del deposito di liquidi infiammabili sarà dotata di un impianto di videosorveglianza mediante termocamere a raggi infrarossi in grado attivare la segnalazione presso la sala controllo. L'attivazione di entrambi gli impianti (raffreddamento e a schiuma) dovrà essere eseguita in	Q.tà max stoccabile effettiva 162 mc
	S20-S21-S22-S23	no	Calcestruzzo (per il bacino)	Bacino di contenimento da 130 mc	-	Impianto a schiuma Impianto di raffreddamento		Q.tà max stoccabile effettiva 216 mc Sistema ad ugelli alimentati ad acqua atto a controllare la temperatura superficiale del serbatoio stesso e a

Zona Impianto		Copertura	Pavimentazione	Sistemi per percolamenti /Bacini contenimento	Sistemi contenimento Emissioni	Impianti antincendio Specifici	Impianti antincendio Generali	Dotazioni aggiuntive
							modo manuale da parte di un operatore situato nella sala di controllo, tramite l'azionamento delle elettrovalvole. Le elettrovalvole saranno collocate in apposito vano tecnico posto a distanza di sicurezza dai serbatoi	contenere la temperatura del prodotto presente all'interno. Sistema di inertizzazione in azoto.
Settore lavaggio/bonifica fusti e cisternette		si	Calcestruzzo	-	Aspirazione collegata a filtro a carbone 3		Estintori	-
Settore Pressa fusti + P14		si	Calcestruzzo	Vasca di raccolta eventuali percoli integrata nella pressa-fusti			Estintori	-

Punto 67

Le richieste di integrazione andranno riscontrate dalla ditta TRS Ecologia S.r.l. con apposita nota che dovrà pervenire, a tutti i componenti la conferenza di servizi ed al Servizio Regionale Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale in indirizzo p.c., entro 30 giorni dal ricevimento della presente (eventualmente prorogabili, a richiesta della Ditta proponente, ai sensi dell'art. 27-bis - comma 5 - del D. Lgs 152/2006 e s.m.i.).

In riferimento al contributo istruttorio Atersir di cui alla nota prot. n. 5621 del 30/07/2020 per la produzione della eventuale documentazione connessa alla variante urbanistica, va innanzitutto sottolineato che Atersir si pronuncia favorevolmente in merito alla richiesta di variante sostanziale alle concessioni di derivazione di acqua pubblica ad uso industriale ed igienico, precisando che 6:

*"[...] In merito alle contestuali richieste ex art. 31 comma 1 del RR 41/2001 di variante sostanziale alle concessioni di derivazione di acqua pubblica ad uso industriale ed igienico assimilati di cui ai proc. PC01A0694 e PC02A0078, ATERSIR, tenuta ad esprimersi ai sensi dell'art. 12 del RR 41/2001, comunica parere favorevole alle istanze per l'incremento dei volumi di emungimento che si attesterebbero a 3,0 l/s di portata massima e 2.000 m3 di volume annuo per il proc. PC01A0694 e 3,0 l/s di portata massima e 7.000 m3 di volume annuo per il proc. PC02A0078, **in quanto non si evidenziano interferenze con le captazioni afferenti al servizio idrico integrato**, essendo i pozzi in parola posti al di fuori delle aree di tutela e salvaguardia come definite dell'art. 94 del D.lgs 152/2006 e ss.mm.ii. [...]"*

Per quanto riguarda invece la produzione dell'eventuale documentazione connessa alla variante urbanistica, ATERSIR precisa quanto segue:

"[...] Si evidenzia che l'eventuale richiesta di parere (qualora necessario) ai fini della variante urbanistica dovrà essere presentato in conformità alla circolare ATERSIR AT/2017/1564 che prevede l'utilizzo del Modello di presentazione della domanda e che nella procedura in oggetto dovrà essere coinvolto il Gestore del SII. [...]"

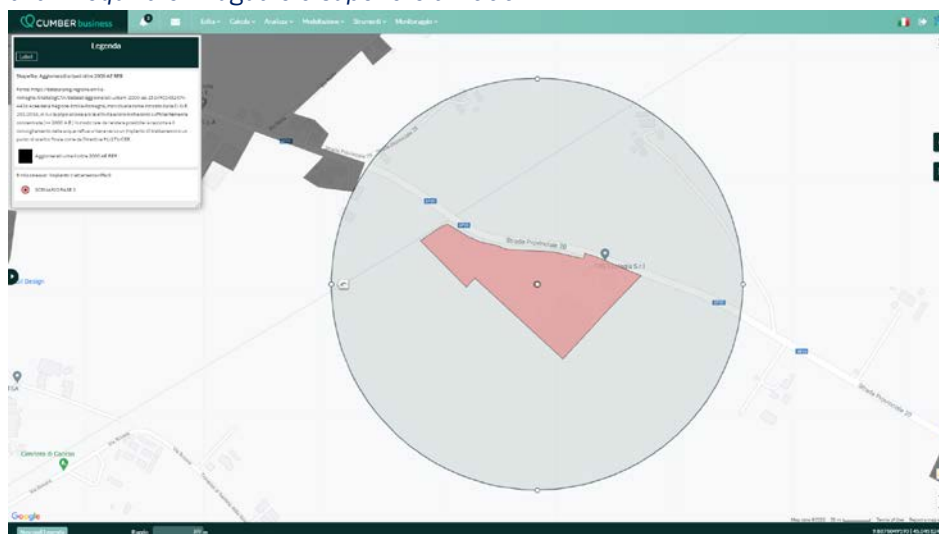
In merito alla necessità del parere di ATERSIR, nella citata circolare si legge:

La Deliberazione di Giunta Regionale n. 201 del 22/02/2016, ai punti 3 e 4, prevede la partecipazione di ATERSIR e del Gestore del servizio idrico integrato (SII) al processo di formazione e approvazione degli strumenti urbanistici che comportano modifiche ai sistemi insediativi esistenti finalizzata alla individuazione e alla programmazione degli interventi del SII ammissibili a carico della tariffa e ritenuti necessari per adeguare o mantenere efficiente il sistema impiantistico alle normative europee ad al PTA (Piano Tutela Acque). [...]

*ATERSIR **si esprimerà** sulla VALSAT qualora risultasse la necessità di **realizzare nuove infrastrutture del SII**, di **adeguare quelle esistenti** o risultasse che le trasformazioni urbanistiche in oggetto incidano **sulle aree di salvaguardia e sulle zone di riserva** della risorsa destinata al consumo umano. [...]"*

6 Fonte: "Contributo istruttorio_ Procedura PAUR relativo al progetto denominato "Progetto per il nuovo layout della Ditta TRS Ecologia S.r.l." Fascicolo regionale n.7/2020", inviato da Atersir ad Arpae con nota prot. n. 5621 del 30/07/2020 (prot. Arpae n.110332 in pari data).

Figura 6: Analisi in merito alle potenziali interferenze della progettualità in esame con gli agglomerati urbani con un numero di abitanti equivalenti uguale o superiore a 2000.



Su queste basi, in merito a quanto segnalato da Arpae, **non risulta necessario produrre documentazione connessa alla variante urbanistica.**