



STUDIO CONSULENZA AMBIENTALE

DOTT. BIOLOGO DANIELE RIPA

Via Fontana del Persico 10, 03030 Castrocielo (FR), tel./fax 0776.728775

Cell. 347.0967032, mail: danielle.ripa@studioambienteripa.it

AGLI ENTI:	REGIONE MOLISE Dipartimento II - Servizio Tutela e Valutazioni Ambientali ARPA MOLISE	
IMPRESA:	D.C.D. DI BOZZA ANTONIETTA Sede legale ed intervento: Contrada Macchia Perillo snc, 86013 Gambatesa (CB)	
OGGETTO:	Istanza per il rilascio del provvedimento autorizzatorio unico regionale ai sensi dell'art.27 bis del D.Lgs.152/2006 per un impianto di gestione rifiuti ai sensi del Titolo III-bis della Parte II del D.Lgs.152/2006	
ALLEGATO C.6 Rev. 3	Nuova Relazione Tecnica dei processi produttivi dell'impianto da autorizzare	
NOTE:	Questa Tavola è di proprietà esclusiva dell'autore, tutti i diritti di legge sono riservati, la stessa non può essere copiata, riprodotta o ceduta a terzi, in tutto o in parte senza l'autorizzazione scritta dell'autore.	
LUOGO E DATA:	Gambatesa (CB) 19 Dicembre 2025	
Il Tecnico (Dott. Biologo Daniele Ripa)	Il Tecnico (Ing. Junior Rossano Ferazzoli)	L'impresa (Sig.ra Bozza Antonietta)

SPAZIO RISERVATO ALL'ENTE:	
---	--

REGIONE MOLISE GIUNTA REGIONALE
Protocollo Arrivo N. 179654/2025 del 22-12-2025
Allegato 8 - Class. 0 - Copia Documento

INDICE

1. PREMESSA.....	9
2. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL’IMPIANTO IPPC	11
2.1 Inquadramento urbanistico e territoriale dell’impianto	11
2.2 Descrizione di massima dello stato del sito di ubicazione dell’impianto ..	12
2.3 Destinazione d’uso del territorio circostante.....	13
2.4 Piani Regionali, Provinciali, di Bacino e di risanamento ambientale	15
3. CICLO PRODUTTIVO, FASI DI LAVORAZIONE E RIFIUTI (PRODUZIONE E RECUPERO/SMALTIMENTO).....	16
3.1 Descrizione delle linee impiantistiche	16
3.1.1 Strutture per lo scarico, stoccaggio e carico degli oli ed emulsioni	17
3.1.1.1 Area carico scarico ATB	17
3.1.1.2 Impianto di movimentazione.	17
3.1.1.3 Serbatoi di stoccaggio.....	18
3.1.2 Dimensionamento dei bacini di contenimento	19
3.1.2.1 Dimensionamento delle distanze tra serbatoi degli oli posti in unico bacino di contenimento	20
3.1.2.2 Dimensionamento delle distanze dei serbatoi degli oli dal muro del bacino di contenimento	20
3.2 Recupero e smaltimento dei rifiuti	20
3.2.1 Linea stoccaggio ed operazioni preliminari	21
3.2.1.1 Premessa	21
3.2.1.2 Tipologia e quantitativi di rifiuti trattati	22
3.2.1.3 Impiantistica e modalità di trattamento	23

3.2.1.3.1 Travaso	23
3.2.1.3.2 Sconfezionamento	23
3.2.1.3.3 Pressatura	24
3.2.1.3.4 Raggruppamento e riconfezionamento	24
3.2.1.4 Messa in sicurezza e recupero di RAEE.....	24
3.2.1.5 Gestione rifiuti contaminati da PCB ed amianto	25
3.2.1.6 Rifiuti e prodotti finiti in uscita dall'impianto.....	25
3.2.2 Linea miscelazione	26
3.2.2.1 Premessa	26
3.2.2.2 Tipologia e quantitativi di rifiuti trattati	27
3.2.2.2 Verifica di fattibilità della miscelazione.....	29
3.2.2.2.1 Verifica in fase di omologa.....	29
3.2.2.2.2 Test di miscelazione	29
3.2.2.2.3 Redazione dell'istruzione di lavoro	30
3.2.2.3 Impiantistica e modalità di trattamento	31
3.2.2.4 Compatibilità delle caratteristiche di pericolo.....	32
3.2.2.5 Prescrizioni relative alla miscelazione	32
3.2.2.6 Rifiuti prodotti dalla miscelazione.....	35
3.2.2.7 Tracciabilità della miscelazione	35
3.2.3 Linea recupero di materia	36
3.2.3.1 Premessa	36
3.2.3.2 Tipologia e quantitativi di rifiuti trattati	36
3.2.3.3 Impiantistica e modalità di trattamento	37
3.2.3.4 Rifiuti e prodotti finiti in uscita dall'impianto.....	37
3.2.4 Linea trattamento filtri.....	38

3.2.4.1 Premessa	38
3.2.4.2 Tipologia e quantitativi di rifiuti trattati	38
3.2.5.3 Impiantistica e modalità di trattamento	39
3.2.5.4 Rifiuti e prodotti finiti in uscita dall'impianto.....	40
3.2.6 Linea bonifica contenitori	41
3.2.6.1 Premessa	41
3.2.6.2 Tipologia e quantitativi di rifiuti trattati	41
3.2.6.3 Impiantistica e modalità di trattamento	42
3.2.6.3.1 Selezione dei contenitori in base alla tipologia di rifiuto contenuto	43
3.2.6.3.2 Smontaggio e asportazione materiali non contaminati.....	43
3.2.6.3.3 Selezione dei contenitori per partite omogenee	43
3.2.6.3.4 Bonifica dei contenitori.....	44
3.2.6.3.6 Adeguamento volumetrico.....	44
3.2.6.4 Rifiuti e prodotti finiti in uscita dall'impianto.....	45
3.3 Rifiuti prodotti, non derivanti dal processo di gestione dei rifiuti	46
3.4 Modalità operative di gestione del centro	47
3.4.1 Piano di gestione operativa	50
3.4.1.1 Accettazione e controllo dei rifiuti in ingresso.....	50
3.4.1.1.1 Caratterizzazione di base	50
3.4.1.1.1.2 Accettazione del carico in impianto	51
3.4.1.1.2 Gestione dei rifiuti.....	52
3.4.1.1.2.1 Conferimento dei rifiuti	52
3.4.1.1.2.2 Modalità di messa in riserva e deposito preliminare dei rifiuti	53
3.4.1.1.2.3 Trattamento dei rifiuti	60
3.4.1.1.3 Uscita Prodotti finiti e rifiuti.....	61

3.4.1.1.4 Ulteriori disposizioni per la gestione dei RAEE	61
3.4.1.1.4.1 Modalità di raccolta e conferimento	61
3.4.1.1.4.2 Gestione dei rifiuti in ingresso.....	62
3.4.1.1.4.3 Criteri per lo stoccaggio dei rifiuti	62
3.4.1.1.4.4 Messa in sicurezza dei RAEE.....	64
3.4.1.1.4.5 Presidi ambientali	65
3.5 Ulteriori autorizzazioni	65
3.5.1 Valutazione di impatto ambientale.....	65
3.5.2 Antincendio	65
3.6 Tabella identificativa delle aree.....	66
4. ENERGIA	67
4.1 Produzione di energia.....	67
4.2 Consumo di energia.....	67
5. EMISSIONI.....	68
5.1 Emissioni in atmosfera.....	68
5.1.1 Punti di emissioni convogliate E1, E2, E3, E4 ed E5.....	68
5.1.1.1 Caratteristiche della corrente da trattare, flusso e portata delle emissioni	68
5.1.1.2 Caratteristiche dell'impianto di filtrazione	69
5.1.1.3 Calcolo teorico delle emissioni	69
5.1.1.4 Manutenzione dell'impianto di filtrazione.....	70
5.1.1.5 Durata delle emissioni, tempi per il raggiungimento del regime di funzionamento, interruzione dell'esercizio dell'impianto e di cessione delle emissioni dopo l'interruzione dell'impianto	70
5.1.1.6 Termine previsto per la messa a regime dell'impianto	71
5.1.2 Punto di emissione diffuso ED6	71

5.1.2.1 Caratteristiche della corrente da trattare	71
5.1.2.2 Caratteristiche dell'impianto di filtrazione	71
5.1.2.3 Calcolo teorico delle emissioni	71
5.1.2.4 Manutenzione dell'impianto di filtrazione.....	71
5.1.2.5 Durata delle emissioni, tempi per il raggiungimento del regime di funzionamento, interruzione dell'esercizio dell'impianto e di cessione delle emissioni dopo l'interruzione dell'impianto	72
5.1.2.6 Termine previsto per la messa a regime dell'impianto	72
5.1.3 Quadro riassuntivo delle emissioni	72
5.2 Scarichi idrici.....	72
5.2.1 Descrizione dell'impianto di prima pioggia	73
5.2.2 Dimensionamento dell'impianto di prima pioggia	74
5.2.3 Descrizione del corpo ricettore	74
5.3 Emissioni sonore	75
6. BONIFICHE AMBIENTALI	76
7. STABILIMENTI E RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE.....	77
8. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO	78
9. VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO.....	79
9.1 Valutazione dell'inquinamento ambientale	79
9.1.1 Emissioni in atmosfera	79
9.1.2 Scarichi idrici	79
9.1.2.1 Acque di processo	79
9.1.2.2 Acque reflue domestiche.....	79
9.1.2.3 Acque meteoriche	79
9.1.3 Emissioni sonore.....	79

9.1.4	Rifiuti	80
9.2	Valutazione dei consumi energetici	80
9.3	Valutazione dei consumi di risorse.....	80
9.4	Tecniche adottate di prevenzione dell'inquinamento	80
9.5	Rispondenza delle tecniche di prevenzione dell'inquinamento alle BAT .	80
9.6	Sistema di gestione ambientale adottato.....	81
10.	PRESCRIZIONI.....	82
ALLEGATO 1 - PIANO DI RIPRISTINO PREVISTO A CHIUSURA		
	DELL'IMPIANTO.....	83
ALLEGATO 2 – CODICE EER LINEA STOCCAGGIO E PRETRATTAMENTO		
	84
ALLEGATO 3 – CODICE EER LINEA MISCELAZIONE: MEDESIMO		
	CODICE EER.....	89
ALLEGATO 4 - CODICE EER LINEA MISCELAZIONE: NON PERICOLOSI		
	91
ALLEGATO 5 – GRUPPI DI MISCELAZIONE RIFIUTI		
	PERICOLOSI.....	94
ALLEGATO 6 – GRUPPI DI MISCELAZIONE RIFIUTI NON PERICOLOSI-		
	RIFIUTI PERICOLOSI.....	100
ALLEGATO 7 - SCHEDA COMPATIBILITA' CARATTERISTICHE DI		
	PERICOLO RIFIUTI	101
ALLEGATO 8 - PROTOCOLLO DEI TEST DI MISCELAZIONE		
		103
ALLEGATO 9 – CODICE EER LINEA RECUPERO MATERIA		
		106
ALLEGATO 10 – CODICE EER LINEA TRATTAMENTO FILTRI.....		
		108
ALLEGATO 11 – CODICE EER LINEA BONIFICA CONTENITORI.....		
		109
ALLEGATO 12 – PIANO DI GESTIONE DELLE EMERGENZE AMBIENTALI		

.....	110
ALLEGATO 13 – SCHEDA DI CARATTERIZZAZIONE	125
ALLEGATO 14 – QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI	126

REGIONE MOLISE GIUNTA REGIONALE
Protocollo Arriivo N. 179654/2025 del 22-12-2025
Allegato 8 - Class. 0 - Copia Documento

1. **PREMESSA**

L'impresa D.C.D. DI BOZZA ANTONIETTA, effettua attualmente la gestione dei rifiuti, a seguito dell'autorizzazione alla gestione e miscelazione dei rifiuti ai sensi dell'art. 208 del D.lgs.152/2006 e s.m.i., rilasciata dalla Regione Molise con Determinazione Dirigenziale Regione Molise n. 138 del 19.01.2016.

Con tale autorizzazione l'impresa è autorizzata a gestire 12.460 t/anno di rifiuti di cui 5.960 t/anno di rifiuti pericolosi e 6.500 t/anno di rifiuti non pericolosi, con le seguenti operazioni di gestione di rifiuti:

- a) Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 (R13);
- b) Deposito preliminare prima di uno delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14 (D15);
- c) Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11 (R12);
- d) Miscelazione di rifiuti (R12);
- e) Riciclaggio/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi (R3).

L'impresa per l'evolversi del mercato della produzione dei rifiuti e degli impianti di destino e per una politica di miglioramento ambientale, intende richiedere una variante sostanziale all'autorizzazione, che prevede le seguenti modifiche:

- a) Inserimento nuovi CODICE EER;
- b) Inserimento nuove operazioni di recupero (R5 ed R4) e di smaltimento (D14, D13 e D9);
- c) Innalzamento dei quantitativi gestibili presso l'impianto da 12.460 t/anno a 29.300 t/anno;
- d) Aumento del quantitativo di stoccaggio istantaneo di rifiuti pericolosi da 50 t a 100 t;
- e) Aumento del quantitativo di stoccaggio istantaneo di rifiuti non pericolosi da 150 t a 1.025 t;
- f) Realizzazione di una tettoia da 105 mq;
- g) Inserimento della linea e relativo macchinario di lavaggio contenitori;

-
- h) Inserimento della linea e relativo macchinario di recupero di filtri dell'olio;
 - i) Miscelazione di rifiuti solidi e fangosi;
 - j) Miscelazione di rifiuti liquidi oltre gli oli;
 - k) Eliminazione della pressa per il polistirolo;
 - l) Ulteriori modifiche come meglio descritto nei capitoli successivi.

Tali modifiche fanno ricadere il progetto in:

- a) Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi della Parte Seconda Titolo III-bis del D.lgs. 152/2006 e s.m.i.: Punti 5.1 b), c), d), f), 5.3 a) 2), e 5.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.lgs. 152/2006 e s.m.i.;
- b) Valutazione di Impatto Ambientale ai sensi della Parte Seconda Titolo III del D.lgs. 152/2006 e s.m.i.: Lettera m, dell'Allegato III alla Parte Seconda del D.lgs. 152/2006 e s.m.i., e punto 7 lettere r), s), t), z.a) e z.b) dell'Allegato IV alla Parte Seconda del D.lgs. 152/2006 e s.m.i.

Il presente documento costituisce la relazione tecnica relativa alla domanda di AIA.

Si precisa che tutte le informazioni di seguito riportate sono state fornite dalla stessa impresa D.C.D. DI BOZZA ANTONIETTA, di seguito indicata come impresa.

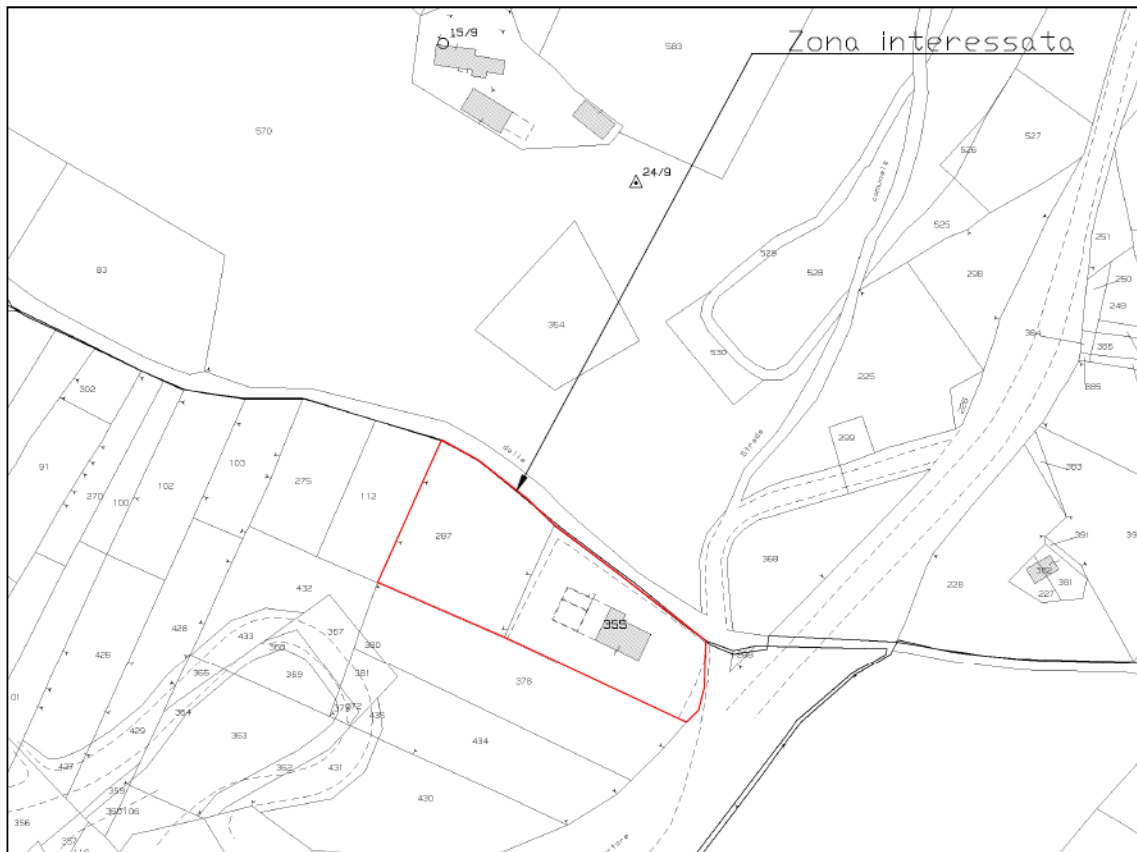
REGIONE MOLISE GIUNTA REGIONALE
Protocollo Arrivo N. 179654/2025 del 22-12-2025
Allegato 8 - Class. 0 - Copia Documento

2. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO IPPC

L'attuale impianto è ubicato nel territorio del Comune di Gambatesa (CB) (Si veda elaborato grafico), in un terreno distinto in Catasto al foglio n. 14, particella n. 287 e 355, sito in Contrada Macchia Perillo snc.

2.1 Inquadramento urbanistico e territoriale dell'impianto

L'area di interesse dell'impianto è interessata da un destinazione urbanistica industriale ed artigianale per la particella 355 e 1.000 mq della particella 287; la rimanente parte della particella n.287 ricade in zona agricola (1.800 mq).



Stralcio planimetria catastale F. 14 Part. 287 - 355

2.2 Descrizione di massima dello stato del sito di ubicazione dell'impianto

Il territorio circostante il sito dell'insediamento ha andamento collinare, con terrazzamenti; i terreni circostanti sono in parte occupati da insediamenti agricoli, con presenza di case sparse rurali e civili.

Il centro utilizzerà un'area recintata perimetralmente; l'accesso è carrabile e dotato di n. 2 cancelli in ferro, ubicati in C.da Macchia Perillo.

Tutto l'impianto (sia aree coperte che scoperte) eccetto le aree verdi, sono completamente pavimentate in cemento; tale pavimentazione è resistente all'attacco chimico dei rifiuti su di esso stoccati o lavorati; l'area scoperta è provvista di una rete fognaria di raccolta delle acque meteoriche, dirette all'impianto di prima pioggia.

L'impianto è costituito da un'area di circa 5.250 mq, di cui circa 4.800 mq pavimentati e 450 mq non pavimentati, come di seguito meglio descritto:

1. Capannone di circa 186 mq adibito a messa in riserva di rifiuti pericolosi e trattamento rifiuti, al cui interno verranno posizionati i macchinari per il lavaggio dei contenitori e trattamento filtri. La pavimentazione ha pendenze tali da convogliare eventuali reflui liquidi sversati durante le operazioni di gestione dei rifiuti, all'interno di una cisterna a tenuta da 0,5 mc; l'area di conferimento sarà dotata di idoneo materiale assorbente per trattare qualsiasi fuoriuscita di materiale.
2. Tettoia di 300 mq circa adibita a conferimento dei rifiuti, messa in riserva di rifiuti degli oli vegetali, emulsioni ed oli esausti. La pavimentazione ha pendenze tali da convogliare eventuali reflui liquidi sversati durante le operazioni di gestione dei rifiuti, all'interno di una cisterna a tenuta da 1 mc; l'area di conferimento dovrà essere dotata di idoneo materiale assorbente per trattare qualsiasi fuoriuscita di materiale. La messa in riserva degli oli viene effettuata all'interno di 6 cisterne fisse, di cui una di 26,8 mc per gli oli vegetali, una di 29 mc per gli oli minerali, una di 40 mc per gli oli scuri, una di 40 mc per gli oli chiari, una di 9 mc per gli oli contenenti PCB ed una di 5,8 mc per le emulsioni. Tutti i serbatoi sono provvisti di bacino di contenimento in cemento.
- Capannone autorizzato in fase di realizzazione, con superficie di circa 190 mq, adibito a trattamento dei rifiuti, in cui all'interno verranno posizionati la pressa, il

mulino; la pavimentazione interna, hanno pendenze tali da convogliare eventuali reflui liquidi sversati durante le operazioni di gestione dei rifiuti, all'interno di una cisterna a tenuta da 2 mc;

- Tettoia da 105 mq, adibita a messa in riserva rifiuti;
- Uffici e bagni, con superficie di circa 109 mq;
- Box bagno e spogliatoio con superficie di circa 15 mq;
- Piazzale esterno con superficie di circa 3.895 mq, impiegato per la viabilità in entrata ed uscita del sito, per il conferimento, verifica del peso, messa in riserva e deposito preliminare dei rifiuti in ingresso, deposito della EoW e deposito dei rifiuti prodotti nell'impianto;
- Area verde interna con superficie di circa 150 mq;
- Area verde esterna con superficie di circa 300 mq.

A causa della presenza di case sparse nel raggio di 500 m l'impianto adotterà come forma di mitigazione una barriera esterna di protezione atta a minimizzare l'impatto visivo dell'impianto e la diffusione delle polveri. La barriera sarà di tipo naturale (piantumazione) e/o artificiale (rete ombra, pannelli, ecc.).

Sarà cura dell'impresa garantire la manutenzione nel tempo della barriera di protezione ambientale.

L'impianto è dotato di acqua proveniente dall'acquedotto della Comunità Montana del Fortore Molisano; l'impresa utilizza l'acqua ai fini igienici, sanitari, antincendio, irrigazione delle aree verdi e per il lavaggio dei contenitori; queste ultime verranno gestite come rifiuto, pertanto stoccate ed inviate ad ulteriori impianti di trattamento. Di conseguenza ad eccezione delle acque meteoriche di dilavamento del piazzale (le civili vengono gestite come rifiuti all'interno di una fossa a tenuta), non sono previsti altri reflui.

A chiusura dell'impianto è previsto un piano di ripristino, riportato in Allegato 1, al fine di garantire la fruibilità del sito in coerenza con la destinazione urbanistica dell'area.

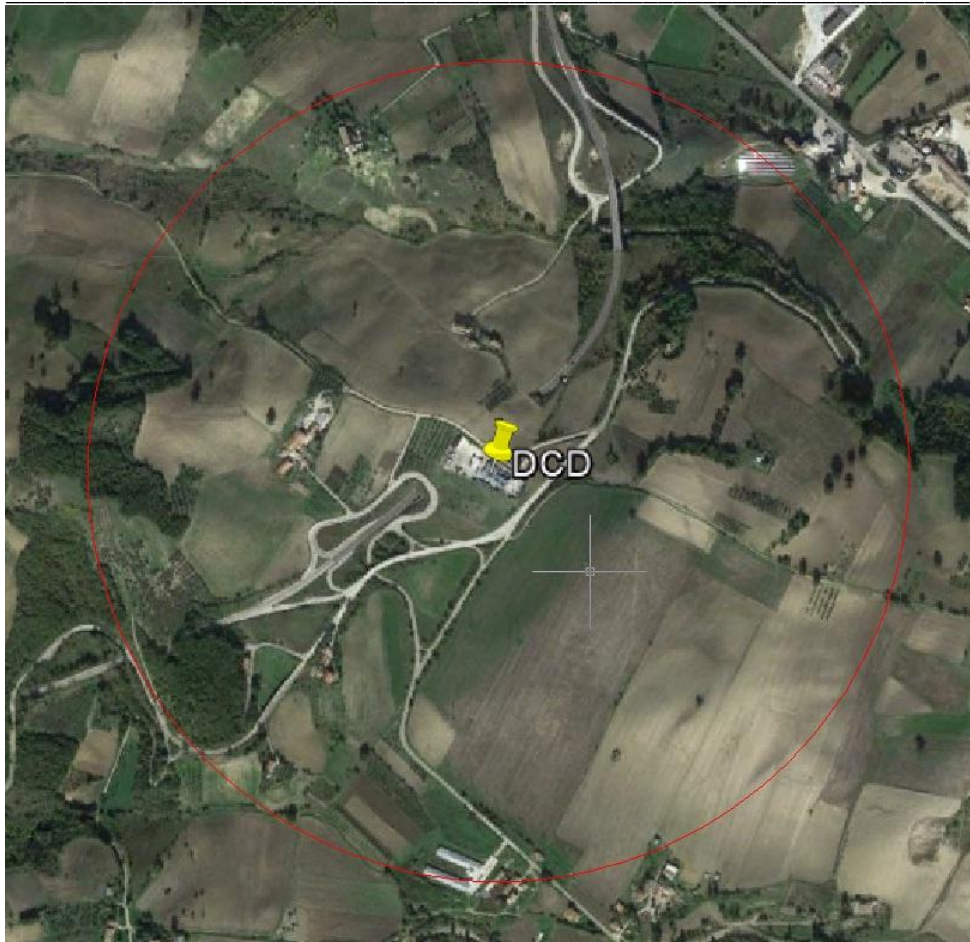
2.3 Destinazione d'uso del territorio circostante

Relativamente ad un raggio di 500 m dal perimetro dell'impianto, sono presenti:

Tabella della destinazione d'uso del territorio circostante			
Tipologia	SI	NO	Distanza
Attività produttive	X		277 m
Case di civile abitazione	X		125 m
Scuole, ospedali, etc.		X	
Impianti sportivi e/o ricreativi		X	
Infrastrutture di grande comunicazione	X		40 m
Opere di presa idrica destinate al consumo umano		X	
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc.		X	
Riserve naturali, parchi, zone agricole	X		SIC 25 m
Pubblica fognatura		X	
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti		X	
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kW		X	
Altro (specificare)		X	

Destinazione d'uso del territorio circostante secondo lo strumento urbanistico comunale			
Destinazione d'uso dell'area secondo lo Strumento Urbanistico Comunale (S.U.C.) vigente e di quello eventualmente adottato	Destinazioni d'uso principali*	Distanza minima dal perimetro del complesso IPPC	Note
	Industriale/artigianale	25 m	
	Agricola	1 m	
	-	-	
	-	-	
	-	-	

NOTA (): Inserire, in ordine di prevalenza, per es.: industriale, artigianale, agricola e residenziale*



2.4 Piani Regionali, Provinciali, di Bacino e di risanamento ambientale

Come indicato nell'elaborato grafico allegato, l'impianto non rientra nelle seguenti aree vincolate:

1. PAI – pericolosità idraulica;
2. PAI – pericolosità di frana e di valanga;
3. CARTA NATURA 2000 - S.I.C.;
4. Piano di Bacino.

3. CICLO PRODUTTIVO, FASI DI LAVORAZIONE E RIFIUTI (PRODUZIONE E RECUPERO/SMALTIMENTO)

3.1 Descrizione delle linee impiantistiche

L'esame della disposizione planimetrica prevede la realizzazione di 39 aree distinte, ciascuna adibita a specifiche operazioni (si veda elaborato grafico) racchiuse in 9 macro aree come da elenco seguente:

- a) Area esterna di conferimento dei rifiuti non pericolosi; le aree hanno dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso ed in uscita;
- b) Area coperta di conferimento dei rifiuti pericolosi; le aree hanno dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso ed in uscita;
- c) Aree di messa in riserva dei rifiuti non pericolosi;
- d) Aree di deposito preliminare dei rifiuti non pericolosi;
- e) Aree di messa in riserva dei rifiuti pericolosi;
- f) Aree di deposito preliminare dei rifiuti pericolosi;
- g) Aree trattamento rifiuti;
- h) Area di stoccaggio dei rifiuti prodotti dalla attività di gestione dei rifiuti;
- i) Area di deposito della End of Waste.

Sull'impianto saranno installate le seguenti attrezzature:

- N. 1 pressa orizzontale;
- N. 1 mulino costituito da una pedana di carico, un pretrituratore, un nastro di trasporto, un mulino ed una coclea per insaccare il materiale triturato;
- N.1 impianto di lavaggio fusti;
- N. 1 impianto di recupero filtri (taglia filtri);
- N. 3 carrelli elevatori;
- N. 1 pesa a ponte;
- N. 1 bilancia elettronica;
- N. 1 serbatoio fisso da 26,8 mc per lo stoccaggio degli oli vegetali;

- N. 2 serbatoi fissi da 40 mc per lo stoccaggio degli oli minerali;
- N. 1 serbatoio fisso da 29 mc per lo stoccaggio degli oli minerali;
- N. 1 serbatoio fisso da 9 mc per lo stoccaggio degli oli contenenti PCB;
- N. 1 serbatoio fisso da 5,8 mc per lo stoccaggio delle emulsioni;
- Vari cassoni scarrabili per lo stoccaggio dei rifiuti non pericolosi;
- Vari cassoni scarrabili a tenuta, omologati ADR, per lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi;
- Vari contenitori di diversa tipologia idonei per lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi;
- Vari contenitori di diversa tipologia, idonei per lo stoccaggio dei rifiuti non pericolosi;
- Attrezzature varie.

3.1.1 Strutture per lo scarico, stoccaggio e carico degli oli ed emulsioni

3.1.1.1 Area carico scarico ATB

I rifiuti liquidi contenuti in ATB verranno conferiti nell'area di conferimento ATB.

L'area di carico e scarico ATB è provvista di tettoia ed area pavimentata in c.s. con pendenza verso una griglia di raccolta collegata ad un serbatoio a tenuta di 1 mc; la pavimentazione sarà soggetta a trattamento superficiale resistenti ai rifiuti liquidi movimentati.

L'operazione di carico/scarico ATB dovranno sempre essere presidiate, dovrà inoltre essere possibile all'operatore procedere all'immediato arresto del flusso direttamente dalla sua postazione di lavoro.

3.1.1.2 Impianto di movimentazione.

L'impianto di movimentazione del prodotto all'interno dell'impianto sarà del tipo fisso e realizzato con tubazioni in acciaio con giunti saldati o filettati e raccorderia flangiata o filettata pure in acciaio.

Le tubazioni saranno flessibili e poste fuori terra su appositi sostegni; le tubazioni saranno dotate di apposite valvole di chiusura, che verranno mantenute bloccate nei periodi in cui non vi è un controllo diretto dei punti di carico/scarico. Le condutture di troppo pieno

saranno collegate ad un sistema di drenaggio confinato (serbatoio di raccolta dei bacini di contenimento).

Le valvole di intercettazione avranno corpo in acciaio, saranno escluse valvole in ghisa.

Le tubazioni per la movimentazione dei rifiuti contaminati da PCB, saranno separate dal rimanente impianto o segregate con dischi ciechi.

Potenziali perdite dovute ai dispositivi di collegamento saranno controllate per mezzo di vaschette di gocciolamento o aree adibite allo scopo, all'interno del sistema di contenimento.

Gli attraversamenti delle tubazioni nei muri di contenimento dei bacini, saranno realizzati con l'ausilio di appositi sistemi a tenuta.

Le pompe di movimentazione saranno fisse e non verranno installate all'interno dei bacini di contenimento dei serbatoi, ma in bacini separati.

Verranno installate pompe rotative dotate di sistema di controllo della pressione e di valvole di sicurezza.

In corrispondenza della piazzola pompe verrà realizzato un cordolo in c.s. di altezza minima di 10 cm per il contenimento di eventuali perdite accidentali. La piazzola sarà pavimentata in c.s. con trattamento superficiale resistenti ai rifiuti movimentati.

Il sistema di illuminazione sulle tubazioni e serbatoi sarà di tipo antideflagrante.

3.1.1.3 Serbatoi di stoccaggio

I serbatoi di stoccaggio verranno realizzati in acciaio con trattamento anticorrosione esterno; verranno posizionati in modo fisso fuori terra. I serbatoi saranno totalmente ispezionabili ed equipaggiati con:

- a) Boccaporto di misurazione e campionatura;
- b) Sistemi di monitoraggio automatico, quali misuratori di livello e sistemi di allarme acustici e visivi; questi sistemi saranno sufficientemente robusti e sottoposti a regolare manutenzione in modo da evitare che schiume e sedimenti affioranti compromettano l'affidabilità del campo di misura;
- c) Scale, passerelle, parapetti secondo norme antinfortunistiche, per le attività di esercizio e manutenzione;
- d) Scarico di fondo con valvola di drenaggio;

- e) Sfiato libero munito di filtro a carbone attivo per il trattamento delle emissioni di sezione adeguata alle portate di movimentazione previste per la respirazione del serbatoio nelle fasi di movimentazione;
- f) Valvola di intercettazione in acciaio direttamente sul serbatoio per la movimentazione del prodotto contenuto;
- g) Valvola di intercettazione all'esterno del bacino di contenimento.

3.1.2 Dimensionamento dei bacini di contenimento

I serbatoi di stoccaggio eccetto quelli degli oli usati, avranno bacini singoli in modo da evitare la miscelazione di rifiuti di eventuali perdite, di due o più serbatoi contenenti rifiuti con caratteristiche chimico-fisiche differenti.

I due serbatoi di stoccaggio degli oli usati (chiari e scuri) avranno bacino di contenimento unico.

I basamenti dei bacini di contenimento, ad eccezione del serbatoio per gli oli con PCB che avrà un bacino prefabbricato integrato ed omologato, verranno realizzati in c.s. e verniciato con prodotti resistenti ai rifiuti contenuti nei serbatoi, con accentuata pendenza verso pozzetti di raccolta, collegati ad un serbatoio di raccolta da 1mc.

I muri di contenimento verranno realizzati in c.s., eventuali giunti sulla pavimentazione o sui muri di contenimento, verranno realizzati in materiale antisolvente.

Di seguito vengono riportati le dimensione dei bacini di contenimento:

- a) Bacini oli chiari e scuri: superficie 83 mq, altezza 1,65 m, volume 136 mc, ovvero volume di contenimento maggiore della capacità geometrica del serbatoio più grande (40 mc) e volume di contenimento maggiore di 1/3 della capacità geometrica totale dei serbatoi contenuti (80 mc);
- b) Bacino oli minerali: superficie 44 mq, altezza 1,65 m, volume 72,6 mc, ovvero volume di contenimento maggiore della capacità del serbatoio (29 mc);
- c) Bacino oli vegetali: superficie 18 mq, altezza 1,6 m, volume 28,8 mc, ovvero volume di contenimento maggiore della capacità del serbatoio (26,8 mc);
- d) Bacino oli contaminati: superficie 12 mq, altezza 0,5 m, volume 6 mc, ovvero volume di contenimento maggiore di 2/3 della capacità del serbatoio (9 mc);
- e) Bacino emulsioni: superficie 12 mq, altezza 1,5 m, volume 18 mc, ovvero volume di contenimento maggiore della capacità del serbatoio (5,8 mc).

3.1.2.1 Dimensionamento delle distanze tra serbatoi degli oli posti in unico bacino di contenimento

I serbatoi degli oli chiari e scuri verranno posizionati tra di loro ad una distanza di 1m, pertanto saranno rispettate le distanze minime tra serbatoi adiacenti: per serbatoi di $C_g > 30 \leq 150 \text{ m}^3$ distanza minima di 1,00.

3.1.2.2 Dimensionamento delle distanze dei serbatoi degli oli dal muro del bacino di contenimento

Di seguito vengono riportate le distanze minime dei serbatoi degli oli dal muro di contenimento:

- a) Oli chiari e scuri, oli minerali: 1 m;
- b) Emulsioni: 0,5 m;
- c) Oli contaminati: 0,5 m;

Pertanto verranno rispettate le misure minime tra serbatoi e muro di bacino di contenimento:

$D = H - h$ dove:

- a) D distanza in m del serbatoio dal muro di bacino;
- b) H altezza in m del serbatoio dal piano di campagna interno bacino;
- c) h altezza in m del muro di bacino misurato all'interno dello stesso.

Serbatoio	H	h	D
Oli chiari e scuri	2,4	1,65	0,75
Oli minerali	2,6	1,65	0,95
Emulsioni	1,6	1,5	0,1

3.2 Recupero e smaltimento dei rifiuti

Di seguito vengono riportate le operazioni di gestione che verranno effettuate dall'impianto:

- a) D15 - Deposito preliminare prima di uno delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14;

- b) D14 - Ricondizionamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D13.
- c) D13 - Raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12;
- d) D9 - Trattamento fisico-chimico, che dia origine a composti o a miscugli eliminati secondo uno dei procedimenti elencati nei punti da D1 a D12 (ad esempio evaporazione, essiccazione, calcinazione, ecc.)
- e) R13 - Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti).
- f) R12 - Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11;
- g) R5 - Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche;
- h) R4 - Riciclaggio/recupero dei metalli e dei composti metallici;
- i) R3 - Riciclaggio/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi.

L'impianto sarà formato dalle seguenti linee di gestione rifiuti, per una potenzialità totale di 29.300 t/anno:

1. Stoccaggio ed operazioni preliminari (R13-R12-D15-D14-D13), con potenzialità massima di 10.000 t/anno;
2. Miscelazione (R13-R12), con potenzialità massima di 10.000 t/anno;
3. Recupero di materia (R13-R5-R4-R3), con potenzialità di 5.000 t/anno;
4. Trattamento filtri (R13-R12-R5-R4-R3-D15-D14-D13-D9), con potenzialità di 300 t/anno;
5. Bonifica contenitori (R13-R12-R5-R4-R3), con potenzialità di 4.000 t/anno.

Come meglio indicato nei paragrafi successivi.

3.2.1 Linea stoccaggio ed operazioni preliminari

3.2.1.1 Premessa

Tale linea verrà utilizzata per gestire i rifiuti che:

- a) Non possono essere trattati in impianto;
- b) Possono essere trattati in impianto ma per qualità dei rifiuti, esigenze del mercato, l'impresa intende conferirli a successivi impianti di trattamento.

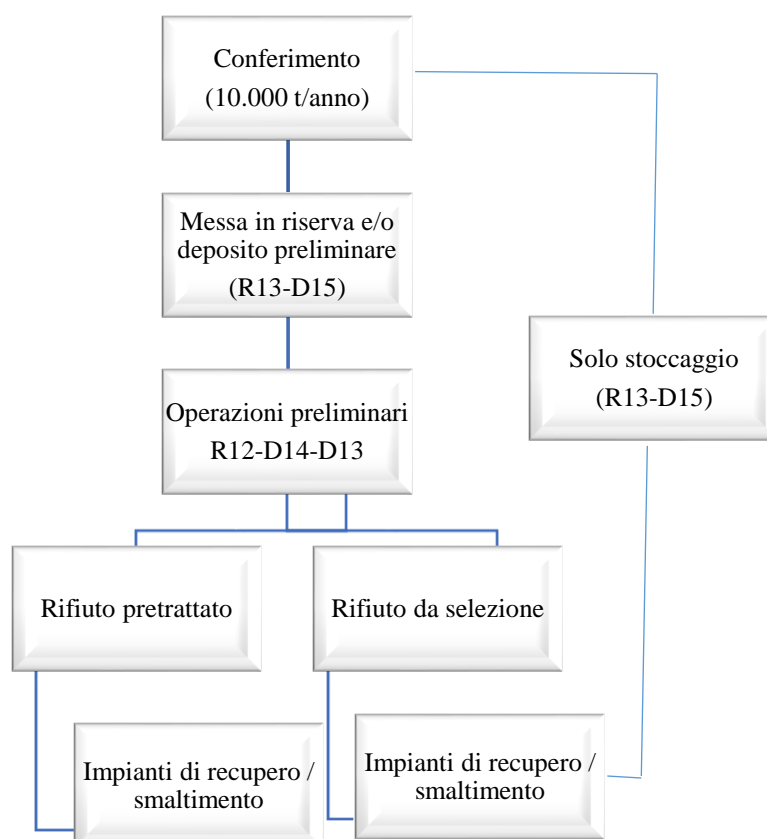
3.2.1.2 Tipologia e quantitativi di rifiuti trattati

Su tutti i rifiuti riportati in Allegato 2, per un quantitativo massimo di 10.000 t/anno pari ad una media di 33,3 t/giorno, l'impianto effettuerà la messa in riserva dei rifiuti (R13) e/o il deposito preliminare (D15), consistente nello stoccaggio dei rifiuti fino al raggiungimento di carichi ottimali, in attesa di essere conferiti presso ulteriori impianti di recupero.

Presso l'impianto potranno essere accettati rifiuti pericolosi con qualsiasi caratteristica di pericolo (da HP1 a HP15), con l'accortezza di mantenere separati i rifiuti con diverso Codice EER e caratteristiche di pericolo, mediante lo stoccaggio nella stessa area ma in contenitori specifici per ciascun EER.

I rifiuti potrebbero essere soggetti ad operazioni preliminari (R12 per i rifiuti in messa in riserva R13, o D14 e D13 per i rifiuti in deposito preliminare D15).

Di seguito viene riportato lo schema di flusso, delle attività che saranno svolte sui rifiuti.



3.2.1.3 Impiantistica e modalità di trattamento

Le attività di stoccaggio (R13 e D15) verranno effettuate nelle aree di stoccaggio a disposizione dell'impianto così come indicato nella planimetria.

Le attività di pretrattamento (R12, D14 e D13) verranno effettuate in tutte le aree di trattamento dell'impianto per mezzo di tutti i macchinari a disposizione. Verranno alternate le operazioni R12 sui rifiuti in messa in riserva con le operazioni D13 e D14 da eseguirsi sui rifiuti in deposito preliminare

Le attività di pretrattamento consisteranno nel condizionamento, ricondizionamento, separazione, sconfezionamento, riconfezionamento, disimballaggio, reimballaggio, travaso, e per i rifiuti solidi anche cernita, frammentazione, compattazione, smontaggio e le attività di trattamento previste per le altre linee.

La tracciabilità dei rifiuti verrà garantita per mezzo delle registrazioni nel registro di C/S. Di seguito vengono descritte le operazioni dei principali trattamenti.

3.2.1.3.1 Travaso

Le attività di travaso vengono effettuate solo sui rifiuti liquidi e sono finalizzate all'ottimizzazione dei carichi.

Il travaso di liquidi sarà effettuato avendo cura di rispettare quanto previsto dal citato art. 187, comma 1 del D.lgs. 152/2006 e s.m.i., e quindi aventi stesso Codice EER e medesime caratteristiche di pericolo.

I rifiuti solidi (contenitori svuotati) e liquidi provenienti da questa operazione dovranno essere classificati con le caratteristiche di pericolo del rifiuto in ingresso (esempio: Travaso di due liquidi aventi stesso Codice EER e la caratteristica di pericolo HP4. I rifiuti prodotti, sia il liquido svuotato che il contenitore scolato, avranno caratteristica di pericolo HP4). Il rifiuto liquido conserverà il Codice EER in ingresso mentre al contenitore verrà attribuito il codice CODICE EER 150110*, e potrà essere recuperato, smaltito o bonificato secondo quanto definito ai punti precedenti.

3.2.1.3.2 Sconfezionamento

I rifiuti possono essere conferiti all'impianto imballati con modalità differenti (es. casse di cartone su pedane, big bags, ecc.). Sarà possibile recuperare, sconfezionando il rifiuto, l'imballaggio terziario e secondario che non sarà contaminato dal rifiuto pericoloso;

qualora occorrono le condizioni (rifiuto solido, non pericoloso, ecc.), potrà essere recuperato anche l'imballaggio primario.

3.2.1.3.3 Pressatura

Anche la pressatura, come la triturazione, permette di ottimizzare i carichi per il successivo invio ad impianti di smaltimento/recupero.

La pressatura viene effettuata per partite omogenee come precedentemente definite. Il rifiuto pressato manterrà le stesse caratteristiche di pericolo del rifiuto prima della pressatura.

Considerato che la stessa attrezzatura potrà essere utilizzata sia per rifiuti non pericolosi che per rifiuti pericolosi di partite differenti, affinché non ci sia la possibilità di contaminazione di un rifiuto rispetto ad un altro, al termine di ogni ciclo di lavorazione, durante il quale è stata pressata una partita di rifiuto, l'attrezzatura sarà controllata e, nel caso in cui risulti contaminata, sarà pressata una benna di carta che permetterà la pulizia delle parti a contatto con i rifiuti. Tale carta contaminata sarà inviata con i rifiuti contaminati pressati all'impianto di smaltimento con CODICE EER 191211*.

3.2.1.3.4 Raggruppamento e riconfezionamento

I rifiuti che non vengono adeguati volumetricamente o triturati saranno, ove possibile per codice EER e impianto di destinazione finale, organizzati in maniera tale da ottimizzare i conferimenti agli impianti di trattamento finale.

Alcune tipologie potranno essere smontate o sconfezionate al fine di recuperare i materiali non contaminati (es. farmaci con doppio imballo), altre potranno essere esclusivamente stoccate senza ulteriori lavorazioni.

Inoltre i rifiuti pericolosi possono essere raggruppati e riconfezionati per diminuire le unità di carico ed ottimizzare i trasporti verso gli impianti di trattamento finale.

3.2.1.4 Messa in sicurezza e recupero di RAEE

I RAEE saranno soggetti ai seguenti trattamenti: messa in sicurezza per la separazione delle componenti pericolose disassemblaggio e triturazione delle componenti separate.

Le operazioni di messa in sicurezza verranno effettuate unicamente sui RAEE pericolosi non contenenti CFC.

3.2.1.5 Gestione rifiuti contaminati da PCB ed amianto

L'impresa effettua la sola operazione di stoccaggio (R13) di rifiuti contenenti PCB.

Nel caso in cui all'impianto venga conferito un rifiuto contenente PCB, il personale dovrà:

- a) Verificare che gli apparecchi contenenti PCB per un volume superiore a 5 dm³ (5 litri) riportino l'etichetta conforme a quella riportata nell'Allegato 1 del D.lgs. 209/99;
- b) Verificare che gli apparecchi contenenti una percentuale di PCB compresa tra lo 0,05% e lo 0,005% riportino la dicitura "Contaminazione da PCB inferiore a 0,05%".

Gli apparecchi dovranno essere posizionati:

- a) Lontano da rifiuti infiammabili;
- b) In aree confinate in contenitori atti ad impedire fuoriuscite del loro contenuto (es. su vasche di contenimento);
- c) Vicino ai dispositivi antispandimento.

Gli apparecchi dovranno essere movimentati in modo tale da impedire ogni forma di contaminazione; pertanto dovranno essere scaricati e movimentati solo nelle aree dotate di sistema di raccolta dei liquidi (convogliamento nei serbatoi per la raccolta di rifiuti liquidi pericolosi in attesa di avvio a impianti terzi autorizzati) ed utilizzando carrelli elevatori o transpallet.

Tale tipologia di rifiuti dovrà essere inviata ad impianti autorizzati al trattamento finale entro sei mesi dall'arrivo all'impianto.

3.2.1.6 Rifiuti e prodotti finiti in uscita dall'impianto

Nella tabella seguente vengono riportati i Codice EER dei rifiuti in uscita dall'impianto, prodotti dal processo di gestione dei rifiuti in entrata, con i relativi quantitativi ed operazioni di gestione che verranno svolte presso gli impianti successivi di smaltimento. Le operazioni di gestione indicate in tabella, potrebbero in fase di esercizio dell'impianto, subire variazioni a causa di utilizzo di ulteriori impianti di destino, cambi normativi, aggiornamenti delle autorizzazioni degli attuali impianti di destino, ecc.

CODICE EER	Descrizione	Operazione di gestione successiva	Quantità (t/anno)
Medesimi CODICE EER in ingresso		R13-R12-R11-R10-R9-R8-R7-R6-R5-R4-R3-R2-R1-D15-D14-D13-D12-D10-D9-D8-D7-D6-D5-D4-D3-D2-D1	0-10.000

Dalla linea di stoccaggio ed operazioni preliminari non verranno prodotte EoW.

3.2.2 Linea miscelazione

3.2.2.1 Premessa

L'esigenza dell'impresa di procedere alla miscelazione deriva dalla necessità di unificare i rifiuti pericolosi e/o non pericolosi in un'unica matrice, che viene in seguito avviata ad impianti terzi nei quali viene eseguito il recupero con modalità e precauzioni atte a trattare un rifiuto pericoloso o non pericoloso a seconda delle caratteristiche del codice trattato, consentendo così l'ottimizzazione dei flussi di rifiuto in uscita dall'impianto.

Gli obiettivi principali che si vogliono raggiungere con la miscelazione sono:

- Rendere più sicuri le successive operazioni di recupero.
- Produrre miscele di rifiuti ottimizzate ed omogenee al fine di migliorare la resa del processo e fornire una miscela di rifiuti di qualità superiore (pezzatura, potere calorifico, sostanze pericolose), rispetto a quello che si potrebbe assicurare senza il ricorso alla miscelazione stessa;
- Ridurre i tempi di stoccaggio dei rifiuti all'interno dello stabilimento, con ciò confermando l'assenza di ripercussioni negative sull'ambiente derivanti dalla gestione dell'impianto.
- Ottimizzare i carichi e dunque i trasporti su gomma attualmente necessari a garantire la corretta gestione dell'impianto, con conseguente diminuzione dell'impatto ambientale conseguente all'utilizzo di automezzi gommati (es. riduzione delle emissioni e maggiore sicurezza dell'impianto e degli autisti) e alla prevenzione ulteriore del rischio esistente *in re ipsa* nel trasporto di rifiuti (es. sinistro stradale).

La miscelazione, inoltre, permetterà di migliorare la gestione del processo complessivo di recupero o di smaltimento in quanto:

- Il rifiuto potrà essere gestito in partite omogenee più grandi, con un maggior

controllo dei sistemi di imballaggio e protezione del rifiuto;

- b) I rifiuti saranno sottoposti a controlli accurati necessari ad effettuare la miscelazione;
- c) L'ottimizzazione dei carichi aumenterà la sicurezza ambientale in termini di emissioni in atmosfera.

Tali esigenze nascono dal fatto che presso l'impianto vengono conferiti rifiuti anche in piccole quantità (es. rifiuti da microraccolta) o in carichi non completi, ma tra loro compatibili, che possono essere conferiti nel medesimo impianto di destinazione finale.

La miscelazione non viene effettuata per facilitare l'accettazione dei rifiuti all'impianto di destino finale né per rispettare normative meno severe, ma per ottimizzare la gestione del materiale trattato e/o per garantire una carica omogenea stabile dello stesso e/o per valorizzare il materiale stesso destinandolo al recupero con conseguente prevenzione e riduzione dell'impatto della gestione dei rifiuti sulla salute umana e sull'ambiente (cfr. BREF comunitario vigente "Reference document for waste treatment", punto 2.1.5 "Combinazione e miscelazione" – "Blending and mixing").

3.2.2.2 Tipologia e quantitativi di rifiuti trattati

L'impianto effettuerà la messa in riserva dei rifiuti (R13), e successivamente la miscelazione (R12) per una potenzialità di 10.000 t/anno pari ad una media di 33,3 t/giorno, di cui 200 t/anno di emulsioni, 100 t/anno di oli contaminati al PCB e 3.000 t/anno di altri oli.

La miscelazione (R12) verrà effettuata:

- a) Solamente tra medesimi Codici EER di rifiuti pericolosi ma di diverse caratteristiche di pericolo, di cui in Allegato 3 viene riportato l'elenco dei rifiuti miscelabili, EER della miscela e sua destinazione;
- b) Solo con Codici EER non pericolosi, di cui in Allegato 4 vengono riportati il gruppo di miscelazione, tipologie di rifiuti da miscelare, finalità della miscelazione, EER dei rifiuti da miscelare, EER della miscela e sua destinazione;
- c) Solo con Codici EER pericolosi, di cui in Allegato 5 vengono riportati i gruppi di miscelazione, tipologie di rifiuti da miscelare, finalità della miscelazione, EER dei rifiuti da miscelare, EER della miscela e sua destinazione;

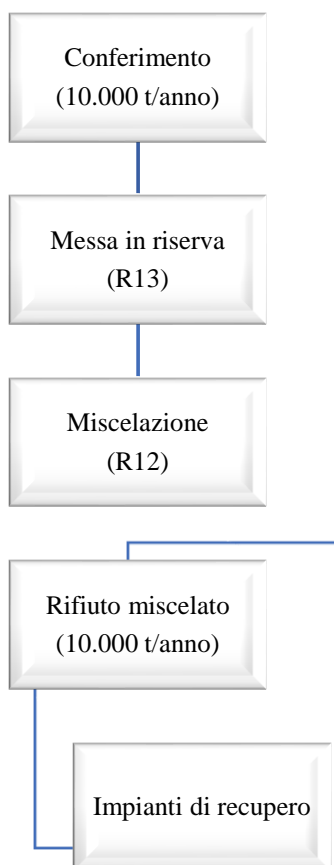
- d) Con Codici EER pericolosi e non pericolosi, di cui in Allegato 6 vengono riportati i gruppi di miscelazione, tipologie di rifiuti da miscelare, finalità della miscelazione, EER dei rifiuti da miscelare, EER della miscela e sua destinazione.

Verranno miscelati rifiuti con stato fisico solido non polverulento e liquido.

La miscelazione viene richiesta per:

- a) I rifiuti non pericolosi non in deroga all'art. 187 del D.lgs. 152/2006 e s.m.i.;
- b) Gli oli ai sensi dell'art. 216-bis comma 2 del D.lgs. 152/2006 e s.m.i.;
- c) I rifiuti pericolosi in deroga all'art. 187 del D.lgs. 152/2006 e s.m.i.;

Di seguito viene riportato lo schema di flusso, delle attività che saranno svolte sui rifiuti.



3.2.2.2 Verifica di fattibilità della miscelazione

3.2.2.2.1 Verifica in fase di omologa

Il sistema aziendale include procedure specifiche per l'omologa del rifiuto in ingresso dall'impianto.

Tutti i rifiuti prima di essere conferiti presso lo stabilimento devono prioritariamente essere stati omologati dall'ufficio omologhe dell'impresa, come meglio descritto nel paragrafo 3.4.1.1.1.

Valutata la richiesta d'omologa del cliente/produttore del rifiuto si deciderà quale documentazione acquisire/richiedere. Successivamente sulla base di quanto richiesto verrà effettuata un'ipotesi di miscelazione, in funzione del destino finale.

In fase di omologa, per stabilire se un determinato rifiuto possa o meno essere sottoposto a miscelazione, il primo criterio che verrà seguito sarà quello della verifica della compatibilità chimica tra diversi gruppi di sostanze. In Allegato 7 viene riportato lo schema di compatibilità chimica tra diversi gruppi di sostanze.

Successivamente verranno definiti gli eventuali controlli da effettuare e le relative frequenze, sui carichi in ingresso, mediante laboratorio interno/esterno.

3.2.2.2.2 Test di miscelazione

Definita la miscela, sulla scorta delle verifiche sulla natura e compatibilità dei rifiuti, delle sostanze o materiali e delle loro caratteristiche chimico-fisiche, verrà effettuata una prova di miscelazione su piccole quantità di rifiuto per verificarne la compatibilità chimico-fisica, da parte del Direttore Tecnico.

I test verranno effettuati in occasione della prima miscelazione e successivamente con cadenza annuale, a meno che non intervengano cambi delle caratteristiche, composizione, natura, ecc. dei rifiuti da miscelare, cambi dei rapporti di miscelazione, e comunque ogni qual volta intervengono modifiche alla miscela o che il Direttore Tecnico lo ritenga necessario.

La prova avrà durata di 24 ore; trascorso questo tempo ed effettuate le verifiche, il Responsabile tecnico dell'impianto adotta gli opportuni criteri di miscelazione, redigendo un rapporto di verifica di compatibilità.

Andranno conservati i risultati dei test, compresi quelli che hanno portato a reazioni potenzialmente pericolose, registrando i parametri operativi rilevati.

In Allegato 8 viene riportato il protocollo dei test di miscelazione; il protocollo potrà subire nel tempo migliorie e modifiche, tali cambiamenti verranno comunicati agli Enti coinvolti nell'AIA prima dell'attuazione.

I test di miscelazione hanno anche la funzione di:

- a) Stabilire quali rifiuti trattare;
- b) Stabilire l'ordine di aggiunta dei componenti della miscela di rifiuti;
- c) Definire eventuali precauzioni da adottare, ed i parametri critici da monitorare durante la fase di miscelazione;
- d) Verificare l'insorgenza di reazioni indesiderate/incontrollate con conseguenti rischi per la sicurezza e l'ambiente;
- e) Stabilire i tempi di maturazione/reazione (in genere 24 ore o se necessario più di 24 ore);
- f) Stabilire quali parametri analitici controllare dopo il trattamento;
- g) Stabilire la ricetta di trattamento finale da effettuare su grande scala.

I rifiuti prodotti dal test di miscelazione:

- a) Qualora dal test sia verificata la fattibilità della miscelazione (test positivo), durante la fase di miscelazione verranno miscelati insieme ai rifiuti da cui si sono originati;
- b) Qualora dal test non sia verificata la fattibilità della miscelazione (test negativo) verranno, previa eventuale stabilizzazione, classificati con i Codice EER 160506*, 190203, 190204*, 191211* o 191212, sottoposti a caratterizzazione analitica ed inviati presso idonei impianti di trattamento compatibili con la caratterizzazione.

La miscelazione dei rifiuti contenenti idrocarburi oleosi, può avvenire senza la necessità di procedere a prove di miscelazione preventive, fermo restando il divieto assoluto di effettuare miscelazioni rifiuti (oli) contenenti PCB e comunque sempre previa verifica e parere del Direttore Tecnico.

3.2.2.2.3 Redazione dell'istruzione di lavoro

Sulla scorta dei risultati dei test di miscelazione, il Direttore Tecnico redigerà le istruzioni di lavoro contenenti:

- a) Definizione dell'ordine di aggiunta mediante prove effettuate dal laboratorio

interno/esterno;

- b) Definizione del tempo di attesa dalla prova pilota prima di procedere alla miscelazione su grande scala (generalmente 24 ore) al fine monitorare eventuali reazioni latenti all'interno della miscela di rifiuti;
- c) Individuazione dei parametri critici da monitorare durante le fasi di miscelazione e di monitoraggio;
- d) Individuazione dei parametri analitici critici da monitorare tenendo conto dei rifiuti in ingresso e dell'impianto finale.

In caso di esito negativo della prova verrà elaborata una nuova istruzione.

Le istruzioni di lavoro verranno consegnate dal Direttore Tecnico all'Operatore Impianto che eseguirà la lavorazione su grande scala, attenendosi scrupolosamente a quanto indicato nel modulo.

3.2.2.3 Impiantistica e modalità di trattamento

Le attività di miscelazione verranno svolte:

- a) Per i rifiuti solidi non polverulenti e fangosi per semplice raggruppamento;
- b) Per i rifiuti liquidi eccetto gli oli ed emulsioni, mediante travaso all'interno di cisternette da 1 mc, nell'apposita area di stoccaggio dei rifiuti liquidi;
- c) Per gli oli ed emulsioni, negli appositi serbatoi di stoccaggio.

Non verrà effettuata miscelazione di rifiuti solidi polverulenti.

I serbatoi ed i contenitori del deposito dei rifiuti miscelati verranno identificati con il codice EER attribuito alla miscela e per i rifiuti pericolosi con le classi di pericolo complessive, possedute dai singoli rifiuti stoccati congiuntamente.

Al termine della lavorazione e comunque dopo i tempi previsti l'Operatore Impianto consegna l'istruzione di lavoro firmato, al Direttore Tecnico, annotando eventuali osservazioni. Il Direttore Tecnico si recherà con il l'Operatore Impianto sul rifiuto miscelato per eseguire, ove previsto, un campionamento ed effettuare nuove verifiche sul buon esito della miscelazione, e in particolare dei parametri analitici critici da monitorare, ripetendo e annotando sul Report lavorazione le stesse determinazioni effettuate in occasione della prova pilota, eventualmente aggiungendo altri parametri se ritenuti opportuni.

La validazione del Report di lavorazione da parte del Direttore Tecnico determina il rilascio del lotto. In caso di buon esito della lavorazione il rifiuto verrà stoccato per il successivo invio nell'impianto di destinazione finale, previa verifica della rispondenza dei parametri critici a quelli attesi, e la rispondenza ai parametri di ingresso dell'impianto finale. Altrimenti in caso di esito negativo si provvederà nell'immediato a ritrattare il rifiuto, elaborando una nuova istruzione di lavoro sul rifiuto trattato e seguendo di nuovo dall'inizio le istruzioni riportate nel presente capitolo.

3.2.2.4 Compatibilità delle caratteristiche di pericolo

Le caratteristiche di pericolosità che si potranno miscelare in deroga all'art. 187 sono quelle indicate nel reg. UE 2014/1357, con le seguenti prescrizioni:

- a) Non verranno effettuate miscelazione di rifiuti caratterizzati dalle classi di pericolo HP1, HP2, HP9 ed HP12;
- b) Le miscele caratterizzate dall'unione delle rimanenti classi HP, verranno valutate caso per caso.

3.2.2.5 Prescrizioni relative alla miscelazione

Le operazioni di miscelazione dovranno avvenire nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

- a) Nel rispetto delle condizioni di cui all'art. 177 comma 4 del D.lgs. 152/2006 e s.m.i., ovvero senza pericolo e/o accrescimento del pericolo per la salute dell'uomo e senza usare procedimenti o metodi che potrebbero recare pregiudizio e/o accrescimento dell'impatto sull'ambiente ed in particolare:
 - Senza determinare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo, nonché per la fauna e la flora;
 - Senza causare inconvenienti da rumori o odori;
 - Senza danneggiare il paesaggio e i siti di particolare interesse, tutelati in base alla normativa vigente.
- b) La miscelazione deve essere effettuata tra rifiuti aventi analoghe caratteristiche chimico-fisiche (indipendentemente dalle caratteristiche di pericolosità possedute, di cui all'allegato I alla Parte quarta del D.lgs.152/06 e s.m.i.);

- c) Non può essere effettuata la miscelazione considerando esclusivamente lo stato fisico dei rifiuti e/o sostanze o materiali, ma va considerata la natura merceologica, le caratteristiche chimico-fisiche e la compatibilità tra le classi di pericolo dei singoli rifiuti, anche in relazione ai trattamenti successivi;
- d) La miscelazione deve essere effettuata in condizioni di sicurezza, evitando rischi dovuti a eventuali incompatibilità delle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti stessi;
- e) La miscelazione deve essere effettuata nel rispetto delle norme relative alla sicurezza dei lavoratori;
- f) E' vietata la miscelazione di rifiuti che possano dar origine a sviluppo di precipitati, gas e vapori tossici o molesti, a reazioni esotermiche, di polimerizzazione, di cristallizzazione e di decomposizione, variazioni cromatiche, variazioni di ph e a produzione di emissioni maleodoranti;
- g) Non è ammissibile la miscelazione di rifiuti che contengono agenti complessati;
- h) Non sono ammissibili miscelazioni di rifiuti contaminati dalle sostanze previste dall'allegato IV del Regolamento 1013/2019/CE in concentrazioni superiori ai limiti ivi riportati;
- i) La miscelazione deve essere effettuata adottando procedure atte a garantire la trasparenza delle operazioni eseguite;
- j) La miscelazione deve essere effettuata senza pregiudicare l'efficacia del trattamento finale, né la sicurezza di tale trattamento;
- k) In conformità al divieto di cui al c.5 ter dell'art. 184 del D.lgs. 152/06 e s.m.i., la declassificazione da rifiuto pericoloso a rifiuto non pericoloso non può essere ottenuta attraverso una diluizione o una miscelazione del rifiuto che comporti una riduzione delle concentrazioni iniziali di sostanze pericolose sotto le soglie che definiscono il carattere pericoloso del rifiuto;
- l) Non è ammissibile, attraverso la miscelazione tra rifiuti la diluizione degli inquinanti per rendere i rifiuti compatibili a una destinazione di recupero, pertanto l'accorpamento e miscelazione di rifiuti destinati a recupero possono essere fatti solo se i singoli rifiuti posseggono già singolarmente le caratteristiche di idoneità per questo riutilizzo e siano fatte le verifiche di miscelazione quando previste, con

possibilità di deroga solo ove l'utilità della miscelazione sia adeguatamente motivata in ragione del trattamento finale.

m) Per le miscele degli oli dovranno essere rispettati i limiti previsti dall'Allegato A del D.M. 392/2006 ed in particolare:

- Tabella 3, se la miscela è destinata a rigenerazione o altro impiego di oli (R9);
- Tabella 4, se la miscela è destinata come combustibile per produrre energia (R1).

n) Mantenere gli oli miscelati separati secondo l'ordine di priorità (riutilizzo, riciclaggio e recupero di materia) di cui agli artt. 179 comma 1 e 216-bis comma 2 del D.lgs. 152/2006 e s.m.i.;

o) Non mescolare emulsioni oleose con rifiuti costituiti da solventi;

p) I rifiuti oleosi, non possono essere miscelati con rifiuti di natura differente e, se di natura/stato fisico diversa (fanghi, morchie, oli, emulsioni, oli e grassi biodegradabili, filtri dell'olio), debbono essere gestiti separatamente per natura/stato fisico;

q) La miscelazione di oli usati non ne deve compromettere il successivo recupero;

r) Dovrà essere data priorità al recupero di materia, in accordo con la gerarchia comunitaria di gestione dei rifiuti: le miscelazioni non devono pregiudicare la possibilità di recupero di frazioni di rifiuti per le quali sono già esistenti e comprovati idonei metodi di recupero di materia (metalli, carta, vetro, legno, ecc.).

s) Non sono ammissibili miscele di rifiuti e/o sostanze o materiali, molto eterogenei, anche in funzione del destino;

t) I Codici EER riferibili a rifiuti da avviare obbligatoriamente a recupero non possano essere compresi in miscele con rifiuti di diversa tipologia merceologica, in quanto tale miscelazione ne impedirebbe, o ne renderebbe antieconomico, il successivo recupero; Relativamente agli imballaggi è possibile ammettere miscelazioni diverse solo limitatamente alle frazioni dichiarate non recuperabili.

3.2.2.6 Rifiuti prodotti dalla miscelazione

Il codice di ogni miscela risultante dovrà essere individuato, nel rispetto delle competenze e sotto la responsabilità del Direttore Tecnico, secondo i criteri definiti nell'introduzione dell'allegato D alla Parte IV del D.lgs. 152/2006 e s.m.i.

La denominazione della miscela (codice EER) e successiva operazione di gestione, sarà quella indicata nei gruppi di miscelazione riportati negli Allegati 3, 4, 5 e 6 oltre eventuali indicazioni che il Tecnico Responsabile riterrà opportuno indicare. Per i rifiuti pericolosi, la miscela conterrà tutte le caratteristiche di pericolo dei rifiuti che la compongono, con la sola esclusione della caratteristica HP4 in caso di presenza della caratteristica HP8 (le due caratteristiche non sono compatibili come da Reg. UE 2014/1357).

Nel caso in cui la miscela comprenda almeno un rifiuto pericoloso, il codice EER della miscela dovrà essere pericoloso.

Lo stato fisico dei rifiuti miscelati sarà solido non polverulento, fangoso o liquido.

Ogni singola miscela deve essere caratterizzata con relative analisi prima di essere avviata a relativo impianto di recupero/smaltimento. La caratterizzazione verrà effettuata a seguito della prima miscelazione e successivamente con cadenza annuale, a meno che non intervengano cambi della destinazione della miscela (relativa alle operazioni di recupero e smaltimento), cambi delle caratteristiche, composizione, natura, ecc. dei rifiuti da miscelare, cambi dei rapporti di miscelazione, e comunque ogni qual volta intervengono modifiche alla miscela o che il Direttore Tecnico lo ritenga necessario.

Il quantitativo di rifiuti prodotti dalla miscelazione sarà di 10.000 t/anno.

3.2.2.7 Tracciabilità della miscelazione

Le operazioni di miscelazione saranno iscritte sul registro di carico e scarico dei rifiuti di cui all'art. 190 del D.lgs. n. 152/2006 e s.m.i., facendo riferimento alla conseguente operazione di scarico (R13 per l'operazione di miscelazione R12).

Allo scarico seguirà l'operazione di carico della miscela prodotta, riportando nello spazio delle annotazioni del registro di carico e scarico dei rifiuti, i riferimenti del report di lavorazione e per la miscelazione in serbatoi fissi, i riferimenti del serbatoio.

Copia del report di lavorazione dovrà sempre essere allegata al formulario (copia produttore/detentore) indicando nelle annotazioni "*Allegato report di lavorazione n. ____*".

Il rapporto di verifica di compatibilità, le istruzioni di lavoro ed i report di lavorazione, numerati e datati progressivamente, verranno tenuti a disposizione delle autorità di controllo per almeno cinque anni.

3.2.3 Linea recupero di materia

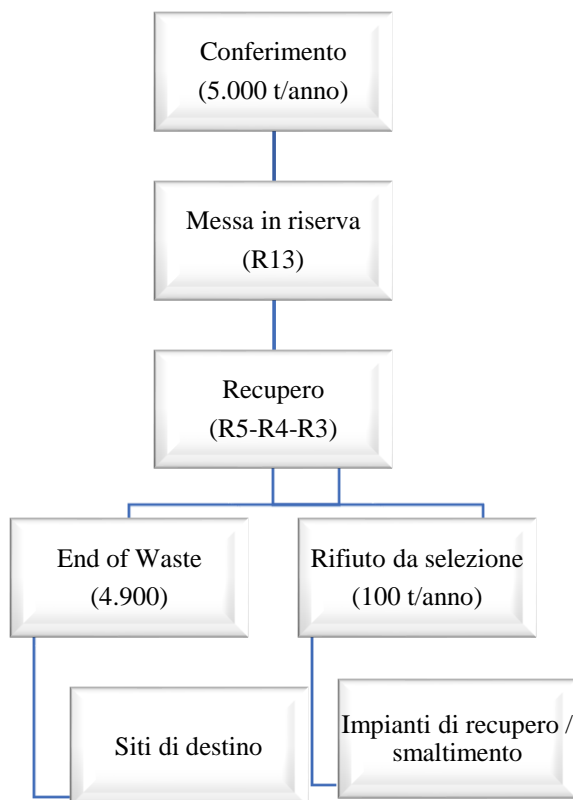
3.2.3.1 Premessa

Questa linea prevede il recupero di materia ai fini dell'utilizzo per lo scopo specifico.

3.2.3.2 Tipologia e quantitativi di rifiuti trattati

Sui rifiuti riportati in Allegato 9, per un quantitativo di 5.000 t/anno per una media di 16,7 t/giorno, l'impianto effettuerà la messa in riserva dei rifiuti (R13) e successivamente il recupero di materia (R5, R4 ed R3), per la produzione di End of Waste ai sensi dell'art. 184-ter del D.lgs. 152/2006 e s.m.i.

Di seguito viene riportato lo schema di flusso, delle attività che saranno svolte sui rifiuti.



3.2.3.3 Impiantistica e modalità di trattamento

Le attività di recupero di materia verranno effettuate con le seguenti linee impiantistiche: mulino e pressa; le attività di recupero di materia consisteranno nella selezione e cernita del rifiuto per l'eliminazione della frazione estranea, riduzione volumetrica mediante triturazione (solo per legno e plastica) e/o pressatura.

La pressatura verrà effettuata con le modalità indicate rispettivamente ai paragrafi 3.2.1.3.3, eccetto il vincolo della pressatura per partite omogenee.

3.2.3.4 Rifiuti e prodotti finiti in uscita dall'impianto

Nella tabella seguente vengono riportati i CER dei rifiuti in uscita dall'impianto, prodotti dal processo di gestione dei rifiuti in entrata, con i relativi quantitativi ed operazioni di gestione che verranno svolte presso gli impianti successivi di recupero e/o smaltimento. Le operazioni di gestione indicate in tabella, potrebbero in fase di esercizio dell'impianto, subire variazioni a causa di utilizzo di ulteriori impianti di destino, cambi normativi, aggiornamenti delle autorizzazioni degli attuali impianti di destino, ecc.

CER	Descrizione	Operazione di gestione successiva	Quantità (t/anno)
191201	carta e cartone	R13-R12-R3-D15-D14-D13-D9-D1	100
191202	metalli ferrosi	R13-R12-R4-D15-D14-D13-D9-D1	
191203	metalli non ferrosi	R13-R12-R4-D15-D14-D13-D9-D1	
191204	plastica e gomma	R13-R12-R3-D15-D14-D13-D9-D1	
191205	vetro	R13-R12-R5-D15-D14-D13-D9-D1	
191207	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06	R13-R12-R3-D15-D14-D13-D9-D1	
191208	prodotti tessili	R13-R12-R3-D15-D14-D13-D9-D1	
191209	minerali (ad esempio sabbia, rocce)	R13-R12-R5-D15-D14-D13-D9-D1	
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	R13-R12-R5-R4-R3-R1-D15-D14-D13-D9-D1	

Nella seguente tabella viene riportata la EoW prodotta dall'impianto, con i relativi quantitativi e caratteristiche merceologiche secondo la normativa tecnica di settore.

Prodotti finiti	Caratteristiche merceologiche secondo la normativa tecnica di settore	Successivo invio	Quantità (t/anno)
EoW cartacea	UNI-EN 643 – DM 188/2020	Cartiere, commercianti, ecc.	4.900
EoW plastica	UNIPLAST –UNI 10667	Impianti di estrusione, commercianti, ecc.	
EoW vetrosa	Regolamento UE 1179/2012	Vetriere, commercianti, ecc.	
EoW ferrosa	Norme CECA, AISI, CAEF, UNI, EURO ecc. – Regolamenti UE 333/2011 e 715/2013	Fonderia, acciaieria, commercianti, ecc.	

3.2.4 Linea trattamento filtri

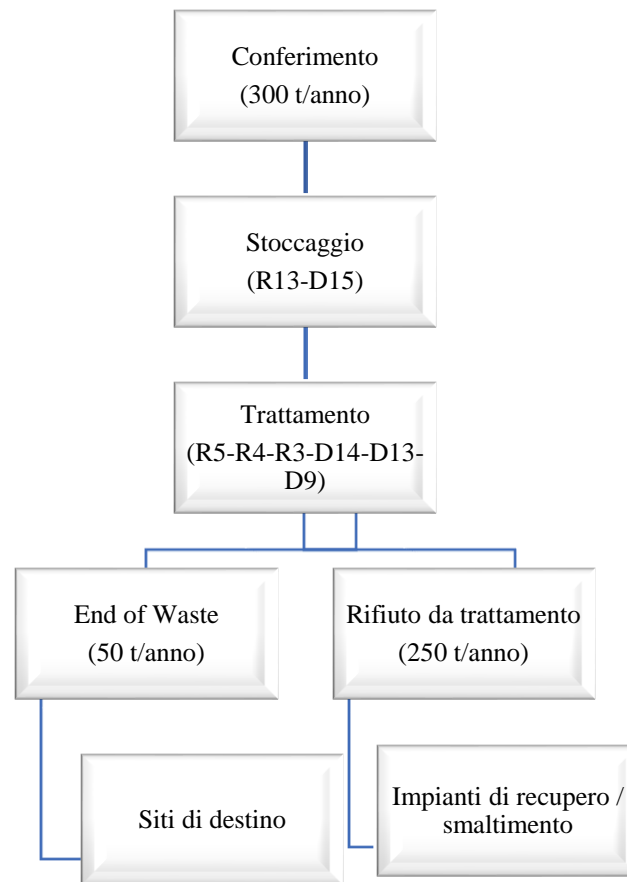
3.2.4.1 Premessa

Questa linea prevede il recupero di filtri quali a titolo non esaustivo olio, aria, ecc.

3.2.4.2 Tipologia e quantitativi di rifiuti trattati

Sui rifiuti riportati in Allegato 10, per un quantitativo di 300 t/anno, pari ad una media di 1 t/giorno, l'impianto effettuerà la messa in riserva dei rifiuti (R13) e/o il deposito preliminare (D15), e successivamente il trattamento (R12, R5, R4 ed R3 per i rifiuti in messa in riserva R13, o D14, D13 e D9 per i rifiuti in deposito preliminare D15).

Di seguito viene riportato lo schema di flusso, delle attività che saranno svolte sui rifiuti.



3.2.5.3 Impiantistica e modalità di trattamento

Le attività di trattamento filtri verranno effettuate con le seguenti linee impiantistiche: macchinario per il trattamento dei filtri; le attività di trattamento filtri saranno costituite dalle seguenti fasi:

- Scolo dei liquidi in esso contenuto;
- Separazione del filtro dall'involucro mediante apposito macchinario;
- Pulizia a secco dell'involucro;
- Pressatura.

La pressatura verrà effettuata con le modalità indicate rispettivamente ai paragrafi 3.2.1.3.3, eccetto il vincolo pressatura per partite omogenee.

3.2.5.4 Rifiuti e prodotti finiti in uscita dall'impianto

Nella tabella seguente vengono riportati i CER dei rifiuti in uscita dall'impianto, prodotti dal processo di gestione dei rifiuti in entrata, con i relativi quantitativi ed operazioni di gestione che verranno svolte presso gli impianti successivi di recupero e/o smaltimento. Le operazioni di gestione indicate in tabella, potrebbero in fase di esercizio dell'impianto, subire variazioni a causa di utilizzo di ulteriori impianti di destino, cambi normativi, aggiornamenti delle autorizzazioni degli attuali impianti di destino, ecc.

CER	Descrizione	Operazione di gestione successiva	Quantità (t/anno)
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	R13-R12-R3-D15-D14-D13-D9-D1	250
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02		
191201	carta e cartone	R13-R12-R3-D15-D14-D13-D9-D1	
191202	metalli ferrosi	R13-R12-R4-D15-D14-D13-D9-D1	
191203	metalli non ferrosi	R13-R12-R4-D15-D14-D13-D9-D1	
191204	plastica e gomma	R13-R12-R3-D15-D14-D13-D9-D1	
191205	vetro	R13-R12-R5-D15-D14-D13-D9-D1	
191208	prodotti tessili	R13-R12-R3-D15-D14-D13-D9-D1	
191209	minerali (ad esempio sabbia, rocce)	R13-R12-R5-D15-D14-D13-D9-D1	
191211*	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, contenenti sostanze pericolose	R13-R12-R5-R4-R3-R1-D15-D14-D13-D9-D1	
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	R13-R12-R5-R4-R3-R1-D15-D14-D13-D9-D1	

Nella seguente tabella viene riportata la EoW prodotta dall'impianto, con i relativi quantitativi e caratteristiche merceologiche secondo la normativa tecnica di settore.

Prodotti finiti	Caratteristiche merceologiche secondo la normativa tecnica di settore	Successivo invio	Quantità (t/anno)
EoW ferrosa	Norme CECA, AISI, CAEF, UNI, EURO ecc. – Regolamenti UE 333/2011 e 715/2013	Fonderia, acciaieria, commercianti, ecc.	50
EoW cartacea	UNI-EN 643- D.M 188/2020	Cartiere, commercianti, ecc.	
EoW plastica	UNIPLAST –UNI 10667	Impianti di estrusione, commercianti, ecc.	
EoW vetrosa	Regolamento UE 1179/2012	Vetriere, commercianti, ecc.	

3.2.6 Linea bonifica contenitori

3.2.6.1 Premessa

Questa attività consiste nel trattamento e bonifica di contenitori vuoti contaminati da sostanze pericolose o non pericolose.

3.2.6.2 Tipologia e quantitativi di rifiuti trattati

Sui rifiuti riportati in Allegato 11, e per un quantitativo di 4.000 t/anno pari ad una media di 13,3 t/giorno, l'impianto effettuerà lo stoccaggio (R13) e la bonifica dei contenitori (Operazioni R12-R5-R4-R3).

Di seguito viene riportato lo schema di flusso, delle attività che saranno svolte sui rifiuti.



3.2.6.3 Impiantistica e modalità di trattamento

Le fasi di trattamento (comprehensive delle attività preliminari) possono essere così definite:

1. Selezione dei contenitori in base alla tipologia di rifiuto contenuto;
2. Selezione dei contenitori per partite omogenee;
3. Smontaggio e asportazione materiali non contaminati;

4. Bonifica;
5. Adeguamento volumetrico.

3.2.6.3.1 Selezione dei contenitori in base alla tipologia di rifiuto contenuto

I contenitori possono contenere dei residui di quello che avevano contenuto. In fase di omologa dei rifiuti in ingresso viene effettuata l'analisi delle schede di sicurezza dei prodotti precedentemente contenuti nei contenitori. Saranno esclusi dal processo di bonifica i contenitori che hanno contenuto le seguenti tipologie di rifiuto:

- Prodotti classificati con HP 1 "Esplosivo";
- Prodotti classificati con HP2 "Comburente";
- Prodotti classificati con HP 9 "Infettivo";
- Prodotti classificati con HP12 "Liberazione di gas a tossicità acuta".

3.2.6.3.2 Smontaggio e asportazione materiali non contaminati

I contenitori contaminati non utilizzabili, costituiti da strutture in materiali di diversa natura (esempio: cisternette costituite da gabbia in metallo, pallett in legno e otre in plastica) vengono, disassemblati, al fine di recuperare i materiali non contaminati (esempio: gabbia in ferro e pallett in legno) e i materiali contaminati o potenzialmente contaminati (esempio: otre e pallett in legno) vengono inviati alla triturazione/pressatura.

3.2.6.3.3 Selezione dei contenitori per partite omogenee

I contenitori vuoti contaminati destinati al trattamento dovranno essere suddivisi in partite omogenee in modo tale che nella stessa partita siano presenti i contenitori aventi, se pericolosi, le stesse caratteristiche di pericolo, come previsto all'art. 187 del D.lgs. 152/2006 e s.m.i. Una ulteriore suddivisione dovrà essere fatta in base alle caratteristiche del contenitore stesso (l'impianto bonifica fusti in plastica o metallo e cisternette di varia volumetria).

Viene effettuata una prima verifica sulle caratteristiche e la quantità del residuo presente nel contenitore. Nel caso sia presente un fondame solido adeso al contenitore il contenitore e la quantità di residuo contenuto ecceda il limite imposto dall'impianto (al capovolgimento manuale non deve risultare materiale che fuoriesce), quelle cisternette/contenitori vengono respinti e inviati ad altre operazioni di recupero/smaltimento.

Terminate le verifiche, ogni contenitore destinato alla bonifica viene etichettato e posto in area di stoccaggio dedicata.

3.2.6.3.4 Bonifica dei contenitori

Le operazioni di bonifica vengono effettuate con un impianto a circuito chiuso costituito da una linea di svuotamento e lavaggio dei contenitori formata da bracci meccanici dotati di ugello di lavaggio, un serbatoio di accumulo delle acque di lavaggio con impianto a circuito chiuso dotato di sistema di filtrazione, con rabbocco di acqua pulita.

Come acque di lavaggio da rabboccare verrà impiegata principalmente acqua di prima pioggia depurata.

L'operatore carica i contenitori sulla macchina e imposta il lavaggio programmando i tempi di esercizio e valutando preventivamente, sulla base delle caratteristiche chimico-fisiche del residuo presente nel contenitore, la necessità di eventuale aggiunta di detergente. Il tempo di lavaggio e quello di sgocciolamento, possono variare in funzione delle caratteristiche del prodotto contenuto. Vengono lavate sia la parte esterna che la parte interna.

I contenitori che non superano la verifica post-lavaggio (ad esempio per la presenza di residui non miscibili in acqua), sono sottoposti ad un altro ciclo di lavaggio oppure ad altre operazioni di recupero/smaltimento; in questo caso manterranno il CER iniziale di ingresso 150110*.

Le acque di lavaggio, vengono stoccate provvisoriamente in attesa di smaltimento con il CER 161001*.

I contenitori recuperabili verranno riutilizzati come imballaggi, mentre quelli non recuperabili verranno ridotti volumetricamente.

3.2.6.3.6 Adeguamento volumetrico

L'adeguamento volumetrico permette di ottimizzare i carichi per il successivo invio ad impianti di smaltimento/recupero. Tale operazione verrà effettuata mediante triturazione e/o pressatura. La triturazione e la pressatura verranno effettuate con le modalità indicate rispettivamente ai paragrafi 3.2.1.3.3, eccetto il vincolo della triturazione e pressatura per partite omogenee.

3.2.6.4 Rifiuti e prodotti finiti in uscita dall'impianto

Nella tabella seguente vengono riportati i CER dei rifiuti in uscita dall'impianto, prodotti dal processo di gestione dei rifiuti in entrata, con i relativi quantitativi ed operazioni di gestione che verranno svolte presso gli impianti successivi di recupero e/o smaltimento. Le operazioni di gestione indicate in tabella, potrebbero in fase di esercizio dell'impianto, subire variazioni a causa di utilizzo di ulteriori impianti di destino, cambi normativi, aggiornamenti delle autorizzazioni degli attuali impianti di destino, ecc.

CER	Descrizione	Operazione di gestione successiva	Quantità (t/anno)
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	R13-R12-R5-R4-R3	500
161001*	rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose	D15-D14-D13-D9-D8	
191201	carta e cartone	R13-R12-R3-D15-D14-D13-D9-D1	
191202	metalli ferrosi	R13-R12-R4-D15-D14-D13-D9-D1	
191203	metalli non ferrosi	R13-R12-R4-D15-D14-D13-D9-D1	
191204	plastica e gomma	R13-R12-R3-D15-D14-D13-D9-D1	
191205	vetro	R13-R12-R5-D15-D14-D13-D9-D1	
191206*	legno, contenente sostanze pericolose	R13-R12-R3-D15-D14-D13-D9-D1	
191207	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06	R13-R12-R3-D15-D14-D13-D9-D1	
191211*	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, contenenti sostanze pericolose	R13-R12-R5-R4-R3-R1-D15-D14-D13-D9-D1	
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	R13-R12-R5-R4-R3-R1-D15-D14-D13-D9-D1	

Nella seguente tabella viene riportata la EoW prodotta dall'impianto, con i relativi quantitativi e caratteristiche merceologiche secondo la normativa tecnica di settore.

Prodotti finiti	Caratteristiche merceologiche secondo la normativa tecnica di settore	Successivo invio	Quantità (t/anno)
-----------------	---	------------------	-------------------

Contenitori riutilizzabili	Norme di settore	Utilizzatori, commercianti, ecc.	3.500
EoW cartacea	UNI-EN 643- DM 188/2020	Cartiere, commercianti, ecc.	
EoW plastica	UNIPLAST –UNI 10667	Impianti di estrusione, commercianti, ecc.	
EoW vetrosa	Regolamento UE 1179/2012	Vetriere, commercianti, ecc.	
EoW ferrosa	Norme CECA, AISI, CAEF, UNI, EURO ecc. – Regolamenti UE 333/2011 e 715/2013	Fonderia, acciaieria, commercianti, ecc.	

3.3 Rifiuti prodotti, non derivanti dal processo di gestione dei rifiuti

Nella seguente tabella vengono riportati i CER, quantitativi previsti ed operazioni svolte presso gli impianti di recupero, dei rifiuti che verranno prodotti, non derivati dal processo di gestione dei rifiuti in entrata:

CER	Descrizione	Operazione successiva svolta presso terzi	Quantitativo (t/anno)
15 01 01	imballaggi di carta e cartone	R13-R3	1
19 08 10	Miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 19 08 09	R13-R9	0,01
19 08 14	Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13	D15-D8	1
19 08 99	Rifiuti non specificati altrimenti (carboni attivi)	R13-R3-D15-D1	3,1
20 03 04	fanghi dalle fosse settiche	D15-D8	2
TOTALE			4,111

I CER e le operazioni di gestione indicate in tabella, potrebbero in fase di esercizio dell'impianto, subire variazioni a causa di modifiche di utilizzo di prodotti o attività

aziendali, utilizzo di ulteriori impianti di destino, cambi normativi, aggiornamenti delle autorizzazioni degli attuali impianti di destino, ecc.

I rifiuti prodotti dall'attività e non provenienti da operazioni di trattamento dei rifiuti verranno stoccati con le seguenti modalità:

- a) I rifiuti di carta e cartone verranno prodotti dalle attività amministrative, saranno stoccati negli uffici all'interno degli appositi mastelli per la raccolta differenziata e conferiti al servizio pubblico di raccolta dei rifiuti;
- b) I rifiuti prodotti dall'impianto di prima pioggia, ovvero fanghi ed emulsioni verranno detenuti all'interno dell'impianto di trattamento fino al loro prelievo per l'invio a recupero/smaltimento;
- c) I carboni attivi prodotti dall'impianto di depurazione e i carboni attivi provenienti dai serbatoi di stoccaggio degli oli verranno detenuti nei porta filtri fino all'invio a recupero/smaltimento;
- d) I rifiuti prodotti dai servizi igienici ovvero fanghi verranno detenuti all'interno della fossa a tenuta fino al loro prelievo per l'invio a recupero/smaltimento.

Pertanto, per quanto sopra esposto, non sono state previste le aree di deposito temporaneo dei rifiuti prodotti dall'impianto non derivante dalla gestione dei rifiuti in ingresso.

3.4 Modalità operative di gestione del centro

L'attività lavorativa sarà articolata su sei giorni settimanali, di 8 ore lavorative, per un totale annuo di gg. 300 considerando le festività.

Durante la gestione dei rifiuti dovranno essere rispettate le seguenti prescrizioni:

- a) Tutte le sezioni impiantistiche assolvano alle funzioni per le quali sono progettate in tutte le condizioni operative previste;
- b) Vengano adottati tutti gli accorgimenti per ridurre i rischi per l'ambiente ed i disagi per la popolazione;
- c) Venga assicurato un tempestivo intervento in caso di incidenti ed adottate procedure/sistemi che permettano di individuare tempestivamente malfunzionamenti e/o anomalie nel processo produttivo; a riguardo l'impianto si doterà di Piano di Emergenza Interno ai sensi dell'art. 26-bis comma 1 del D.L.

113/2018 “Decreto sicurezza”, introdotto dalla Legge di conversione 132/2018, contenete procedure atte ad individuare ed a rispondere a potenziali incidenti e situazioni d'emergenza, nonché a prevenire ed attenuare l'impatto ambientale che ne può conseguire. Il piano dovrà contenere anche la gestione in caso di deflagrazione. In Allegato 12 viene riportato l'attuale piano di gestione delle emergenze ambientali, adottato dall'impianto.

- d) Venga garantita la presenza di personale qualificato ed adeguatamente addestrato per gestire gli specifici rifiuti, evitando rilasci nell'ambiente, ed in grado di adottare tempestivamente procedure di emergenza in caso di incidenti, sulla base della vigente normativa in tema di sicurezza sul lavoro;
- e) Vengano informati il personale addetto alla gestione dei rifiuti circa i potenziali rischi dovuti alla manipolazione dei rifiuti;
- f) Venga garantito alle autorità competenti ed al pubblico l'accesso ai principali dati di funzionamento, ai dati relativi alle emissioni, ai rifiuti prodotti, nonché alle altre informazioni sulla manutenzione e controllo, inclusi gli aspetti legati alla sicurezza;
- g) Vengano adottate tutte le misure per prevenire rilasci e/o fughe di sostanze inquinanti;
- h) Venga minimizzato il contatto diretto degli operatori con i rifiuti, la loro permanenza in ambienti in cui sono presenti polveri e/o sostanze potenzialmente dannose per la salute, le operazioni di intervento manuale sulle macchine ed apparati tecnologici.

Ad avvio dell'impianto verrà predisposto un Programma di sorveglianza e controllo (PSC) finalizzato a garantire che:

- a) Tutte le sezioni impiantistiche assolvano alle funzioni per le quali sono progettate in tutte le condizioni operative previste;
- b) Vengano adottati tutti gli accorgimenti per ridurre i rischi per l'ambiente ed i disagi per la popolazione;
- c) Venga assicurato un tempestivo intervento in caso di incidenti ed adottate procedure/sistemi che permettano di individuare tempestivamente malfunzionamenti e/o anomalie nel processo produttivo;

- d) Venga garantito l'addestramento costante del personale impiegato nella gestione;
- e) Vengano adottate tutte le misure per prevenire rilasci e/o fughe di sostanze inquinanti.

Il PSC conterrà inoltre i piani e le modalità esecutive dei controlli relativi a controlli e verifiche in punti prestabiliti all'interno del ciclo di trattamento per verificarne il corretto funzionamento in ogni fase.

L'impianto istituirà ed applicherà un sistema di gestione ambientale ISO 14001/Emas, che contenga anche:

- a) Un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche;
- b) Un piano di gestione degli odori;
- c) Un piano di gestione e prevenzione del rumore e delle vibrazioni;
- d) Un piano di risparmio idrico.

L'impianto si doterà di un registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti, contenente:

- a) Un registro/diario di tutti gli incidenti, gli inconvenienti, le modifiche alle procedure e i risultati delle ispezioni;
- b) Le procedure per individuare, rispondere e trarre insegnamento da inconvenienti e incidenti.

L'impianto si doterà di un piano di efficienza energetica e di un registro del bilancio energetico.

Le fasi di gestione dei rifiuti, verranno regolate attraverso l'approntamento di un piano di gestione operativa, che individui le modalità e le procedure necessarie a garantire un elevato grado di protezione sia dell'ambiente che degli operatori presenti sull'impianto. Il criterio guida è quello di minimizzare il contatto diretto degli operatori con i rifiuti, la loro permanenza in ambienti in cui sono presenti polveri e/o sostanze potenzialmente dannose per la salute, le operazioni di intervento manuale sulle macchine ed apparati tecnologici.

Il piano sarà sottoposto a periodica verifica e revisione.

3.4.1 Piano di gestione operativa

Esso è articolato come segue:

- a) Accettazione e controllo dei rifiuti in ingresso;
- b) Gestione dei rifiuti;
- c) Uscita dei prodotti finiti e rifiuti.

3.4.1.1 Accettazione e controllo dei rifiuti in ingresso

L'ammissione di un dato rifiuto all'impianto è subordinata all'esito di una procedura articolata in fasi successive:

- 1) Caratterizzazione di base;
- 2) Accettazione del carico in impianto.

3.4.1.1.1 Caratterizzazione di base

La caratterizzazione di base consiste nella determinazione di tutte le caratteristiche dei rifiuti che si intendono conferire presso l'impianto.

Essa consiste nell'informarsi in merito a tipo e origine, composizione, stato fisico e qualunque altra informazione atta a individuare altre caratteristiche specifiche.

I requisiti fondamentali per la caratterizzazione di base sono i seguenti:

- a) Descrizione del rifiuto;
- b) Il codice dell'elenco europeo dei rifiuti (Codice EER);
- c) Generalità del produttore;
- d) Fonte ed origine dei rifiuti;
- e) Le informazioni sul processo che ha prodotto i rifiuti;
- f) Le caratteristiche chimico-fisiche.
- g) Le modalità di conferimento e trasporto.

Queste informazioni verranno reperite mediante la compilazione, da parte del produttore di una scheda di caratterizzazione (Allegato 13) con allegate analisi dove previste.

La suddetta documentazione dovrà essere presentata in occasione del primo conferimento e aggiornata ogni qualvolta intervengano variazioni del processo produttivo e/o delle caratteristiche del rifiuto, comunque, almeno una volta l'anno, e deve essere conservata dal gestore dell'impianto.

Se ritenuto necessario, saranno richiesti al produttore uno o più dei seguenti accertamenti ulteriori:

- a) Visita diretta del gestore allo stabilimento di produzione del rifiuto;
- b) Prelievo di campioni del rifiuto;
- c) Acquisizione delle schede di sicurezza delle materie prime e dei prodotti finiti del processo produttivo di provenienza.

Il rifiuto deve, infatti, risultare compatibile con:

- a) Le caratteristiche dell'impianto e la tipologia di processo;
- b) Gli altri rifiuti già in fase di conferimento (non si devono avere fenomeni di incompatibilità chimica e/o fisica tra rifiuti, emissioni di gas o effetti termici acuti, ecc.);
- c) La composizione finale della miscela (per i rifiuti soggetti a miscelazione).

3.4.1.1.2 Accettazione del carico in impianto

L'invio dei rifiuti all'impianto dovranno essere preceduti dalla trasmissione da parte del conferitore, della domanda di conferimento che verrà predisposta su modello dell'impresa (preaccettazione); i conferimenti dei rifiuti verranno stabiliti sulla base della programmazione del conferimento da parte dell'impianto.

Ciascun carico di rifiuti che giunge all'impianto verrà sottoposto, prima di consentire lo scarico, ad una serie di operazioni di seguito riportate:

- a) Verifica dei titoli autorizzativi per il trasporto dei rifiuti e dell'eventuale conformità ai requisiti ADR;
- b) Controllo della documentazione di accompagnamento del carico dei rifiuti, consistente nel formulario di identificazione del rifiuto di cui all'articolo 193 del D.lgs. 152/06 e s.m.i.; per la corretta compilazione del FIR si utilizzeranno le indicazioni riportate nel D.M. 145/98, nella Circolare 04.08.1998 e nella "*Guida alla gestione amministrativa dei rifiuti – Registri di carico e scarico dei rifiuti e formulari*" realizzato da Ecocerved;
- c) Esame visivo del carico in ingresso al fine di verificarne la conformità del rifiuto alle caratteristiche indicate nel formulario di identificazione e nella caratterizzazione di base;

-
- d) Per i RAEE e metalli verifica radiometrica del rifiuto;
 - e) Verifica del rifiuto in ingresso in relazione all'autorizzazione posseduta.

A valle della riconosciuta accettabilità formale dei rifiuti, gli automezzi verranno pesati e avviati alle aree di conferimento dei rifiuti.

Qualora le caratteristiche dei rifiuti non risultino accettabili, si provvederà alla restituzione del carico al mittente.

Sarà cura del responsabile dell'impianto sorvegliare il rispetto da parte del trasportatore delle norme di sicurezza, dei segnali di percorso e delle accortezze per eliminare i rischi di rilasci e perdite di rifiuti; in fase di scarico, inoltre, gli eventuali materiali non conformi dovranno essere allontanati e depositati in area dedicata.

3.4.1.1.2 Gestione dei rifiuti

La gestione dei rifiuti consisterà nel:

- 1) Conferimento dei rifiuti;
- 2) Messa in riserva e deposito preliminare dei rifiuti;
- 3) Trattamento dei rifiuti.

3.4.1.1.2.1 Conferimento dei rifiuti

I rifiuti verranno conferiti nell'area di conferimento, per poi essere inviati nelle apposite aree stoccaggio; i rifiuti dovranno essere trasferiti in modo sicuro.

Per le ATB i rifiuti verranno conferiti nell'apposita area.

Una volta effettuato il conferimento dei rifiuti, effettuate le operazioni di pesa del veicolo scarico, e la segreteria compilato e firmato il FIR, consegnerà le copie di competenza al trasportatore, che successivamente si avvierà all'uscita dalla piattaforma impiantistica.

Qualora durante le operazioni di carico e scarico si dovessero verificare contatti o sversamenti di rifiuti, si provvederà ad effettuare il lavaggio e la pulitura degli automezzi e delle ruote nell'apposita area; presso l'impianto non verranno effettuate operazioni di bonifica dei veicoli.

In osservanza ai dettami dell'art. 190 del D.lgs. 152/06 e s.m.i., presso l'impianto verrà tenuto un registro di carico e scarico dei rifiuti; inoltre l'impresa provvederà ad aderire al Sistri.

I recipienti fissi o mobili, utilizzati all'interno degli impianti, e non destinati ad essere reimpiegati per le medesime tipologie di rifiuti, dovranno essere sottoposti a trattamenti di bonifica appropriati alle nuove utilizzazioni.

La bonifica verrà effettuata all'esterno del sito in centri specializzati, oppure all'interno del sito, manualmente usando lance con spruzzatori, lance ad alta pressione o stracci ed assorbenti; Le operazioni di bonifica verranno effettuate nell'apposita area.

L'attività di bonifica dovrà essere effettuata sia all'interno che all'esterno dei contenitori, allo scopo di garantire la possibilità di riutilizzo degli stessi. La bonifica interna è importante per evitare che nei contenitori rimangano residui del rifiuto; ciò è particolarmente importante nel caso dei PCB, allo scopo di evitare la contaminazione di altre tipologie di rifiuti (p.es. oli) che verranno successivamente introdotti in tali contenitori.

I rifiuti provenienti dalla bonifica verranno stoccati e gestiti come rifiuto; sarà cura dell'impresa gestirli e conferirli entro 6 mesi per i rifiuti pericolosi e entro 1 anno per i rifiuti non pericolosi.

3.4.1.1.2.2 Modalità di messa in riserva e deposito preliminare dei rifiuti

La messa in riserva ed il deposito preliminare dei rifiuti all'interno della piattaforma impiantistica è di estrema importanza per la sicurezza ed il buon funzionamento dell'impianto, in quanto così facendo vengono limitati tutti i rischi legati alla manipolazione dei rifiuti e a possibili danni ambientali.

Il settore della messa in riserva e deposito preliminare, verrà organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto e modalità di stoccaggio (messa in riserva o deposito preliminare), opportunamente separate; secondo le seguenti modalità di stoccaggio:

- a) Rifiuti solidi non pericolosi di tipo non polverulenti e/o non putrescibili, in cumuli o colli: container, big-bags, fusti, pallets, ecc.;
- b) Rifiuti solidi pericolosi e non pericolosi di tipo polverulenti e/o putrescibili in colli: container, big-bags, fusti, pallets, ecc.;
- c) Rifiuti fangosi in colli: containers, cisternette, ecc.;
- d) Rifiuti liquidi eccetto oli vegetali, oli minerali ed emulsioni: serbatoi mobili, cisternette, fusti, ecc.;
- e) Oli vegetali, oli minerali, emulsioni ed oli contenenti pcb: serbatoi fissi.

I colli dovranno possedere i requisiti riportati nel paragrafo 3.4.1.1.4.3.

Il quantitativo massimo istantaneo di messa in riserva e deposito preliminare (per tutti i rifiuti) saranno di:

- a) 300 t per i rifiuti non pericolosi;
- b) 300 t per i rifiuti pericolosi, di cui 4,5 t di oli contenenti PCB e 83 t di oli non contaminati da PCB ed emulsioni, pertanto verranno rispettate le seguenti condizioni:
 - La quantità complessiva degli oli o emulsioni oleose che può trovarsi contemporaneamente nell'ambito del deposito: Pr la potenzialità reale e P_g quella geometrica (98 t), sarà: $Pr \leq 0,9 \times P_g$
 - Oli contenenti PCB < 5t.

In riferimento ai rifiuti incendiabili dovranno essere rispettati i limiti previsti dal CPI.

I rifiuti stoccati nelle aree esterne (cumuli o contenitori) andranno protetti dagli agenti atmosferici tettoie propri dei cassoni, o coperture mobili (teli, ecc.).

Ai sensi dell'art. 2 comma 1 lettera g) del D.lgs. 36/2003 e s.m.i. lo stoccaggio dei rifiuti verrà effettuato per un tempo massimo di:

- a) Tre anni per i rifiuti in messa in riserva (R13);
- b) Un anno per i rifiuti in deposito preliminare (D15).

Per la messa in riserva e deposito preliminare, dovranno essere rispettate le seguenti prescrizioni:

- a) Realizzare lo stoccaggio dei rifiuti in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero;
- b) Movimentare e stoccare i rifiuti in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi recettori superficiali e/o profondi;
- c) Stoccare i rifiuti incompatibili in modo da non venire in contatto tra di loro; dovranno essere valutati due aspetti tra loro indipendenti:
 - La compatibilità del rifiuto con il materiale utilizzato per la costruzione di contenitori, serbatoi o rivestimenti a contatto con il rifiuto stesso;
 - La compatibilità del rifiuto con gli altri rifiuti stoccati assieme ad esso.

Dopo che i rifiuti sono stati controllati al loro arrivo, essi devono essere suddivisi in gruppi differenti sulla base della classe chimica del rifiuto e della dimensione dei contenitori. Alcune tecniche da tenere presente sono:

- Valutare ogni incompatibilità chimica per definire i criteri di separazione.
 - Non immagazzinare e/o miscelare i PCB con altri rifiuti (pericolosi o non pericolosi).
 - Non mescolare oli esausti con rifiuti di PCB. La miscelazione di tali tipologie di rifiuti comporterebbe infatti la necessità di considerare “PCB” l’intera miscela.
- d) Identificare e munire di cartellonistica, ben visibile per dimensioni e collocazione, indicante i CER, le modalità di stoccaggio (messa in riserva o deposito preliminare) e per i rifiuti pericolosi le caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stoccati;
- e) Prevedere la presenza di sostanze adsorbenti, appositamente stoccate nella zona adibita ai servizi dell’impianto, da utilizzare in caso di perdite accidentali di liquidi dalle aree di conferimento e stoccaggio; deve essere inoltre garantita la presenza di detersivi-sgrassanti;
- f) Gli accessi a tutte le aree di stoccaggio devono sempre essere mantenuti sgomberi, in modo tale che la movimentazione dei contenitori non renda necessaria lo spostamento di altri contenitori che bloccano le vie di accesso (con l’ovvia eccezione dei fusti facenti parte della medesima fila);
- g) Mettere in atto misure tali da garantire che i rifiuti siano scaricati nei corretti punti di trasferimento e che gli stessi siano trasferiti nel corretto punto di stoccaggio, allo scopo di evitare scarichi non autorizzati. Mettere in atto misure tali da garantire che venga sempre usato il corretto punto di scarico o la corretta area di stoccaggio. Alcune possibili soluzioni per realizzare ciò comprendono l’utilizzo di cartellini, controlli da parte del personale dell’impianto, chiavi, punti di scarico e bacini di contenimento colorati o aree di dimensioni particolari;
- h) Garantire che i bacini di contenimento e le tubazioni danneggiate non vengano utilizzati; utilizzare pompe volumetriche dotate di un sistema di controllo della pressione e valvole di sicurezza;

-
- i) Gli ambienti chiusi devono essere ventilati con aria esterna per evitare l'esposizione ai vapori di coloro che lavorano all'interno;
 - j) I rifiuti infiammabili siano stoccati in conformità con quanto previsto dalla normativa vigente in materia;
 - k) I contenitori con coperchi e tappi siano immagazzinati ben chiusi e/o siano dotati di valvole a tenuta;
 - l) I fusti non siano immagazzinati su più di 2 livelli e che sia assicurato sempre uno spazio di accesso sufficiente per effettuare ispezioni su tutti i lati;
 - m) I contenitori siano immagazzinati in modo tale che perdite e sversamenti non possano fuoriuscire dai bacini di contenimento e dalle apposite aree di drenaggio impermeabilizzate; I materiali solidi contaminati (p.es. ballast, piccoli condensatori, altri piccoli apparecchi, detriti, indumenti di lavoro, materiali di pulizia e terreno) siano immagazzinati all'interno di fusti, secchi metallici, vassoi o altri contenitori metallici appositamente costruiti;
 - n) Effettuare l'accumulo di materiali odorigeni solamente in modo controllato (colli chiusi) per evitare la generazione di odori molesti;
 - o) Mantenere i contenitori con il coperchio chiuso e/o sigillati, per quanto possibile;
 - p) Garantire che le operazioni di trasferimento dei rifiuti da fusti ad autocisterne (e viceversa) siano effettuate da almeno due persone, in modo che nel corso dell'operazione sia sempre possibile controllare tubazioni e valvole;
 - q) Movimentare i fusti usando mezzi meccanici quali carrelli elevatori muniti di un dispositivo per il ribaltamento dei fusti;
 - r) Fissare tra loro i fusti con regge;
 - s) Addestrare il personale che impiega i carrelli elevatori nella movimentazione delle merci pallettizzate, in modo da evitare quanto più possibile di danneggiare i fusti con le forche dei carrelli;
 - t) Usare bancali in buone condizioni e non danneggiati;
 - u) Sostituire tutti i bancali che, all'arrivo, dovessero risultare danneggiati e non utilizzarli nelle aree di stoccaggio;
 - v) Garantire che, nelle aree di stoccaggio dei fusti, gli spazi disponibili siano adeguati alle necessità di stoccaggio e movimentazione;

-
- w) Spostare i fusti e gli altri contenitori mobili da un'ubicazione all'altra (o per il carico finalizzato al loro conferimento all'esterno del sito) solamente dietro disposizione di un responsabile;
- x) Assicurare che il sistema di rintracciabilità dei rifiuti venga aggiornato e registri il cambiamento.
- y) Stoccare il rifiuto in modo sicuro prima di avviarlo ad una successiva fase di trattamento nello stesso impianto ovvero ad un processo di trattamento/smaltimento presso altri impianti;
- z) Disporre di un adeguato volume di stoccaggio; per esempio, nei periodi nei quali le attività di trattamento e gli impianti di smaltimento non sono operativi, oppure qualora sia necessario prevedere una separazione temporale tra la raccolta e trasporto del rifiuto ed il suo trattamento ovvero allo scopo di effettuare controlli ed analisi, oppure si renda necessario trasferire un rifiuto da un automezzo a causa di un suo guasto o a causa di un potenziale danneggiamento della capacità di contenimento del veicolo stesso;
- aa) Differenziare le fasi di raccolta e trasporto del rifiuto da quelle relative al suo trattamento;
- bb) Permettere l'effettiva applicazione di procedure di classificazione, da realizzarsi durante il periodo di stoccaggio/accumulo;
- cc) Devono essere calcolati il volume di stoccaggio raggiunto, rispetto al volume massimo ammissibile. La capacità massima autorizzata per le aree di stoccaggio non deve mai essere superata;
- dd) Mantenere un controllo delle giacenze mediante:
- Per i rifiuti liquidi sfusi, il controllo delle giacenze comporta che si mantenga traccia dei flussi di materiale in tutto il processo. Per rifiuti contenuti in fusti, il controllo necessita che ogni fusto sia etichettato singolarmente, in modo da poter registrare la sua ubicazione fisica e la durata dello stoccaggio (es. apposizione copia del FIR);
 - Tutti i contenitori e serbatoi devono essere chiaramente etichettati al fine di una identificazione univoca, con la data di arrivo, i codici CER ed i codici di pericolo significativi ed un numero di riferimento od un codice

- identificativo univoco che permetta la loro identificazione nelle operazioni di controllo delle giacenze ed il loro abbinamento alle registrazioni di pre-accettazione e di accettazione (es. numerazione del registro di carico e scarico dei rifiuti, apposizione copia del FIR, ecc.). Ogni etichetta deve essere sufficientemente resistente per restare attaccata al contenitore ed essere leggibile per tutto il tempo di stoccaggio nel sito, le etichette devono permettere di distinguere le varie tipologie di rifiuto;
- ee) Fare ricorso all'infustamento dei fusti in maxi-fusti solo come misura di emergenza. Tutte le informazioni necessarie devono essere riportate sull'etichetta del nuovo contenitore.
- ff) Nel caso in cui i mezzi di trasporto carico di rifiuti debbano essere parcheggiati nel sito durante la notte o in giorni festivi, e qualora l'insediamento non sia presidiato in tali periodi, i veicoli dovranno essere parcheggiati nell'aria di carico/scarico ATB, in modo che eventuali sversamenti vengano raccolti all'interno della cisterna a tenuta; tale area dovrà essere utilizzata anche come stoccaggio di emergenza per automezzi che presentano perdite;
- gg) Conservare registri aggiornati relativi ai serbatoi di stoccaggio, su cui annotare: capacità, tipologie di soluzioni stoccate, programmi di manutenzione e risultati delle ispezioni, rifiuti liquidi compatibili con ogni specifico contenitore. A tal fine è necessario prendere in considerazione le proprietà chimico-fisiche del rifiuto liquido tra cui, ad esempio, il punto di infiammabilità;
- hh) Limitare il più possibile i tempi di stoccaggio di rifiuti organici biodegradabili e comunque odorigeni, onde evitare l'evolvere di processi fermentativi;
- ii) I rifiuti liquidi contenenti sostanze volatili osmogene devono essere stoccati in serbatoi o contenitori a tenuta stagna, adeguatamente impermeabilizzati, posti in locali confinati e mantenuti in condizioni di temperatura controllata
- jj) Attivare procedure per una regolare ispezione e manutenzione delle aree di stoccaggio – inclusi fusti, serbatoi, pavimentazioni e bacini di contenimento. Le ispezioni devono essere effettuate prestando particolare attenzione ad ogni segno di danneggiamento, deterioramento e perdita. Nelle registrazioni devono essere annotate dettagliatamente le azioni correttive attuate. I difetti devono essere riparati con la massima tempestività. Se la capacità di contenimento o l'idoneità

-
- dei bacini di contenimento, dei pozzetti o delle pavimentazioni dovesse risultare compromessa, i rifiuti devono essere spostati sino a quando gli interventi di riparazione non siano stati completati;
- kk) Devono esser effettuate ispezioni periodiche delle condizioni dei contenitori e dei bancali. Se un contenitore risulta essere danneggiato, presenta perdite o si trova in uno stato deteriorato, devono essere presi provvedimenti quali l'infustamento del contenitore in un contenitore di maggiori dimensioni o il trasferimento del contenuto in un altro contenitore. Bancali danneggiati in modo tale che la stabilità dei contenitori è, o potrebbe essere, compromessa devono essere sostituiti. Regge in materiale plastico devono essere utilizzate solo per assicurare una stabilità di tipo secondario per lo stoccaggio di fusti/contenitori, in aggiunta all'utilizzo di bancali in uno stato di conservazione appropriato;
- ll) Deve essere programmata ed osservata un'ispezione di routine dei serbatoi, incluse periodiche verifiche dello spessore delle membrane. Qualora si sospettino danni o sia stato accertato un deterioramento, il contenuto dei serbatoi deve essere trasferito in uno stoccaggio alternativo appropriato. Queste ispezioni dovrebbero essere preferibilmente effettuate da personale esperto indipendente e dovrebbe essere mantenuta traccia scritta sia delle ispezioni effettuate che di ogni azione correttiva adottata;
- mm) Le strutture di supporto dei serbatoi, le tubazioni, le manichette flessibili e le guarnizioni siano resistenti alle sostanze (e alle miscele di sostanze) che devono essere stoccate;
- nn) Le manichette ed i tubi flessibili utilizzati per il travaso dei PCB non dovranno essere utilizzati per il travaso di altre tipologie di rifiuti liquidi;
- oo) Movimentare i composti odorigeni in contenitori completamente chiusi e muniti di idonei sistemi di abbattimento;
- pp) Immagazzinare fusti ed altri contenitori di materiali odorigeni solamente all'interno;
- qq) Bisogna tenere presente la tipologia di rifiuto da stoccare, il tempo di stoccaggio, lo schema d'impianto dei serbatoi ed i sistemi di miscelazione, in modo da evitare l'accumulo di sedimenti e rendere agevole la loro rimozione;
- rr) I serbatoi di stoccaggio devono essere periodicamente puliti dai sedimenti;
-

- ss) Deve essere assicurato che i rifiuti con caratteristiche fra loro incompatibili non possano venire in contatto gli uni con gli altri, anche in caso di sversamenti accidentali;
- tt) Stoccaggio dei rifiuti differenziato a seconda della categoria e delle caratteristiche chimico-fisiche e di pericolosità di rifiuto;
- uu) Minimizzazione della durata dello stoccaggio;
- vv) Minimizzare le emissioni di polveri durante le fasi di movimentazione;
- ww) Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da minimizzare l'impatto ambientale e da garantire la sicurezza e l'igiene nel lavoro;
- xx) Non consentire il deposito dei rifiuti nel settore di accettazione e movimentazione;
- yy) I rifiuti notoriamente sensibili a calore, luce, aria, acqua ecc. sono protetti da tali condizioni ambientali.

3.4.1.1.2.3 Trattamento dei rifiuti

Le attività di recupero/smaltimento che si effettueranno sui rifiuti, sono indicate nel paragrafo 3.2.

Dove previsto i rifiuti verranno pretrattati, miscelati o trattati per campagne a seconda delle esigenze aziendali e di richiesta del mercato.

Durante la movimentazione dei rifiuti bisognerà rispettare le seguenti prescrizioni:

- a) Disporre di sistemi che assicurino la movimentazione in sicurezza;
- b) Avere un sistema di gestione dei flussi entranti ed uscenti che prenda in considerazione tutti i potenziali rischi connessi a tali operazioni;
- c) Disporre di personale qualificato, preposto al controllo dei rifiuti, alla classificazione delle sostanze ed all'organizzazione dei rifiuti in imballaggi e contenitori specifici;
- d) Qualora la movimentazione dei rifiuti sia eseguita mediante pala meccanica ragno o gru ponte, la cabina di manovra della macchina deve essere dotata di climatizzatore e sistema di filtrazione adeguato alle tipologie di rifiuti da movimentare.

3.4.1.1.3 Uscita Prodotti finiti e rifiuti

La End of Waste (EoW) e le componenti riutilizzabili verranno stoccate in specifiche aree in contenitori (containers scarrabili, fusti, big-bags, ceste, ecc.), per la formazione di carichi ottimali in attesa di essere inviati presso gli impianti di destino.

Tutte le materie prime dovranno essere annualmente soggette a verifica della rispondenza delle rispettive norme di settore.

Inoltre verrà messo a punto ed attuato di un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita, in modo da assicurare che ciò che risulta dal trattamento dei rifiuti sia in linea con le aspettative, utilizzando le norme di settore. Il sistema di gestione consentirà anche di monitorare e ottimizzare l'esecuzione del trattamento dei rifiuti.

I rifiuti scartati non recuperabili nell'insediamento verranno detenuti in specifiche aree in idonei contenitori (container scarrabili, bins, pedane, big-bags ecc.), fino alla formazione di carichi ottimali, per essere successivamente conferiti presso altri centri di recupero/smaltimento e comunque entro 6 mesi per i rifiuti pericolosi ed entro 1 anno per i non pericolosi.

I rifiuti allo stato solido saranno normalmente trasportati sul pianale di autocarri o all'interno di container e verranno movimentati mediante carrelli elevatori.

I rifiuti liquidi e semi-liquidi, imballati in fusti o cisternette, saranno trasportati con le medesime modalità dei rifiuti solidi, mentre quelli stoccati in serbatoi saranno normalmente trasportati in autocisterna e verranno movimentati mediante pompe e tubazioni.

I rifiuti verranno caricati nelle aree di conferimento dei rifiuti.

Al deposito dei rifiuti miscelati andranno applicate le medesime prescrizioni indicate nel paragrafo 3.4.1.1.2.2.

3.4.1.1.4 Ulteriori disposizioni per la gestione dei RAEE

3.4.1.1.4.1 Modalità di raccolta e conferimento

Sarà cura dell'impresa, adottare tutte le precauzioni affinché:

- a) Durante la raccolta ed il trasporto dei rifiuti, e durante le operazioni di carico e scarico, vengano adottati criteri che garantiscano la protezione delle apparecchiature dismesse;

- b) Vengano prese precauzioni per la raccolta, conferimento, movimentazione, e stoccaggio delle componenti pericolose;
- c) Le apparecchiature non subiscano danneggiamenti che possano causare il rilascio di sostanze inquinanti o pericolose per l'ambiente, o compromettere le successive operazioni di recupero;
- d) Siano evitate lesioni ai circuiti frigoriferi e alle pareti, nel caso di frigoriferi, per evitare il rilascio all'atmosfera dei refrigeranti o degli oli, nonché ai tubi catodici, nel caso di televisori e computer;
- e) Le sorgenti luminose di cui al punto 5 dell'allegato 1B del D.lgs. 49/2014, vengano mantenute integre per evitare la dispersione di polveri e vapori contenuti nelle apparecchiature stesse;
- f) Vengano scelte idonee apparecchiature di sollevamento (carrelli elevatori);
- g) Vengano rimosse eventuali sostanze residue rilasciabili durante la movimentazione delle apparecchiature;
- h) Vengano assicurate la chiusura degli sportelli e fissate le parti mobili mediante nastro adesivo;
- i) Vengano utilizzate modalità conservative di caricamento dei cassoni di trasporto;
- j) Vengano mantenute l'integrità della tenuta nei confronti dei liquidi o dei gas contenuti nei circuiti.

3.4.1.1.4.2 Gestione dei rifiuti in ingresso

L'impianto verrà dotato di rilevatore di radioattività portatile al fine di individuare materiali radioattivi eventualmente presente tra i rifiuti; in caso di riscontro di radioattività, i rifiuti verranno rifiutati.

I materiali da sottoporre a trattamento saranno caratterizzati e separati per singola tipologia al fine di identificare la specifica metodologia di trattamento.

3.4.1.1.4.3 Criteri per lo stoccaggio dei rifiuti

I RAEE non pericolosi in ingresso all'impianto e le componenti non pericolose disassemblate, dovranno essere stoccati in contenitori mobili (container scarrabili, bins, pedane, big-bags ecc.).

I RAEE pericolosi in ingresso all'impianto e le componenti pericolose provenienti dalla messa in sicurezza, dovranno essere stoccati in idonei contenitori mobili per rifiuti pericolosi.

Tutti i contenitori mobili utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti, dovranno avere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi.

I serbatoi contenenti i rifiuti liquidi pericolosi dovranno essere provvisti di opportuni dispositivi antitraboccamento e di dispositivi di contenimento.

I contenitori per lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi dovranno essere provvisti di:

- a) Idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del rifiuto stoccato;
- b) Dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e di svuotamento;
- c) Mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.

Sui contenitori dovrà essere apposta idonea etichettatura con l'indicazione del rifiuto stoccato.

Lo stoccaggio degli oli usati verrà realizzato in conformità con quanto previsto dal D.lgs. 27 gennaio 1992, n. 95, e successive modificazioni, e dal decreto del Ministro dell'industria, del commercio e dell'artigianato 16 maggio 1996, n. 392.

Lo stoccaggio di pile e condensatori contenenti PCB e di altri rifiuti contenenti sostanze pericolose o radioattive dovrà avvenire in contenitori adeguati nel rispetto delle norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute.

Sarà cura dell'impresa:

- a) Stoccare i rifiuti in modo da non modificarne le caratteristiche compromettendone il successivo recupero;
- b) Movimentare e stoccare le apparecchiature ed i rifiuti da esse derivanti, in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e profondi;
- c) Adottare tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri.

Il settore di stoccaggio delle apparecchiature dismesse dovrà essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di trattamento a cui le apparecchiature sono destinate, nel caso di apparecchiature contenenti sostanze pericolose, tali aree verranno

contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme per il comportamento, per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente.

Nell'area di stoccaggio delle apparecchiature dismesse, sarà cura dell'impresa adottare procedure per evitare di accatastare le apparecchiature senza opportune misure di sicurezza per gli operatori e per l'integrità delle stesse apparecchiature.

3.4.1.1.4.4 Messa in sicurezza dei RAEE

L'attività consiste nel complesso delle operazioni necessarie a rendere l'apparecchiatura ambientalmente sicura e pronta per le operazioni successive.

La messa in sicurezza comprenderà, preventivamente, la rimozione delle seguenti sostanze, preparati e componenti:

- a) Condensatori contenenti difenili policlorurati (PCB) da trattare ai sensi del decreto legislativo 22 maggio 1999, n. 209;
- b) Componenti contenenti mercurio, come gli interruttori o i retroilluminatori;
- c) Pile;
- d) Circuiti stampati dei telefoni mobili in generale e di altri dispositivi se la superficie del circuito stampato è superiore a 10 cm²;
- e) Cartucce di toner, liquido e in polvere, e di toner colore;
- f) Plastica contenente ritardanti di fiamma bromurati;
- g) Rifiuti di amianto e componenti che contengono amianto;
- h) Tubi catodici;
- i) Sorgenti luminose a scarica;
- j) Schermi a cristalli liquidi, se del caso con il rivestimento, di superficie superiore a 100 cm² e tutti quello retroilluminati mediante sorgenti luminose a scarica;
- k) Cavi elettrici esterni;
- l) Componenti contenenti fibre ceramiche refrattarie descritte nella direttiva 97/69/CE della Commissione, del 5 dicembre 1997, recante adeguamento al progresso tecnico della direttiva 67/548/CEE del Consiglio relative alla classificazione, all'imballaggio e all'etichettatura delle sostanze pericolose;
- m) Condensatori elettrolitici contenenti sostanze potenzialmente pericolose (altezza > 25 mm, diametro > 25 mm o proporzionalmente simili in volume);

Non verranno eliminati le componenti radioattive né effettuate operazioni di eliminazione dei fluidi frigoriferi quali CFC e HCFC e dei gas dalle schiume poliuretaniche; presso l'impianto non verranno accettati rifiuti radioattivi.

Sarà cura dell'impresa eliminare o recuperare le sostanze e i componenti pericolosi eliminati o recuperati, senza creare rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.

Sulle componenti pericolose rimosse, non verranno effettuate ulteriori operazioni di trattamento e/o recupero (tubi catodici, sorgenti luminose a scarica, ecc.), né di triturazione, ma stoccati in apposita area in attesa di essere inviati presso ulteriori impianti di trattamento (max 6 mesi per i rifiuti pericolosi e max 1 anno per i non pericolosi)

3.4.1.1.4.5 Presidi ambientali

Sarà cura dell'impresa esercitare l'impianto in modo tale da evitare ogni contaminazione del suolo e dei corpi recettori superficiali e/o profondi, ed adottare tutte le cautele per impedire il rilascio di fluidi pericolosi, la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri.

Le aree di trattamento saranno fornite di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.

3.5 Ulteriori autorizzazioni

3.5.1 Valutazione di impatto ambientale

L'iniziativa rientra nei progetti, previsti dalla lettera m) dall'Allegato III e punto 7 lettere r), s), t), z.a) e z.b) dell'Allegato IV, alla Parte Seconda del D.lgs. 152/2006 e s.m.i.

3.5.2 Antincendio

L'impresa è in possesso di certificato di prevenzione incendi, rilasciato dal Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Campobasso, pratica n. 15698 prot. 7506 del 22.07.2019.

N. AREA	TIPOLOGIA RIFIUTO	PROVENIENZA	CODICE CER	PERICOLOSITA'	SUPERFICIE (mq)	STOCCAGGIO Istantaneo (ton)	STOCCAGGIO Istantaneo (mc)	MODALITA' DI STOCCAGGIO
1	AREA MESSA IN RISERVA METALLI	ESTERNA	020199, 120101, 120102, 120103, 120104, 150104, 160117, 160118, 160122,160801, 170401, 170402, 170403, 170404, 170405, 170406, 170407, 170411, 191001, 191002, 191202, 191203, 20014C	NP	118	500	4,2	Container, cassoni, cisternette. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
2	AREA MESSA IN RISERVA RIFIUTI INGOMBRANTI	ESTERNA	200307	NP	21	70	3,3	Container e cassoni
3	AREA MESSA IN RISERVA E R12 PLASTICA	ESTERNA	020104, 070213, 120105, 150102, 160119, 170203, 191204, 200139	NP	46	75	1,6	Container, fusti, pallet, big bags, cisternette, balle a terra. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
4	AREA MESSA IN RISERVA E R12 CARTA E CARTONE	ESTERNA	150101, 191201, 200101	NP	46	45	1,0	Container, fusti, pallet, big bags, cisternette, balle a terra. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
5	AREA MESSA IN RISERVA GUAINA	ESTERNA	170302	NP	12,5	30	2,4	Container, cisternette cassoni. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
6	AREA MESSA IN RISERVA SANITARI	ESTERNA	180104, 180203	NP	31	30	1,0	Container, fusti, big bags, cisternette. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
7	AREA RIFIUTI PRODOTTI DALLA GESTIONE DEI RIFIUTI E DESTINATI A RECUPERO	INTERNA	VARI (VEDERE C6)	/	21	/	/	Container, fusti, pallet, big bags, cisternette. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
8	AREA MESSA IN RISERVA TESSILI, FILTRI E STOFFE	ESTERNA	040222, 150109, 150203, 200110	NP	21	10	0,5	Container, fusti, pallet, big bags, cisternette. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
9	AREA STOCCAGGIO RIFIUTI PRODOTTI DALLA GESTIONE E DESTINATI A SMALTIMENTO	INTERNA	VARI (VEDERE C6)	/	21	/	/	Container, fusti, pallet, big bags, cisternette. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
10	AREA DEPOSITO PRELIMINARE TESSILI E FILTRI	ESTERNA	040222, 150109, 150203, 200110	NP	21	10	0,5	Container, fusti, pallet, big bags, cisternette. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
11	AREA MESSA IN RISERVA PNEUMATICI FUORI USO	ESTERNA	160103	NP	42	45	1,1	Container, cisternette. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
12	AREA MESSA IN RISERVA VETRO	ESTERNA	150107, 160120, 170202, 191205, 200102	NP	42	100	2,4	Container, fusti, cisternette. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
13	AREA MESSA IN RISERVA VERNICI	ESTERNA	080112	NP	32	10	0,3	Container, fusti, pallet, big bags, cisternette. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
14	AREA MESSA IN RISERVA E R12 LEGNO	ESTERNA	030101, 030105, 150103, 170201, 191207, 200138	NP	32	10	0,3	Container, pallet, cumuli. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
15	AREA DEPOSITO END OF WASTE	INTERNA	/	/	110	/	/	Container, pallet, balle a terra. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
16	AREA MESSA IN RISERVA PASTIGLIE PER FRENI	ESTERNA	160112	NP	11	10	0,9	Container, fusti, big bags. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
17	AREA MESSA IN RISERVA RIFIUTI PRODOTTI DAL TAGLIO E DALLA SEGAGIONE DELLA PIETRA	ESTERNA	010413	NP	11	10	0,9	Container, fusti, big bags, cisternette. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
18	AREA MESSA IN RISERVA SCARTI INUTILIZZABILI PER IL CONSUMO O LA TRASFORMAZIONE	ESTERNA	020304	NP	11	10	0,9	Container, fusti, cisternette. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
19	AREA DEPOSITO TEMPORANEO	INTERNA	VARI (VEDERE C6)	/	9	/	/	Container, fusti, pallet, big bags, cisternette. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
20	AREA MESSA IN RISERVA TONER PER STAMPA ESAURITI	ESTERNA	080318	NP	11	10	0,9	Container, fusti, big bags, cisternette. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
21	AREA MESSA IN RISERVA RESIDUI DI MATERIALE DI SABBIAATURA	ESTERNA	120117	NP	11	10	0,9	fusti, big bags, cisternette. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
22	AREA MESSA IN RISERVA SANITARI	ESTERNA	180103*, 180202*	P	21	10	0,5	Fusti, big bags, cisternette. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
23	AREA MESSA IN RISERVA IMBALLAGGI CONTENENTI RESIDUI DI SOSTANZE PERICOLOSE O CONTAMINATI DA TALI SOSTANZE	ESTERNA	010413	NP	42	20	0,5	Container, fusti, pallet, big bags, cisternette. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
24	AREA MESSA IN RISERVA RIFIUTI URBANI	ESTERNA	200399	NP	21	10	0,5	Container, fusti, pallet, big bags, cisternette. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
25	AREA MESSA IN RISERVA IMBALLAGGI IN MATERIALI MISTI	ESTERNA	150106	NP	42	10	0,2	Container, fusti, pallet, big bags. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
26	AREA MESSA IN RISERVA MATERIALI ISOLANTI	ESTERNA	170604	NP	21	10	0,5	Container. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
27	AREA MESSA IN RISERVA BATTERIE AL PIOMBO E PCB	ESTERNA	160601*, 160209*	P	61	30	0,5	Container, fusti, pallet, big bags, cisternette. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
28	AREA MESSA IN RISERVA BATTERIE E ACCUMULATORI	ESTERNA	160604, 160605, 200134	NP	8	10	1,2	Container, fusti, pallet, big bags, cisternette. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
29	AREA MESSA IN RISERVA RIFIUTI PERICOLOSI	ESTERNA	080111*, 080117*, 080121*, 080312*, 090101*, 140603*, 140604*, 150111*, 160114*, 160606*	P	32	15	0,5	Fusti, big bags, cisternette. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
30	AREA MESSA IN RISERVA RIFIUTI CONTENENTI MERCURIO	ESTERNA	200121*	P	4	5	1,3	Fusti, cisternette. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
31	AREA DEPOSITO PRELIMINARE FILTRI DELL'OLIO	ESTERNA	160107*	P	21	5	0,2	Fusti, cisternette. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
32	AREA MESSA IN RISERVA FILTRI DELL'OLIO	ESTERNA	160107*	P	21	5	0,2	Fusti, cisternette. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
33	AREA MESSA IN RISERVA BATTERIE NICHEL-CADMIO, MERCURIO E ACCUMULATORI	ESTERNA	160602*, 160603*, 200133*	P	21	5	0,2	Fusti, cisternette. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
34	AREA MESSA IN RISERVA APPARECCHIATURE FUORI USO CONTENENTI CLOROFLUOROCARBURI	ESTERNA	160211*, 200123*	P	21	5	0,2	Container, fusti, pallet, big bags, cisternette. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
35	AREA MESSA IN RISERVA RAEE	ESTERNA	160213*, 200135*	P	21	5	0,2	Container, fusti, pallet, big bags, cisternette. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
36	AREA MESSA IN RISERVA RAEE	ESTERNA	160214, 160216, 200136	NP	21	20	1,0	Container, fusti, pallet, big bags, cisternette. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
37	AREA MESSA IN RISERVA ASSORBENTI, MATERIALI FILTRANTI, STRACCI, INDUMENTI PROTETTIVI CONTAMINATI	ESTERNA	150202*	P	42	5	0,1	Container, fusti, pallet, big bags, cisternette. (dettagli al capitolo 3.4.1.1.2.2 della relazione tecnica C6)
38	AREA TRATTAMENTO 2 (RECUPERI FILTRI)	ESTERNA	VARI (VEDERE C6)	NP - P	38	/	/	/
39	AREA TRATTAMENTO 1	ESTERNA	VARI (VEDERE C6)	NP - P	194	/	/	/

4. ENERGIA

4.1 Produzione di energia

Le attività svolte dall'impresa non prevedono la produzione di energia elettrica.

4.2 Consumo di energia

Il consumo energetico è costituito principalmente da energia elettrica. Le attrezzature presenti nell'impianto determinano un assorbimento massimo di circa 20 KWh per un consumo annuo di circa 6.000 KWh.

REGIONE MOLISE GIUNTA REGIONALE
Protocollo Arrivo N. 179654/2025 del 22-12-2025
Allegato 8 - Class. 0 - Copia Documento

5. EMISSIONI

5.1 Emissioni in atmosfera

Le emissioni in atmosfera verranno originate dalle seguenti fasi di trattamento dei rifiuti:

- a) Stoccaggio oli ed emulsioni nei serbatoi: punti di emissioni convogliate E1, E2, E3, E4 ed E5;
- b) Macinazione rifiuti: punto di emissione diffuso ED6.

Di seguito vengono riportati i dettagli delle emissioni e dei sistemi di abbattimento.

5.1.1 Punti di emissioni convogliate E1, E2, E3, E4 ed E5

Tutti e 5 i serbatoi di stoccaggio degli oli minerali ed emulsioni verranno dotati di sistemi di sfiato che permette, durante le operazioni di riempimento, la fuoriuscita dell'aria contenuta nel serbatoio; i sistemi di sfiato saranno provvisti di sistema di abbattimento delle emissioni.

5.1.1.1 Caratteristiche della corrente da trattare, flusso e portata delle emissioni

I composti volatili possono essere principalmente ricondotti ad idrocarburi più leggeri contenuti negli oli.

Nella tabella seguente vengono riportati per ogni serbatoio, volume, rifiuti stoccati e le possibili emissioni prodotte.

Serbatoio	Volume (mc)	Rifiuto stoccato	Emissioni
1	29	Oli minerali	Idrocarburi
2	40	Oli scuri	Idrocarburi
3	40	Oli chiari	Idrocarburi
4	5,8	Emulsioni	Idrocarburi
5	9	Oli PCB	Idrocarburi

Considerando un peso specifico degli oli di 0,85 t/mc, nella tabella sottostante vengono riportati i volumi massimi annui di olio, che transiteranno nelle rispettive cisterne; tali

capacità corrispondono ai volumi di aria contenuti nei serbatoi, emessi dagli sfiati e potenzialmente contenenti idrocarburi.

N. serbatoio	Punto di emissione	Quantità gestita (t/anno)	Quantità gestita (mc/anno) = Flusso emissione (mc/anno)
1	E1	1.000	1.176
2	E2	1.000	1.176
3	E3	1.000	1.176
4	E4	200	235
5	E5	100	118

I rifiuti verranno immessi nei serbatoi per mezzo delle pompe degli ATB con una portata di circa 0,7 mc/min pari a circa 42 mc/h; tale portata coinciderà con quella con cui l'aria contenuta nelle cisterne verrà allontanata dagli sfiati, ovvero la portata di emissione.

5.1.1.2 Caratteristiche dell'impianto di filtrazione

Gli sfiati dei serbatoi saranno costituiti da un tubo di circa 7 cm di diametro, provvisti negli ultimi 10 cm circa, di un filtro a carboni attivi, pari ad un volume di circa 1,5 dm³. Considerando un peso specifico per il carbone attivo di 0,22 kg/dm³, ogni sistema di sfiato disporrà di un quantitativo di carboni attivi di circa 0,33 kg.

Il carbone avrà le seguenti caratteristiche:

- a) Grado di saturazione (%): 80;
- b) Capacità di adsorbimento (%): 30;
- c) Efficienza di filtrazione 80%.

5.1.1.3 Calcolo teorico delle emissioni

Gli oli presentano punto di ebollizione elevato (>150 °C) e bassa tensione di vapore (<0,01 KPa a 25°C); queste caratteristiche rendono l'olio un liquido pochissimo volatile.

Difatti l'impresa negli anni precedenti di gestione degli oli, non ha mai evidenziato perdite di olio per respirazione, possiamo pertanto assumere un valore di perdita di respirazione <5 mg/mc.

Inquinante	Concentrazione inquinanti IN (mg/Nmc)	Efficienza abbattimento (%)	Concentrazione inquinanti OUT (mg/Nmc)	Flusso di massa (g/h)
Idrocarburi	<5	80	<1	<0,042

5.1.1.4 Manutenzione dell'impianto di filtrazione

La manutenzione prevede la sostituzione dei filtri a carboni attivi.

5.1.1.5 Durata delle emissioni, tempi per il raggiungimento del regime di funzionamento, interruzione dell'esercizio dell'impianto e di cessione delle emissioni dopo l'interruzione dell'impianto

Le emissioni sono di tipo discontinuo, in quanto emesse solo durante le fasi di carico delle cisterne; considerando 300 gg lavorativi si ottengono le frequenze di emissione riportate nella seguente tabella.

N. serbatoio	Punto di emissione	Quantità gestita (mc/anno)	Portata (mc/h)	Frequenza di emissione (h/anno)	Frequenza di emissione (h/giorno)
1	E1	1.176	42	146	0,09
2	E2	1.176	42	146	0,09
3	E3	1.176	42	146	0,09
4	E4	235	42	146	0,02
5	E5	118	42	22	0,01

Il raggiungimento del regime di funzionamento e l'interruzione dell'esercizio dell'impianto sono immediati.

Le emissioni in atmosfera cessano immediatamente dopo l'interruzione dell'esercizio dell'impianto.

5.1.1.6 Termine previsto per la messa a regime dell'impianto

A seguito del rilascio dell'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, la messa in esercizio dell'impianto verrà effettuata trascorsi i 15 giorni, dalla presentazione della comunicazione prevista dall'art. 269 comma 6 del D.lgs. 152/2006 e s.m.i.

Come sopra indicato la messa in regime è immediata e pertanto trascurabile dalla messa in esercizio dell'impianto.

5.1.2 Punto di emissione diffuso ED6

Le limitate emissioni polverulenti prodotte la pretrituratore dal mulino, in quanto del tipo a bassi giri, non sono da giustificare una captazione e trattamento; a titolo cautelativo verrà comunque installato un sistema di abbattimento ad umido.

5.1.2.1 Caratteristiche della corrente da trattare

Dalle operazioni di triturazione dei rifiuti solidi, potrebbero essere prodotte polveri.

5.1.2.2 Caratteristiche dell'impianto di filtrazione

Il premacinatore ed il mulino, verranno dotati di un sistema di nebulizzazione ad acqua, formato ognuno da n. 1 ugello con portata di 1-3 l/min.

5.1.2.3 Calcolo teorico delle emissioni

Nella tabella seguente viene riportato il calcolo teorica delle emissioni.

Inquinante	Concentrazione inquinanti IN (mg/Nmc)	Efficienza abbattimento (%)	Concentrazione inquinanti OUT (mg/Nmc)
Polveri	<250	80	<50

5.1.2.4 Manutenzione dell'impianto di filtrazione

La manutenzione prevede la verifica del funzionamento e la pulizia dei nebulizzatori.

5.1.2.5 Durata delle emissioni, tempi per il raggiungimento del regime di funzionamento, interruzione dell'esercizio dell'impianto e di cessione delle emissioni dopo l'interruzione dell'impianto

L'attività di gestione dei rifiuti e di conseguenza la durata delle emissioni, sarà di tipo discontinua per massimo 8 h/giorno, per 300 giorni lavorativi, per un totale di massimo 2.400 h/anno.

Il raggiungimento del regime di funzionamento e l'interruzione dell'esercizio dell'impianto sono immediati.

Le emissioni in atmosfera cessano immediatamente dopo l'interruzione dell'esercizio dell'impianto.

5.1.2.6 Termine previsto per la messa a regime dell'impianto

A seguito del rilascio dell'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, la messa in esercizio dell'impianto verrà effettuata trascorsi i 15 giorni, dalla presentazione della comunicazione prevista dall'art. 269 comma 6 del D.lgs. 152/2006 e s.m.i.

Come sopra indicato la messa in regime è immediata e pertanto trascurabile dalla messa in esercizio dell'impianto.

5.1.3 Quadro riassuntivo delle emissioni

In Allegato 14 viene riportato il quadro riassuntivo delle emissioni.

5.2 Scarichi idrici

Le acque meteoriche del piazzale, vengono fatte confluire nell'impianto di prima pioggia; le acque meteoriche del tetto del capannone vengono convogliate con le acque meteoriche del piazzale, pertanto il calcolo della prima pioggia è stato effettuato sull'intera superficie (coperta e scoperta). L'insediamento è formato da un piazzale esterno cementato e da coperture per circa 4.800 mq; considerando una piovosità annua di 560,2 mm (dati Stazione Meteo di Campobasso), si può prevedere uno scarico di acque piovane (I e II pioggia) di circa 2.182 mc/anno.

5.2.1 Descrizione dell'impianto di prima pioggia

Vista la tipologia di inquinanti ipoteticamente presenti all'interno delle acque di dilavamento del piazzale, quali solidi sospesi e tracce di olio provenienti dalla movimentazione dei mezzi, l'impresa ha scelto di realizzare un impianto che opera tre processi: di sedimentazione dei solidi sospesi, la separazione degli oli e la filtrazione ai carboni attivi per rimuovere la frazione colloidale. Le acque meteoriche di dilavamento, raccolte nel piazzale per pendenza attraverso diverse griglie, si immettono in un primo pozzetto separatore, dove avviene la divisione delle acque di prima e di seconda pioggia: infatti, le acque di prima pioggia caduta sulla superficie scolante riempiono la vasca di accumulo e decantazione fino al livello della soglia di stramazzo posizionato nel pozzetto separatore; da questo momento in poi, le acque eccedenti (II pioggia) vengono collettate direttamente alla cunetta. La vasca di prima pioggia è formata, come indicato dall'impresa, da 3 cisterne in plastica da 10 mc cadauna, per una capacità totale di circa 30 mc. Sul fondo delle vasche sono posizionate pompe sommerse per il rilancio delle acque.

Il primo trattamento è quello di sedimentazione dove in virtù dello stato di quiete, e per differenza di peso, si separano dall'acqua le sostanze inerti che vengono raccolte sul fondo della vasca.

Successivamente le acque passano attraverso un separatore di oli dove, per i tempi prolungati di stazionamento delle acque, avviene la massima separazione delle sostanze grasse e degli idrocarburi. Il desoliatore è inoltre munito allo scarico di un dispositivo di sicurezza, che evita la fuoriuscita di oli, consistente in un otturatore a galleggiante, tarato in funzione della densità dell'olio minerale previsto.

Tale dispositivo arresta lo scarico del liquame ogni qualvolta la camera dei grassi è piena. Le acque quindi raggiungono un serbatoio di sollevamento dove, a mezzo pompa, raggiungono la sezione finale con la filtrazione con carbone, di capacità di 300 litri, per l'eliminazione della frazione colloidale.

Il filtro a carboni attivi è provvisto di sistema di controlavaggio. Prima dello scarico, è presente una presa di campionamento fiscale (rubinetto), per il prelievo di campioni al fine di verificare la conformità dello scarico con quanto stabilito dalla Tab. 3 dell'Allegato 5 alla Parte III del D. Lgs. 152/06 e smi "scarico in acque superficiali".

L'impianto ha una portata di circa 1 mc/ora. I fanghi/sabbie, gli oli prodotti ed i filtri a carbone esausti, verranno inviati in idonei impianti di trattamento, da trasportatori autorizzati; la quantità di fanghi prodotti, stimata di circa 1 mc/anno, varierà in funzione delle precipitazioni e della viabilità interna.

5.2.2 Dimensionamento dell'impianto di prima pioggia

L'impianto proposto è stato dimensionato per il trattamento della portata delle acque meteoriche di dilavamento della superficie scolante pari a circa 4.800 mq; è stato considerato un coefficiente di afflusso pari ad 1 essendo il piazzale cementato.

In particolare, è stato utilizzato il metodo dell'altezza di prima pioggia considerando, quella corrispondente ad una precipitazione di 5 mm.

Pertanto, definiti il valore dell'altezza di prima pioggia, $h = 5 \text{ mm}$, e la superficie complessiva del bacino scolante $Stot = 3.895 \text{ mq}$, si calcola il volume delle acque di prima pioggia: $V_{tot} [m^3] = \{(h [mm]) / (1000 \text{ mm/m})\} * Stot [m^2] = 19,5 \text{ m}^3$.

A titolo cautelativo l'impresa ha installato un impianto di prima pioggia con vasche di raccolta di 30 mc totali, atta a depurare un'altezza di pioggia di 7,7 mm. Pertanto ad ogni evento meteorico, verranno scaricati fino a 30 mc di acque di prima pioggia depurate.

5.2.3 Descrizione del corpo ricettore

Le acque di prima pioggia depurate vengono convogliate, successivamente alla presa di campionamento fiscale, nella vasca di accumulo d'acqua di riserva per il servizio antincendio e per il lavaggio dei contenitori; pertanto parte delle acque di prima pioggia vengono riutilizzate ai sensi dell'art 99, comma 2, del D.lgs. 152/2006 e s.m.i.

Le acque eccedenti della vasca antincendio e le acque di seconda pioggia, vengono inviate nella cunetta della strada di accesso all'impianto; dopo un tratto di circa 10 metri di ruscellamento nella cunetta stradale, le acque si immettono in un attraversamento e sfociano nel terreno posto sull'altro lato della strada. Da lì ruscellano lungo le linee di impluvio naturali che recapitano in un grosso fossato di scolo che sfocia al Torrente Tappino. Nella tavola C10 bis è stato riprodotto un dettaglio del percorso e una documentazione fotografica per meglio dettagliare il percorso della corrente idrica.

All'istanza di autorizzazione rilasciata, ai sensi dell'art. 208 del D.lgs. 152/2006 e s.m.i., dalla Regione Molise con Determinazione Dirigenziale Regione Molise n. 138 del

19.01.2016, è stata allegata la domanda di autorizzazione ai fini idraulici allo scarico delle acque meteoriche, senza occupazione di pertinenze idrauliche con relazione idraulica redatta dall'ing. Francesco Bozza. Anche se il progetto richiede l'aggiunta di ulteriori codici EER rispetto a quanto autorizzato, dal punto di vista qualitativo delle acque non ci sono differenze in quanto le acque scaricate devono rispettare i limiti previsti dalla normativa per lo scarico su suolo e a questo fine sono trattate per ridurre gli inquinanti presenti.

5.3 Emissioni sonore

Nell'ALLEGATO B24 si riporta la relazione di impatto acustico a firma del dott. Domenico Lucarelli.

Ad avvio dell'impianto si provvederà ad effettuare una nuova valutazione di impatto acustico con il nuovo assetto impiantistico.

REGIONE MOLISE GIUNTA REGIONALE
Protocollo Arquivo N. 179654/2025 del 22-12-2025
Allegato 8 - Class. 0 - Copia Documento

6. BONIFICHE AMBIENTALI

Il sito non è sottoposto a procedure di cui al Titolo V della Parte Quarta del D.lgs. 152/2006 e s.m.i.

REGIONE MOLISE GIUNTA REGIONALE
Protocollo Arrivo N. 179654/2025 del 22-12-2025
Allegato 8 - Class. 0 - Copia Documento

7. STABILIMENTI E RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE

La tipologia di impianto prevista non rientra tra gli stabilimenti suscettibili di causare incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose, ai sensi del D.lgs. 105/2015.

REGIONE MOLISE GIUNTA REGIONALE
Protocollo Arrivo N. 179654/2025 del 22-12-2025
Allegato 8 - Class. 0 - Copia Documento

8. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il Piano di monitoraggio e controllo viene riportato in ALLEGATO - E11.

REGIONE MOLISE GIUNTA REGIONALE
Protocollo Arrivo N. 179654/2025 del 22-12-2025
Allegato 8 - Class. 0 - Copia Documento

9. VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO

9.1 Valutazione dell'inquinamento ambientale

Per effettuare una valutazione complessiva dell'inquinamento ambientale provocato dall'impianto utilizzeremo i dati raccolti nelle schede riguardanti:

- Emissioni in atmosfera;
- Scarichi idrici;
- Emissioni sonore;
- Rifiuti.

9.1.1 Emissioni in atmosfera

Si veda paragrafo 7.2.1 della TAV. 04 Rev.1-Studio di Impatto Ambientale allegata alla presente istanza.

9.1.2 Scarichi idrici

9.1.2.1 Acque di processo

L'attività di recupero di rifiuti non prevede la produzione di acque di processo.

9.1.2.2 Acque reflue domestiche

Si veda paragrafo 7.2.2 della TAV. 04-Rev.1 - Studio di Impatto Ambientale allegata alla presente istanza.

9.1.2.3 Acque meteoriche

Si veda paragrafo 7.2.2 della TAV. 04-Rev.1 - Studio di Impatto Ambientale allegata alla presente istanza.

9.1.3 Emissioni sonore

Si veda paragrafo 7.2.7 della TAV. 04-Rev.1 -Studio di Impatto Ambientale allegata alla presente istanza.

9.1.4 Rifiuti

Si veda paragrafo 4.7 della TAV. 04-Rev. 1-Studio di Impatto Ambientale allegata alla presente istanza.

9.2 Valutazione dei consumi energetici

Si veda paragrafo 4.2 della presente relazione.

9.3 Valutazione dei consumi di risorse

Si veda paragrafo 7.2.8 della TAV. 04- Rev.1 - Studio di Impatto Ambientale allegata alla presente istanza.

9.4 Tecniche adottate di prevenzione dell'inquinamento

Si veda Capitolo 8 della TAV. 04- Rev.1 - Studio di Impatto Ambientale allegata alla presente istanza.

9.5 Rispondenza delle tecniche di prevenzione dell'inquinamento alle BAT

Le tecniche (BAT) che si sono adottate per prevenire l'inquinamento sono quelle disponibili ai sensi dell'art. 183 comma 1 lettera nn) del D.lgs. 152/2006 e s.m.i., ovvero:

- a) Le linee guida, recanti i criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, emanate con il D.M. 29.01.2007 e s.m.i.:
 - *Trattamento dei PCB, degli apparati e dei rifiuti contenenti PCB e per gli impianti di stoccaggio; relativamente alla sola accettazione e stoccaggio;*
 - *Impianti di selezione, produzione di CDR e trattamento di apparecchiature elettriche ed elettroniche dismesse;*
 - *Impianti di trattamento chimico-fisico e biologico dei rifiuti liquidi;*
 - *Impianti di trattamento chimico fisico dei rifiuti solidi;*
 - *Aggiungere altre;*
- b) Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio.

9.6 Sistema di gestione ambientale adottato

L'impresa ha adottato il sistema di gestione EMAS n. IT000205 con scadenza 24.05.2021
(norme di riferimento NACE: 38.1, NACE: 38.32 a firma del comitato Ecolabel).

REGIONE MOLISE GIUNTA REGIONALE
Protocollo Arrivo N. 179654/2025 del 22-12-2025
Allegato 8 - Class. 0 - Copia Documento

10. PRESCRIZIONI

Fatto salvo quanto già affermato nei precedenti paragrafi, affinché venga sempre e comunque perseguito un elevato livello di salvaguardia e tutela dell'ambiente, nonché corretta gestione dei rifiuti e dei titoli autorizzativi, i metodi e procedimenti utilizzati nell'effettuazione dell'attività di recupero di rifiuti precedentemente menzionate, dovranno uniformarsi alla normativa vigente nel settore ed in particolare (elenco non esaustivo):

- a) D.lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e s.m.i. *“Norme in materia di ambiente”* e norme ad esso correlate;
- b) Legge 22 maggio 2015, n. 68 *“Disposizioni in materia di delitti contro l'ambiente”*;
- c) D.lgs. 14 marzo 2014, n. 49 *“Attuazione della direttiva 2012/19/UE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE)”*;
- d) D.M. 29 gennaio 2007 e s.m.i. *“Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di gestione dei rifiuti, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59”*;
- e) Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio.
- f) D.M. 16 maggio 1996, n. 392 *“Regolamento recante norme tecniche relative alla eliminazione degli olii usati”*;
- g) D.lgs. 9 aprile 2008, n. 81 e s.m.i. *“Attuazione dell'articolo 1 della legge 3 agosto 2007, n. 123, in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro”*;
- h) D.P.R. 1 agosto 2011, n. 151 e s.m.i. *“Regolamento recante semplificazione della disciplina dei procedimenti relativi alla prevenzione degli incendi”*.

ALLEGATO 1 - PIANO DI RIPRISTINO PREVISTO A CHIUSURA DELL'IMPIANTO

Premesso che la dismissione dell'attività nel prossimo futuro non risulta essere intenzione dell'azienda scrivente, di seguito vengono riportati i principi generali da seguire per prevedere, al meglio delle possibilità, una eventuale futura dismissione dell'impianto.

La prima considerazione da fare è che nel caso di futura dismissione dell'attività l'azienda applicherà tutte le normative vigenti in quel momento relativamente alla dismissione e al ripristino dell'area occupata dall'attività in oggetto.

Ciò premesso, considerando che allo stato attuale non possono essere dettagliatamente prevedibili le condizioni tecniche di dismissione dell'impianto, per poter pianificare al meglio le modalità di dismissione, occorre suddividere il Piano in due parti:

1. La prima riguardante l'attuale gestione ambientale che prevede la raccolta, la gestione e il monitoraggio dei dati che potranno venire utilizzati al momento della dismissione del sito;
2. La seconda riguardante la fase della dismissione vera e propria dove verranno implementate le specifiche procedure riguardanti la dismissione.

Per quanto riguarda la prima parte, si tratta soprattutto di informazioni relative all'attuale attività ed in particolare modo riguardanti gli aspetti ambientali dell'attività stessa in condizioni normali, anomale ed in condizioni di emergenza.

Per quanto riguarda la seconda parte, da attuarsi specificamente al momento della dismissione, la dismissione e la bonifica degli impianti verrà sviluppata attraverso la stesura di apposite procedure aventi come obiettivo la restituzione del sito alla fruibilità di pertinenza stabilita dai correnti strumenti urbanistici in vigore, con particolare riguardo alla salvaguardia qualitativa delle matrici ambientali.

ALLEGATO 2 – CODICE EER LINEA STOCCAGGIO E PRETRATTAMENTO

Codice E.E.R.	Descrizione	Operazioni di gestione	Quantità t/a
010413	rifiuti prodotti dal taglio e dalla segagione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	R13-R12	0-100
020104	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	R13-R12	0-100
020199	rifiuti non altrimenti specificati	R13-R12	0-100
020304	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	R13-R12	0-100
030101	scarti di corteccia e sughero	R13-R12	0-100
030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	R13-R12	0-100
040222	rifiuti da fibre tessili lavorate	R13-R12	0-100
040222	rifiuti da fibre tessili lavorate	D15-D14-D13	0-100
070213	rifiuti plastici	R13-R12	0-100
080111*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose.	R13-R12	0-150
080112	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11	R13-R12	0-100
080117*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	R13-R12	0-100
080121*	residui di pittura o di sverniciatori	R13-R12	0-100
080312*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	R13-R12	0-100
080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	R13-R12	0-100
090101*	soluzioni di sviluppo e soluzioni attivanti a base acquosa	R13-R12	0-150
120101	limatura e trucioli di metalli ferrosi	R13-R12	0-100
120102	polveri e particolato di metalli ferrosi	R13-R12	0-100
120103	limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi	R13-R12	0-100
120104	polveri e particolato di metalli non ferrosi	R13-R12	0-100
120105	limatura e trucioli di materiali plastici	R13-R12	0-200
120117	residui di materiale di sabbiatura, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 16	R13-R12	0-100
130101*	oli per circuiti idraulici contenenti pcb	R13-R12	0-100
130104*	emulsioni clorurate	R13-R12	0-100
130105*	emulsioni non clorurate	R13-R12	0-100
130109*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	R13-R12	0-100

130110*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	R13-R12	0-500
130111*	oli sintetici per circuiti idraulici	R13-R12	0-100
130112*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	R13-R12	0-100
130113*	altri oli per circuiti idraulici	R13-R12	0-100
130204*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	R13-R12	0-100
130205*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	R13-R12	0-150
130206*	oli sintetici per motori, ingranaggi e lubrificazione	R13-R12	0-400
130207*	oli per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabili	R13-R12	0-100
130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	R13-R12	0-2000
130301*	oli isolanti e oli termovettori, contenenti pcb	R13-R12	0-100
130306*	oli isolanti e termovettori minerali clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 13 03 01	R13-R12	0-100
130307*	oli isolanti e termovettori minerali non clorurati	R13-R12	0-200
130308*	oli sintetici isolanti e oli termovettori	R13-R12	0-100
130309*	oli isolanti e oli termovettori, facilmente biodegradabili	R13-R12	0-100
130310*	altri oli isolanti e oli termovettori	R13-R12	0-100
130401*	oli di sentina da navigazione interna	R13-R12	0-100
130402*	oli di sentina derivanti dalle fognature dei moli	R13-R12	0-100
130403*	oli di sentina da un altro tipo di navigazione	R13-R12	0-100
130506*	oli prodotti da separatori olio/acqua	R13-R12	0-100
130507*	acque oleose prodotte da separatori olio/acqua	R13-R12	0-100
140603*	altri solventi e miscele di solventi	R13-R12	0-100
140604*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati	R13-R12	0-100
150101	imballaggi di carta e cartone	R13-R12	0-400
150102	imballaggi di plastica	R13-R12	0-400
150103	imballaggi in legno	R13-R12	0-100
150104	imballaggi metallici	R13-R12	0-100
150106	imballaggi in materiali misti	R13-R12	0-1000
150107	imballaggi di vetro	R13-R12	0-100
150109	imballaggi in materia tessile	R13-R12	0-100
150109	imballaggi in materia tessile	D15-D14-D13	0-100
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	R13-R12	0-300
150111*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi contenitori a pressione vuoti	R13-R12	0-100
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	R13-R12	0-250

150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	R13-R12	0-150
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	D15-D14-D13	0-150
160103	pneumatici fuori uso	R13-R12	0-100
160107*	filtri dell'olio	R13-R12	0-200
160107*	filtri dell'olio	D15-D14-D13	0-200
160112	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	R13-R12	0-100
160114*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	R13-R12	0-100
160117	metalli ferrosi	R13-R12	0-350
160118	metalli non ferrosi	R13-R12	0-100
160119	plastica	R13-R12	0-150
160120	vetro	R13-R12	0-120
160122	componenti non specificati altrimenti	R13-R12	0-100
160209*	trasformatori e condensatori contenenti pcb	R13-R12	0-100
160211*	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi, hcfc, hcf.	R13-R12	0-100
160213*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 12	R13-R12	0-150
160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13.	R13-R12	0-250
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, da quelli di cui alla voce 16 02 15	R13-R12	0-100
160601*	batterie al piombo	R13-R12	0-3000
160602*	batterie al nichel-cadmio	R13-R12	0-100
160603*	batterie contenenti mercurio	R13-R12	0-100
160604	batterie alcaline (tranne 16 06 03)	R13-R12	0-100
160605	altre batterie e accumulatori	R13-R12	0-100
160606*	elettroliti di batterie e accumulatori, oggetto di raccolta differenziata	R13-R12	0-100
160801	catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)	R13-R12	0-100
170201	legno	R13-R12	0-150
170202	vetro	R13-R12	0-100
170203	plastica	R13-R12	0-200
170302	miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01	R13-R12	0-100
170401	rame, bronzo, ottone	R13-R12	0-100
170402	alluminio	R13-R12	0-100
170403	piombo	R13-R12	0-100

170404	zinco	R13-R12	0-100
170405	ferro e acciaio	R13-R12	0-100
170406	stagno	R13-R12	0-100
170407	metalli misti	R13-R12	0-100
170411	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	R13-R12	0-100
170604	materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	R13-R12	0-300
180103*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	R13-R12	0-100
180104	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni(es. bende, ingessature, lenzuola, indumenti monouso, assorbenti igienici)	R13-R12	0-100
180202*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	R13-R12	0-100
180203	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	R13-R12	0-100
191001	rifiuti di ferro e acciaio	R13-R12	0-100
191002	rifiuti di metalli non ferrosi	R13-R12	0-100
191201	carta e cartone	R13-R12	0-100
191202	metalli ferrosi	R13-R12	0-100
191203	metalli non ferrosi	R13-R12	0-100
191204	plastica e gomma	R13-R12	0-100
191205	vetro	R13-R12	0-100
191207	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06	R13-R12	0-100
200101	carta e cartone	R13-R12	0-100
200102	vetro	R13-R12	0-100
200110	abbigliamento	R13-R12	0-100
200110	abbigliamento	D15-D14-D13	0-100
200121*	tubi fluorescenti o altri rifiuti contenenti mercurio	R13-R12	0-100
200123*	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi	R13-R12	0-100
200125	oli e grassi commestibili.	R13-R12	0-2000
200126*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25	R13-R12	0-1000
200133*	batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03, nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	R13-R12	0-100
200134	batterie e accumulatori, diversi da quelli di cui alla voce 20 01 33	R13-R12	0-100
200135*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi	R13-R12	0-100

200136	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35	R13-R12	0-100
200138	legno diverso da quello di cui alla voce 20 01 37	R13-R12	0-100
200139	plastica	R13-R12	0-100
200140	metalli	R13-R12	0-100
200307	rifiuti ingombranti	R13-R12	0-100
200399	rifiuti urbani non specificati altrimenti	R13-R12	0-100
Quantitativo Annuale Massimo in R			0-10.000
Quantitativo Annuale Massimo in D			0-900

ALLEGATO 3 – CODICE EER LINEA MISCELAZIONE: MEDESIMO CODICE EER

C.E.R.	Descrizione
080117*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
080121*	residui di pittura o di sverniciatori
080312*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose
090101*	soluzioni di sviluppo e soluzioni attivanti a base acquosa
130101*	oli per circuiti idraulici contenenti pcb
130104*	emulsioni clorurate
130105*	emulsioni non clorurate
130109*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati
130110*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati
130111*	oli sintetici per circuiti idraulici
130112*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili
130113*	altri oli per circuiti idraulici
130204*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati
130205*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati
130206*	oli sintetici per motori, ingranaggi e lubrificazione
130207*	oli per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabili
130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione
130301*	oli isolanti e oli termovettori, contenenti pcb
130306*	oli isolanti e termovettori minerali clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 13 03 01
130307*	oli isolanti e termovettori minerali non clorurati
130308*	oli sintetici isolanti e oli termovettori
130309*	oli isolanti e oli termovettori, facilmente biodegradabili
130310*	altri oli isolanti e oli termovettori
130401*	oli di sentina da navigazione interna
130402*	oli di sentina derivanti dalle fognature dei moli
130403*	oli di sentina da un altro tipo di navigazione
130506*	oli prodotti da separatori olio/acqua
130507*	acque oleose prodotte da separatori olio/acqua
140603*	altri solventi e miscele di solventi
140604*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze

150111*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi contenitori a pressione vuoti
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose
160114*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose
160209*	trasformatori e condensatori contenenti pcb
160213*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 12
160601*	batterie al piombo
160602*	batterie al nichel-cadmio
160603*	batterie contenenti mercurio
160606*	elettroliti di batterie e accumulatori, oggetto di raccolta differenziata
180103*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni
180202*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni
200121*	tubi fluorescenti o altri rifiuti contenenti mercurio
200123*	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi
200126*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25
200133*	batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03, nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie
200135*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi

ALLEGATO 4 - CODICE EER LINEA MISCELAZIONE: NON PERICOLOSI

Gruppo di miscelazione	NP1-Rifiuti non pericolosi
Finalità della miscelazione	Aumentare le quantità conferibile con relativa diminuzione del tempo di stoccaggio e numero di trasporti, miscelare ed omogeneizzare rifiuti aventi caratteristiche chimico-fisico simili
CODICE EER miscelazione	Descrizione
010413	rifiuti prodotti dal taglio e dalla segagione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07
020104	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)
020199	rifiuti non altrimenti specificati
020304	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione
030101	scarti di corteccia e sughero
030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04
040222	rifiuti da fibre tessili lavorate
070213	rifiuti plastici
080112	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11
080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17
120101	limatura e trucioli di metalli ferrosi
120102	polveri e particolato di metalli ferrosi
120103	limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi
120104	polveri e particolato di metalli non ferrosi
120105	limatura e trucioli di materiali plastici
120117	residui di materiale di sabbiatura, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 16
150101	imballaggi di carta e cartone
150102	imballaggi di plastica
150103	imballaggi in legno
150104	imballaggi metallici
150106	imballaggi in materiali misti
150107	imballaggi di vetro
150109	imballaggi in materia tessile

150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02
160103	pneumatici fuori uso
160112	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11
160117	metalli ferrosi
160118	metalli non ferrosi
160119	plastica
160120	vetro
160122	componenti non specificati altrimenti
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, da quelli di cui alla voce 16 02 15
160605	altre batterie e accumulatori
160801	catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)
170201	legno
170202	vetro
170203	plastica
170302	miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01
170401	rame, bronzo, ottone
170402	alluminio
170403	piombo
170404	zinco
170405	ferro e acciaio
170406	stagno
170407	metalli misti
170411	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10
170604	materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03
180104	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni(es. bende, ingessature, lenzuola, indumenti monouso, assorbenti igienici)
180203	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni
191001	rifiuti di ferro e acciaio
191002	rifiuti di metalli non ferrosi
191201	carta e cartone
191202	metalli ferrosi
191203	metalli non ferrosi
191204	plastica e gomma
191205	vetro
191207	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06
200101	carta e cartone

200102	vetro
200110	abbigliamento
200134	batterie e accumulatori, diversi da quelli di cui alla voce 20 01 33
200136	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35
200138	legno diverso da quello di cui alla voce 20 01 37
200139	plastica
200140	metalli
200307	rifiuti ingombranti
200399	rifiuti urbani non specificati altrimenti
Note	Potranno essere miscelati solamente rifiuti di medesimo stato fisico
CODICE EER uscita	Descrizione
190203	rifiuti premiscelati composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi
Destinazione	R13-R12-R8-R6-R5-R4-R3-R2-R1

ALLEGATO 5 – GRUPPI DI MISCELAZIONE RIFIUTI PERICOLOSI

Gruppo di miscelazione	P1-Liquidi con inquinanti principalmente organici, soluzioni di lavaggio
Finalità della miscelazione	Aumentare le quantità conferibile con relativa diminuzione del tempo di stoccaggio e numero di trasporti, miscelare ed omogeneizzare rifiuti aventi caratteristiche chimico-fisico simili
CODICE EER miscelazione	Descrizione
090101*	soluzioni di sviluppo e soluzioni attivanti a base acquosa
130402*	oli di sentina derivanti dalle fognature dei moli
130507*	acque oleose prodotte da separatori olio/acqua
140603*	altri solventi e miscele di solventi
CODICE EER uscita	Descrizione
190204*	rifiuti premiscelati contenenti almeno un rifiuto pericoloso
Destinazione	R13-R12-R2-R1

Gruppo di miscelazione	P2-Liquidi con inquinanti principalmente organici, fondi di distillazione
Finalità della miscelazione	Aumentare le quantità conferibile con relativa diminuzione del tempo di stoccaggio e numero di trasporti, miscelare ed omogeneizzare rifiuti aventi caratteristiche chimico-fisico simili
CODICE EER miscelazione	Descrizione
140603*	altri solventi e miscele di solventi
CODICE EER uscita	Descrizione
140603*	altri solventi e miscele di solventi
190204*	rifiuti premiscelati contenenti almeno un rifiuto pericoloso
Destinazione	R13-R12-R2-R1

Gruppo di miscelazione	P3-Liquidi di natura prevalentemente organica contenenti solventi non alogenati
Finalità della miscelazione	Aumentare le quantità conferibile con relativa diminuzione del tempo di stoccaggio e numero di trasporti, miscelare ed omogeneizzare rifiuti aventi caratteristiche chimico-fisico simili
CODICE EER miscelazione	Descrizione
080312*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose
140603*	altri solventi e miscele di solventi
160114*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose
CODICE EER uscita	Descrizione
190204*	rifiuti premiscelati contenenti almeno un rifiuto pericoloso
Destinazione	R13-R12-R2-R1

Gruppo di miscelazione	P4-Liquidi di natura prevalentemente organica contenenti solventi alogenati
Finalità della miscelazione	Aumentare le quantità conferibile con relativa diminuzione del tempo di stoccaggio e numero di trasporti, miscelare ed omogeneizzare rifiuti aventi caratteristiche chimico-fisico simili
CODICE EER miscelazione	Descrizione
080312*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose
CODICE EER uscita	Descrizione
080312*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose
190204*	rifiuti premiscelati contenenti almeno un rifiuto pericoloso
Destinazione	R13-R12-R2-R1

Gruppo di miscelazione	P5-Liquidi di natura basica
Finalità della miscelazione	Aumentare le quantità conferibile con relativa diminuzione del tempo di stoccaggio e numero di trasporti, miscelare ed omogeneizzare rifiuti aventi caratteristiche chimico-fisico simili

CODICE EER miscelazione	Descrizione
090101*	soluzioni di sviluppo e soluzioni attivanti a base acquosa
CODICE EER uscita	Descrizione
090101*	soluzioni di sviluppo e soluzioni attivanti a base acquosa
190204*	rifiuti premiscelati contenenti almeno un rifiuto pericoloso
CODICE EER del rifiuto predominante della miscela	
Destinazione	R13-R12-R6-R2-R1

Gruppo di miscelazione	P6-Solidi di natura prevalentemente organica
Finalità della miscelazione	Aumentare le quantità conferibile con relativa diminuzione del tempo di stoccaggio e numero di trasporti, miscelare ed omogeneizzare rifiuti aventi caratteristiche chimico-fisico simili
CODICE EER miscelazione	Descrizione
080117*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
080121*	residui di pittura o di sverniciatori
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze
150111*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi contenitori a pressione vuoti
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose
CODICE EER uscita	Descrizione
190204*	rifiuti premiscelati contenenti almeno un rifiuto pericoloso
Destinazione	R13-R12-R6-R2-R1

Gruppo di miscelazione	P7-Solidi di natura prevalentemente inorganica
Finalità della miscelazione	Aumentare le quantità conferibile con relativa diminuzione del tempo di stoccaggio e numero di trasporti, miscelare ed omogeneizzare rifiuti aventi caratteristiche chimico-fisico simili

CODICE EER miscelezione	Descrizione
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze
150111*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi contenitori a pressione vuoti
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose
CODICE EER uscita	Descrizione
190204*	rifiuti premiscelati contenenti almeno un rifiuto pericoloso
Destinazione	R13-R12-R5-R4-R3-R1

Gruppo di miscelezione	P8-Oli
Finalità della miscelezione	Aumentare le quantità conferibile con relativa diminuzione del tempo di stoccaggio e numero di trasporti, miscelare ed omogeneizzare rifiuti aventi caratteristiche chimico-fisico simili
CODICE EER miscelezione	Descrizione
130109*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati
130110*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati
130111*	oli sintetici per circuiti idraulici
130112*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili
130113*	altri oli per circuiti idraulici
130204*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati
130205*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati
130206*	oli sintetici per motori, ingranaggi e lubrificazione
130207*	oli per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabili
130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione
130306*	oli isolanti e termovettori minerali clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 13 03 01
130307*	oli isolanti e termovettori minerali non clorurati
130308*	oli sintetici isolanti e oli termovettori
130309*	oli isolanti e oli termovettori, facilmente biodegradabili
130310*	altri oli isolanti e oli termovettori
130401*	oli di sentina da navigazione interna
130402*	oli di sentina derivanti dalle fognature dei moli

130403*	oli di sentina da un altro tipo di navigazione
130506*	oli prodotti da separatori olio/acqua
200126*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25
CODICE EER uscita	Descrizione
130111*	oli sintetici per circuiti idraulici
130113*	altri oli per circuiti idraulici
130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione (per gli oli scuri)
130899*	rifiuti non specificati altrimenti – oli miscelati, (per gli oli chiari)
190204*	rifiuti premiscelati contenenti almeno un rifiuto pericoloso
Destinazione	R13-R12-R9-R1

Gruppo di miscelazione	P9-Emulsioni
Finalità della miscelazione	Aumentare le quantità conferibile con relativa diminuzione del tempo di stoccaggio e numero di trasporti, miscelare ed omogeneizzare rifiuti aventi caratteristiche chimico-fisico simili
CODICE EER miscelazione	Descrizione
130104*	emulsioni clorurate
130105*	emulsioni non clorurate
130507*	acque oleose prodotte da separatori olio/acqua
CODICE EER uscita	Descrizione
190204*	rifiuti premiscelati contenenti almeno un rifiuto pericoloso
CODICE EER del rifiuto predominante della miscela	
Destinazione	R13-R12-R9-R1

Gruppo di miscelazione	P10-Oli contenenti PCB
Finalità della miscelazione	Aumentare le quantità conferibile con relativa diminuzione del tempo di stoccaggio e numero di trasporti, miscelare ed omogeneizzare rifiuti aventi caratteristiche chimico-fisico simili
CODICE EER miscelazione	Descrizione

130101*	oli per circuiti idraulici contenenti pcb
130301*	oli isolanti e oli termovettori, contenenti pcb
CODICE EER uscita	Descrizione
190204*	rifiuti premiscelati contenenti almeno un rifiuto pericoloso
CODICE EER del rifiuto predominante della miscela	
Destinazione	R13-R12-R9-R1

ALLEGATO 6 – GRUPPI DI MISCELAZIONE RIFIUTI NON PERICOLOSI-RIFIUTI PERICOLOSI

Gruppo di miscelazione	NPP1-Solidi di natura prevalentemente inorganica
Finalità della miscelazione	Aumentare le quantità conferibile con relativa diminuzione del tempo di stoccaggio e numero di trasporti, diminuire la pericolosità dei rifiuti e quindi dei rischi collegati, miscelare ed omogeneizzare rifiuti aventi caratteristiche chimico-fisico simili
CODICE EER miscelazione	Descrizione
080312*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose
080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze
150111*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi contenitori a pressione vuoti
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02
160112	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11
160122	componenti non specificati altrimenti
200101	carta e cartone
200138	legno diverso da quello di cui alla voce 20 01 37
200307	rifiuti ingombranti
CODICE EER uscita	Descrizione
190203	rifiuti premiscelati composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi
190204*	rifiuti premiscelati contenenti almeno un rifiuto pericoloso
Destinazione	R13-R12-R5-R3-R1

REGIONE MOLISE GIUNTA REGIONALE
Protocollo Arrivo N. 179654/2025 del 22-12-2025
Allegato 8 - Class. 0 - Copia Documento

ALLEGATO 7 - SCHEDA COMPATIBILITA' CARATTERISTICHE DI PERICOLO RIFIUTI

Tabella E.2: schema di compatibilità chimica tra diversi gruppi di sostanze

N ^a	Gruppo reattivo	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
1	Acidi e minerali non ossidanti																					
2	Acidi e minerali ossidanti																					
3	Acidi organici																					
4	Alcoli e glicoli																					
5	Aldeidi																					
6	Anmidi																					
7	Ammine alifatiche ed aromatiche																					
8	Composti azotati, idrazine																					
9	Carbammati																					
10	Sostanze caustiche																					
11	Cianuri																					
12	Ditiocarbammati																					
13	Esteri																					
14	Eteri																					
15	Fluoruri																					
16	Idrocarburi, aromatici																					
17	Organoclogenati																					
18	Isocianati																					
19	Chetoni																					
20	Mercaptani e solfuri organici																					
21	Metalli elementari, alcali, terre alcali																					

96

Fonte: "Best Available Techniques Reference Document for the Waste Treatments Industries"

U con effetti sconosciuti, ma potenzialmente pericolosi

Note: ^a Gruppo di reattività di appartenenza (Reactivity Group Number)

Legenda: H sviluppo di calore F combustione G generazione di gas innocui e non infiammabili GT generazione di gas tossici

GF generazione di gas infiammabili E esplosione P

U con effetti sconosciuti, ma potenzialmente pericolosi

ALLEGATO 8 - PROTOCOLLO DEI TEST DI MISCELAZIONE

La prova di miscelazione verrà effettuata con le seguenti fasi:

- a) Preparazione dei campione;
- b) Esecuzione dei test;
- c) Stesura del rapporto di verifica compatibilità.

Preparazione dei campioni

La prima fase è quella di prelevare i campioni dei rifiuti che verranno sottoposti a miscelazione, al fine di effettuare il test di miscelazione.

I campionamenti dovranno essere effettuati in modo da fornire un campione il più possibile rappresentativo della reale concentrazione degli eventuali contaminanti nello spazio.

Al fine di uniformare il procedimento di campionamento dei rifiuti, indipendentemente dal loro diverso stato fisico e dalla loro giacitura, la campionatura deve essere eseguita secondo quanto previsto dalla norma UNI 10802:2013 relativa al campionamento manuale, alla preparazione ed analisi degli eluati relativi a rifiuti solidi, rifiuti liquidi, granulari, pastosi e fanghi.

Il campionamento deve essere eseguito da personale qualificato, utilizzando attrezzature e procedure di sicurezza adeguate al rifiuto da campionare.

I campioni di rifiuto verranno così identificati:

- a) Data e ora di prelievo;
- b) Numero progressivo del campione;
- c) Quota di prelievo.

Si prevede, inoltre, l'immediato invio dei campioni all'interno del locale adibito alla miscelazione.

Le campionature saranno eseguite congiuntamente alla stesura di un verbale che conterrà almeno le seguenti informazioni:

- a) Motivo dell'intervento;
- b) Data, ora e luogo del prelievo;
- c) Nominativo del personale prelevatore;

- d) Generalità del legale rappresentante della Ditta incaricata;
- e) Nominativi e qualifica delle persone presenti all'atto del prelievo;
- f) Modalità di campionamento e sigillatura dei campioni;
- g) Eventuali comunicazioni al laboratorio finalizzate alle conclusioni finali;
- h) Firma degli intervenuti.

Test di miscelazione

Le operazioni di miscelazione dovranno avvenire previa prova di miscelazione su piccole quantità di rifiuto per verificarne la compatibilità chimico-fisica, da parte del Direttore Tecnico, sulla scorta di adeguate verifiche sulla natura e compatibilità dei rifiuti, delle sostanze o materiali e delle loro caratteristiche chimico-fisiche.

I rifiuti in ingresso all'impianto soggetti a miscelazione, saranno sottoposti a prove di miscibilità finalizzate ad accertarne l'effettiva compatibilità, mediante una prova di miscelazione tra i rifiuti da miscelare, osservando se la miscelazione determina:

- a) Variazioni dello stato fisico;
- b) La formazione di precipitati;
- c) La liberazione di vapori e gas;
- d) Un aumento o una diminuzione di temperatura;
- e) Variazioni cromatiche (cambiamenti di colore) della miscela;
- f) Reazioni di polimerizzazione, decomposizione e cristallizzazione;
- g) Variazioni di pH;

La prova avrà durata di 24 ore; trascorso questo tempo ed effettuate le verifiche, il Direttore Tecnico adotta gli opportuni criteri di miscelazione.

In particolare trascorse le 24 h senza il verificarsi di nessuna reazione si procederà alla miscelazione dei lotti esaminati.

Andranno conservati i risultati dei test, compresi quelli che hanno portato a reazioni potenzialmente pericolose, registrando i parametri operativi rilevati.

I test di miscelazione hanno anche la funzione di definire eventuali precauzioni da adottare, ed i parametri critici da monitorare durante la fase di miscelazione.

Stesura del rapporto di verifica compatibilità

Successivamente verrà emesso un rapporto di verifica compatibilità contenente le seguenti informazioni:

- a) CODICE EER, descrizione, stato fisico, caratteristiche di pericolo e peso dei rifiuti da sottoporre a miscelazione;
- b) Riferimenti del verbale di campionamento;
- c) Peso di ogni singolo campione sottoposto a test;
- d) Data ed ora di inizio e fine test;
- e) Risultati del test;
- f) Giudizio del test;
- g) Eventuale commenti del test quali parametri critici ed eventuali precauzioni da adottare.

REGIONE MOLISE GIUNTA REGIONALE
Protocollo Arrivo N. 179654/2025 del 22-12-2025
Allegato 8 - Class. 0 - Copia Documento

ALLEGATO 9 – CODICE EER LINEA RECUPERO MATERIA

Codice E.E.R.	Descrizione	Operazioni di gestione	Quantità t/a
020104	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	R3	0-50
020304	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	R3	0-50
030101	scarti di corteccia e sughero	R3	0-50
030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	R3	0-50
040222	rifiuti da fibre tessili lavorate	R3	0-50
070213	rifiuti plastici	R3	0-100
080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	R5	0-50
120101	limatura e trucioli di metalli ferrosi	R4	0-100
120102	polveri e particolato di metalli ferrosi	R4	0-100
120103	limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi	R4	0-100
120104	polveri e particolato di metalli non ferrosi	R4	0-100
120105	limatura e trucioli di materiali plastici	R3	0-100
150101	imballaggi di carta e cartone	R3	0-500
150102	imballaggi di plastica	R3	0-500
150103	imballaggi in legno	R3	0-500
150104	imballaggi metallici	R4	0-500
150106	imballaggi in materiali misti	R3-R4	0-500
150107	imballaggi di vetro	R5	0-500
150109	imballaggi in materia tessile	R3	0-500
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	R3	0-50
160117	metalli ferrosi	R4	0-500
160118	metalli non ferrosi	R4	0-500
160119	plastica	R3	0-500
160120	vetro	R5	0-500
160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	R3-R4-R5	0-100
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, da quelli di cui alla voce 16 02 15	R3-R4-R5	0-100
170201	legno	R3	0-250
170202	vetro	R5	0-250
170203	plastica	R3	0-250
170401	rame, bronzo, ottone	R4	0-250
170402	alluminio	R4	0-250

170403	piombo	R4	0-250
170404	zinco	R4	0-250
170405	ferro e acciaio	R4	0-250
170406	stagno	R4	0-250
170407	metalli misti	R4	0-250
170411	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	R3-R4	0-250
170604	materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	R3-R4-R5	0-250
180104	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni(es. bende, ingessature, lenzuola, indumenti monouso, assorbenti igienici)	R3	0-50
180203	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	R3	0-50
191001	rifiuti di ferro e acciaio	R4	0-100
191002	rifiuti di metalli non ferrosi	R4	0-100
191201	carta e cartone	R3	0-100
191202	metalli ferrosi	R4	0-100
191203	metalli non ferrosi	R4	0-100
191204	plastica e gomma	R3	0-100
191205	vetro	R3	0-100
191207	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06	R3	0-100
200101	carta e cartone	R3	0-200
200102	vetro	R5	0-200
200110	abbigliamento	R3	0-200
200138	legno diverso da quello di cui alla voce 20 01 37	R3	0-200
200139	plastica	R3	0-200
200140	metalli	R4	0-200
200307	rifiuti ingombranti	R3-R4-R5	0-200
200399	rifiuti urbani non specificati altrimenti	R3-R4-R5	0-50

ALLEGATO 10 – CODICE EER LINEA TRATTAMENTO FILTRI

C.E.R.	P*	Descrizione	Operazioni di gestione	Quantità t/a
150202	p	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	R13	0-250
150203		assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	R13-R12-R5-R4-R3	0-250
150203		assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	D15-D14-D13-D9	0-50
160107	p	filtri dell'olio	R13-R12-R5-R4-R3	0-250
160107	p	filtri dell'olio	D15-D14-D13-D9	0-50
*P=Pericolosi				

REGIONE MOLISE GIUNTA REGIONALE
Protocollo Arquivo N. 179654/2025 del 22-12-2025
Allegato 8 - Class. 0 - Copia Documento

ALLEGATO 11 – CODICE EER LINEA BONIFICA CONTENITORI

C.E.R.	P*	Descrizione	Operazioni di gestione	Quantità t/a
150102		imballaggi di plastica	R13-R12- R5-R4-R3	4.000
150104		imballaggi metallici		
150107		imballaggi di vetro		
150110	p	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze		
*P=Pericolosi				

REGIONE MOLISE GIUNTA REGIONALE
Protocollo Arribo N. 179654/2025 del 22-12-2025
Allegato 8 - Class. 0 - Copia Documento

ALLEGATO 12 – PIANO DI GESTIONE DELLE EMERGENZE AMBIENTALI

	Sistema di Gestione Ambientale EMAS	PR 04
	<u>PROCEDURA</u> GESTIONE DELLE EMERGENZE AMBIENTALI	Rev 00 del 02.06.2009

Pag. 1 di 6

La presente procedura è stata redatta in conformità ai requisiti
Reg. 761/2001 Allegato I punti I-A. 4.7 Preparazione e risposta alle emergenze

GESTIONE DELLE EMERGENZE AMBIENTALI

Copia num. **1**

Distribuzione copie:

CONTROLLATA			NON CONTROLLATA
Copia num	Distribuita/ consegnata a	Data	Copia distribuita/consegnata a
1	DCD di DI CRISCIO DONATINA	02.06.09	
2	CONSULENTE SGA	02.06.09	
3	Verificatore Ambientale	Sorveglianza	

MATRICE DI REVISIONE PR 04						
Data	Rev	Par.	Pag.	Causale	Verifica CONS SGA	Approvazione DA
02.06.2009	00	/	/	Nuova edizione		

DCD di DI CRISCIO Donatina – C.DA MACCHIA PERILLO snc – 86013 Gambatesa (CB) – tel. 0874719329

REGIONE MOLISE GIUNTA REGIONALE
Protocollo Arrivo N. 179654/2025 del 22-12-2025
Allegato 8 - Class. 0 - Copia Documento

INDICE

1. SCOPO	3
2. CAMPO DI APPLICAZIONE.....	3
3. TERMINOLOGIA E ABBREVIAZIONI.....	3
4. RESPONSABILITA'	3
5. DESCRIZIONE DELLE ATTIVITA'	4
5.1 Individuazione di fattori che possono potenzialmente condurre ad emergenze ambientali	4
5.2 Gestione delle situazioni di emergenza.....	4
5.2.a Classificazione delle emergenze.....	4
5.2.b Rilevazione e Segnalazione dell'emergenza	5
5.2.c Risoluzione dell'emergenza.....	5
5.3 Comunicazione, Registrazione e chiusura dell'emergenza	5
5.4 Taratura della presente procedura.....	5
5.5 Formazione del personale e simulazioni	5
6. RIFERIMENTI.....	5
7. ALLEGATI.....	6

REGIONE MOLISE GIUNTA REGIONALE
Protocollo Arrivo N. 179654/2025 del 22-12-2025
Allegato 8 - Class. 0 - Copia Documento

1. SCOPO

La presente procedura:

1. individua le potenziali situazioni di emergenza e i potenziali incidenti che possono avere impatto sull'ambiente;
2. definisce le modalità adottate dalla DCD per fronteggiare le emergenze.

2. CAMPO DI APPLICAZIONE

Il documento si applica alla gestione delle situazioni di emergenza ambientale individuate in fase di analisi ambientale iniziale.

3. TERMINOLOGIA E ABBREVIAZIONI

Terminologia

Inquinamento atmosferico	ogni modificazione della normale composizione o stato fisico dell'aria atmosferica, dovuta alla presenza nella stessa di uno o più sostanze in quantità e con caratteristiche tali da alterare le normali condizioni ambientali e di salubrità dell'aria; da costituire pericolo ovvero pregiudizio diretto o indiretto per la salute dell'uomo; da compromettere le attività ricreative e gli altri usi legittimi dell'ambiente; alterare le risorse biologiche e gli ecosistemi ed i beni materiali pubblici e privati.
Emergenza ambientale	situazione dovuta a cause incidentali che presenta o è potenzialmente fuorviaria di danni all'ambiente ed in particolare alle acque, all'aria, al suolo ed al sottosuolo, alla comunità in genere, alle risorse naturali

Abbreviazioni

DA	Direzione aziendale
RGA	Responsabile sistema di gestione ambientale
CONS SGA	Consulente sistema di gestione ambientale
ADD INC	Addetto antincendio

4. RESPONSABILITA'

DA	<ul style="list-style-type: none">- Definisce, in collaborazione con RGA e Cons SGA, i criteri per l'individuazione delle fonti potenziali di emergenza ambientale- Individua, in collaborazione con RGA e Cons SGA, i fattori e le attività che possono essere causa di emergenza ambientale- Definisce il programma di formazione/addestramento delle forze operative ad agire in risposta alle emergenze ambientali che si possono presentare- mette a disposizione le risorse necessarie per l'adozione di mezzi di confinamento delle cause di emergenza ambientale e per l'analisi e la rimozione dei danni provocati.
RGA	<ul style="list-style-type: none">- coordina le attività di formazione/addestramento delle forze operative

DCD di DI CRISCIO D. - C.DA MACCHIA PERILLO snc - 86013 Gambatesa (CB) - tel. 0874719329

	<ul style="list-style-type: none">- inerenti le emergenze ambientali e le simulazione di incidenti ambientali- comunica alle autorità competenti eventuali situazioni di emergenza ambientale- verifica, a seguito di accadimenti in regime di emergenza ambientale l'adeguatezza e l'efficacia delle provvidenze previste nella presente procedura- gestisce operazioni di confinamento delle cause di emergenza ambientale- coordina le gestione delle emergenze ambientali in caso di sversamenti accidentali
CONS SGA	<ul style="list-style-type: none">- collabora con DA e RGA nella individuazione dei fattori e attività che possono determinare emergenze ambientali
Addetto antincendio	<ul style="list-style-type: none">- è opportunamente addestrato partecipando a corso specifico per addetto antincendio- coordina le gestione delle emergenze ambientali in caso di incendio
Addetti	<ul style="list-style-type: none">- eseguono le procedure gestionali definite per fronteggiare le emergenze ambientali sotto la direzione dell'Addetto Antincendio e/o del RGA

5. DESCRIZIONE DELLE ATTIVITA'

5.1 Individuazione di fattori che possono potenzialmente condurre ad emergenze ambientali

Gli impatti ambientali significativi, come individuati nell'analisi ambientale iniziale, vengono analizzati, dalla DA e dal RGA, sulla base dei seguenti criteri:

- effettiva possibilità che questi in maniera diretta o indiretta conducano a situazioni di emergenza ambientale non eliminabili con la sospensione dell'attività che genera il danno ambientale;
- effettiva possibilità che vengano "inquinati" acque, aria, suolo e sottosuolo;
- effettiva possibilità che vi possa essere dispersione di risorse naturali ed input di produzione.

Definiti gli impatti a potenziale causa di emergenza ambientale, la DA individua le modalità di gestione.

L'iter di individuazione delle potenziali emergenze ambientali va ripercorso ad ogni integrazione o variazione sostanziale degli aspetti ambientali considerati nell'analisi ambientale iniziale.

5.2 Gestione delle situazioni di emergenza

Nel caso si verifichi un'emergenza a carattere ambientale la gestione si sviluppa nelle seguenti fasi:

- Classificazione delle emergenze
- Rilevazione e Segnalazione dell'emergenza
- Risoluzione dell'emergenza

5.2.a Classificazione delle emergenze

In fase di analisi ambientale iniziale sono state individuate, in considerazione delle attività esercitate dalla DCD le seguenti situazioni di emergenza:

1. incendio;
2. contaminazione del suolo per sversamenti accidentali di rifiuti (sia liquidi che solidi).

Allegati alla presente procedura i comportamenti e le azioni da intraprendere nel caso si verifichino tali emergenze.

5.2.b Rilevazione e Segnalazione dell'emergenza

Nel caso si ravvisi una situazione di emergenza ambientale, occorre comunicarlo al Responsabile designato per la gestione (Addetto Antincendio e/o RGA) e:

1. se la situazione di emergenza rientra tra quelle previste nei paragrafi successivi, si attivano le azioni indicate;
2. se si tratta di una situazione imprevedibile e del tutto anomala in caso di incendio avvisare il Corpo Nazionale dei Vigili del Fuoco, in caso di sversamenti accidentali con contaminazione di corso d'acqua, rete fognaria, suolo o vegetazione contattare, eventualmente, aziende di servizi di pronto soccorso ambientale e avvisare le autorità competenti.

5.2.c Risoluzione dell'emergenza

Per le emergenze gestibili direttamente dall'organizzazione devono essere attuate le indicazioni fornite negli allegati alla presente procedura e mediante l'impiego dei materiali specificati (estintori, segatura o sabbia, ...).

Viene inoltre predisposto il **Piano delle Emergenza Ambientali**.

5.3 Comunicazione, Registrazione e chiusura dell'emergenza

Ogni singola emergenza ambientale deve essere registrata sul **Mod 04 01 Registro emergenze ambientali**.

In caso di incidenti che comportino impatti inquinanti al di fuori del confine aziendale (sia in termini di inquinamento dell'aria, degli scarichi fognari, del suolo e sottosuolo) sarà cura del RGA inviare comunicazione agli Enti preposti (Comune di Campobasso, Provincia di Campobasso, ecc). La comunicazione può essere effettuata utilizzando il **Mod 04 02 Rapporto Incidente**.

Sono attuate azioni di controllo sulle attrezzature installate per la prevenzione dell'incendio (opportunitamente registrate sul modulo predisposto ai sensi dell'art. 5 DPR n. 37 del 12 gennaio 1998, dell'art. 4 DM 10.3.1998 e dell'art. 46 D. Lgs. 81/08 *Registro Adempimenti Antincendio*).

5.4 Taratura della presente procedura

A seguito di emergenze ambientali è possibile per il responsabile Ambiente valutare l'efficacia:

- delle prescrizioni,
 - delle modalità di operazione,
 - dei sistemi di confinamento del rischio ambientale
- presenti in questa procedura.

Sarà pertanto cura del RGA la sua revisione che andrà sottoposta a riapprovazione della Direzione prima della riemissione.

5.5 Formazione del personale e simulazioni

Il personale deve essere addestrato ad intervenire sui fattori a potenziale rischio ambientale.

Sarà cura del RGA, ove possibile, fare effettuare simulazioni periodiche di emergenza ambientale.

Le prove sono registrate sul modulo 04 03 *Verbale Prove Gestione Emergenze*.

6. RIFERIMENTI

- Reg. 761/2001 Allegato I punto I-A.4.7 "Preparazione e risposta alle emergenze"
- D.M. 10.03.1998 "Criteri di sicurezza antincendio"
- D.lgs. n. 81/2008 *Testo Unico sulla Sicurezza*;

- D.lgs. n. 152/2006 e s.m.i. parte IV *Norme in materia di gestione dei rifiuti e bonifica dei siti inquinati.*
- Piano Emergenze Ambientali

7. ALLEGATI

MOD 04 01	Registro emergenze ambientali
MOD 04 02	Rapporto incidente
MOD 04 03	Verbale prova gestione emergenze
Allegato 1	Risposta emergenza incendio
Allegato 2	Risposta emergenza sversamenti
-----	Piano delle Emergenze Ambientali

REGIONE MOLISE GIUNTA REGIONALE
Protocollo Arrivo N. 179654/2025 del 22-12-2025
Allegato 8 - Class. 0 - Copia Documento

DCD di DI CRISCIO Donatina - C.DA MACCHIA PERILLO snc - 86013 Gambatesa (CB) - tel. 0874719329

	Gestione Emergenze Ambientali (Pr 04)	RAPP INC
	RAPPORTO INCIDENTE	MOD 04.02
		Rev 00 del 02.06.2009

OGGETTO DELLA SEGNALAZIONE

- ☐ inquinamento fognario: _____
- ☐ inquinamento atmosferico: _____
- ☐ inquinamento del suolo: _____
- ☐ incendio: _____
- ☐ abbandono di rifiuti: _____
- ☐ odori / puzze: _____
- ☐ altro: _____

DESCRIZIONE LUOGO INCONVENIENTE

Via _____ Località _____

Comune _____ Punti di riferimento _____

Descrizione inconveniente: _____

Eventuale causa individuata presunta: _____

Soggetti coinvolti: _____


Presenza feriti: _____

Eventuali testimoni: _____

Data _____ ora _____

Firma Responsabile Ambiente _____

DCD di DI CRISCIO Donatina - C.DA MACCHIA PERILLO snc - 86013 Gambatesa (CB) - tel. 0874719329

	Gestione Emergenze Ambientali (Pr 04)	
	VERBALE PROVA GESTIONE EMERGENZE	MOD 04.03
		Rev 00 del 02.06.2009

Prova di emergenza n°:

Data:

Tipologia della prova di emergenza:

Descrizione della prova del piano di emergenza:

Aspetti ambientali interessati durante l'effettuazione della prova:

Esito della prova:

RGA _____

DCD di DI CRISCIO Donatina - C.DA MACCHIA PERILLO snc - 86013 Gambatesa (CB) - tel. 0874719329

	Gestione Emergenze Ambientali (Pr 04)
	RISPOSTA EMERGENZA INCENDIO

Allegato 1 Pr 04
Rev 00 del 02.06.2009

Se l'incendio si genera all'interno del capannone:

1. il primo lavoratore che si accorge dell'innesco deve dare il segnale di allarme **a voce** in un'unica fase;
2. al momento del segnale di allarme dirigersi verso le vie alternative di fuga segnalate, che conducono alle porte di uscita scorrevoli;
3. mantenete la calma onde non generare situazioni di panico;
4. nel caso in cui lo stabile viene invaso dal fumo camminare il più basso possibile vicino al pavimento;
5. evacuati i locali organizzate la squadra di intervento;
6. se l'entità dell'incendio è circoscritto e lo consente, utilizzare gli estintori portatili con polvere estinguente, installati nei punti visibili ed accessibili e noti;
7. tentate lo spegnimento senza mettere a repentaglio la vostra incolumità;
8. se possibile allontanate eventuali sostanze infiammabili (olio, diluente, ecc..) o combustibili (carta, ecc) adiacenti alla zona di incendio;
9. in caso di grave incendio togliere tensione all'intero stabilimento agendo nel quadro elettrico generale e avvertire immediatamente i Vigili del fuoco (telefonare al numero 115 e fare richiesta di intervento).


Se l'incendio si genera all'esterno del capannone

1. il primo lavoratore che si accorge dell'innesco deve dare il segnale di allarme **a voce** in un'unica fase;
2. mantenete la calma onde non generare situazioni di panico;
3. organizzate la squadra di intervento;
4. se l'entità dell'incendio è circoscritto e lo consente, utilizzare gli estintori portatili con polvere estinguente, installati nei punti visibili ed accessibili e noti;
5. tentate lo spegnimento senza mettere a repentaglio la vostra incolumità;
6. se possibile allontanate eventuali sostanze infiammabili (olio, diluente, ecc..) o combustibili (carta, ecc) adiacenti alla zona di incendio;
7. in caso di grave incendio togliere tensione all'intero stabilimento agendo nel quadro elettrico generale e avvertire immediatamente i Vigili del fuoco (telefonare al numero 115 e fare richiesta di intervento).

N.B.

Nel caso sia possibile l'intervento con estintori, cessata l'emergenza, pulire le aree collocando i materiali incendiati e le sostanze utilizzate per lo spegnimento in appositi contenitori e provvedere allo smaltimento secondo procedura.

DCD di DI CRISCIO Donatina - C.DA MACCHIA PERILLO snc - 86013 Gambatesa (CB) - tel. 0874719329

	Gestione Emergenze Ambientali (Pr 04)
	RISPOSTA
	EMERGENZA SVERSAMENTI

Allegato 2 Pr 04
Rev 00 del 02.06.2009

Prima di attuare le azioni definite nel presente documento, avvisare il Responsabile del Sistema di Gestione ambientale Bozza Antonietta

MATERIALE	AZIONI DA INTRAPRENDERE
	Su pavimento senza infiltrazioni nel sottosuolo o nella rete fognaria
SOSTANZE CHIMICHE (additivi, diluenti, ecc)	<ol style="list-style-type: none"> 1. confinare l'area su cui si è verificato lo sversamento; 2. circoscrivere lo spandimento spargendo, ad iniziare dal lato verso il quale il fluido si dirige o verso eventuali tombini o scarichi, apposite sostanze assorbenti (filler, segatura, ecc.); 3. raccogliere le sostanze assorbenti intrise del liquido e porle in un contenitore vuoto, capiente, ermetico ed idoneo alla conservazione della sostanza; 4. completare la detersione del pavimento se possibile con le sostanze a disposizione; 5. identificare il recipiente segnalando il contenuto; 6. smaltire il materiale di bonifica come rifiuto speciale, secondo le modalità previste dalle norme vigenti.
OLI	<ol style="list-style-type: none"> 1. confinare l'area su cui si è verificato lo sversamento tamponando con materiale assorbente per limitare lo spandimento ed evitando che raggiunga caditoie e/o tombini; 2. raccogliere l'olio sversato e cospargendo la zona con materiale assorbente; 3. raccogliere le sostanze assorbenti intrise del liquido e porle in un contenitore vuoto, capiente, ermetico ed idoneo alla conservazione della sostanza; 4. completare la detersione del pavimento se possibile con le sostanze a disposizione; 5. identificare il recipiente segnalando il contenuto; 6. smaltire il materiale di bonifica come rifiuto speciale, secondo le modalità previste dalle norme vigenti
RIFIUTI SOLIDI	<ol style="list-style-type: none"> 1. confinare l'area su cui si è verificato lo sversamento; 2. raccogliere il rifiuto sversato; 3. depositarlo nel contenitore adibito al deposito della tipologia 4. smaltire secondo procedura.

N.B. IN CASO DI SVERSAMENTO DEI MATERIALI INDICATI CON IMMISSIONE IN CORSO D'ACQUA, IN RETE FOGNARIA, O CONTAMINAZIONE SUOLO O VEGETAZIONE OLTRE ALLE AZIONI INDICATE:

1. RACCOGLIERE CON MEZZI IDONEI LA MAGGIORE QUANTITÀ SVERSATA POSSIBILE SIA DAI POZZETTI CHE NELLE CANALIZZAZIONI;
2. CONTATTARE, SE NECESSARIO, SOCIETÀ DI SERVIZI DI PRONTO SOCCORSO AMBIENTALE;
3. COMUNICARE L'INCIDENTE ALLE AUTORITÀ COMPETENTI;
4. AVVIARE ATTIVITÀ DI ANALISI DEI DANNI PROVOCATI.

	Gestione Emergenze Ambientali (Pr 04)	Rev 00 del 02.06.2009 Pag. 1 di 4
	PIANO DELLE EMERGENZE AMBIENTALI	

1. SVERSAMENTI (olio e altri liquidi, sostanze corrosive, rifiuti solidi)

Responsabilità attuazione:	RGA
Addetti all'intervento di emergenza	Addetto raccolta e addetto impianto
Aree/reparti sensibili	Impianto e aree toccate dal giro di raccolta
Numeri telefonici riferimento	Polizia di Stato tel. 113 Vigili del fuoco tel. 115 Pronto soccorso tel. 118
Descrizione origine del rischio ambientale	Azioni preventive
• Sversamento provocato da perdita in area di stoccaggio	Stoccaggio rifiuti liquidi e solidi in idonei contenitori
• Sversamento in fase di carico/scarico presso l'impianto	Le operazioni di carico/scarico sono effettuate da personale adeguatamente addestrato e con strumenti idonei, atti ad evitare perdite
• Sversamento per incidente durante il trasporto	I mezzi utilizzati per il trasporto sono adeguatamente equipaggiati per evitare fuoriuscite.
• Sversamento per incidente in fase di carico/scarico presso cliente/altro impianto	Utilizzare strumenti idonei per l'esecuzione delle operazioni e operare in collaborazione con gli addetti presso i luoghi di carico/scarico

Azioni da effettuare durante l'emergenza

Indossare i DPI previsti (guanti, occhiali, tuta) e isolare la zona coinvolta con coni stradali e fettuccia evidenziatrice. Allontanare dall'area dello sversamento materiali e oggetti che possano essere attaccati.

Intervento per messa in sicurezza di terzi coinvolti: far allontanare dall'area personale non preposto all'intervento e che non indossa i DPI previsti.

In caso il liquido sia venuto a contatto con la pelle di personale presente sul posto, portarlo lontano dall'area, togliere i vestiti eventualmente bagnati del liquido disperso ed irrorare con acqua abbondante. In caso di arrossamenti persistenti e/o lacerazioni dell'epidermide, chiamare il pronto soccorso. In caso di inalazione: i vapori o i gas contenenti acido solforico sono fortemente irritanti per le vie respiratorie, si raccomanda di trasportare la persona interessata in luogo aerato. Somministrare ossigeno e in caso si sia sviluppato un edema polmonare mantenere sotto osservazione per qualche ora. In caso di contatto con gli occhi: irrorare l'occhio prima con acqua e poi con soluzione tampone di fosfati per almeno 15 minuti, poi instillare localmente un anestetico corticosteroide e qualche goccia di olio. In caso di ingestione: se è possibile far bere molta acqua. Non indurre vomito. In ogni caso ricorrere alle cure mediche.

Intervento per bloccare la perdita: assorbire gli sversamenti del liquido con materiale assorbente (vietata la segatura). Non inviare getti d'acqua sulla perdita o sugli sversamenti. Per piccoli sversamenti utilizzare la neutrite e raccoglierla in contenitori. Impedire che il liquido penetri dentro fogne, scavi, cantine. Posizionare i sistemi di protezione attorno alle caditoie interessate dallo sversamento allo scopo di impedire che la sostanza venga scaricata all'interno della rete fognaria (lo sversamento di discreti quantitativi può interferire negativamente con il processo di trattamento acque). Nel caso il liquido corrosivo abbia attaccato materiali sensibili e si abbia l'emissione di gas e/o vapori, allontanare i materiali ancora intatti dall'area o proteggerli dal contatto e isolare i materiali già deteriorati.

Intervento per eventuale incendio: eventuali principi di incendio del carico possono essere estinti con schiumogeni, polvere chimica o CO₂. In caso di incendio grave attendere l'arrivo dei vigili del fuoco.

Interventi post emergenza: se il liquido è defluito in un corso d'acqua o in una fogna o ha contaminato il suolo o la vegetazione avvisare il proprietario dell'area, eventualmente la Polizia e in seguito RGA che deciderà se effettuare la comunicazione al comune interessato ai sensi del DM 471/99. Il materiale assorbente contaminato va raccolto con pala antiscintilla e deposto in contenitori adeguati su cui sia evidenziata la scritta "Rifiuti contenenti residui di liquido/sostanze sversate." I residui di oggetti che abbiano subito eventuali azioni di corrosione vanno raccolti e conferiti in un'area adeguata, prima di assicurarsi che vengano adeguatamente smaltiti.

2. INCENDIO PRESSO IMPIANTO

Responsabilità attuazione:	RGA
Addetti all'intervento di emergenza	Addetto impianto
Aree/reparti sensibili	Impianto
Numeri telefonici riferimento	Vigili del fuoco tel. 115 Pronto soccorso tel. 118
Descrizione origine del rischio	Azioni preventive
• Incendio presso ufficio dell'impianto	Accorgimenti atti a scongiurare l'evento
• Incendio materiale plastico, legnoso, cartaceo, ecc. in aree in cui il materiale è deposto (anche solo temporaneamente).	Disporre in evidenza cartelli di divieto utilizzo fiamme libere nelle aree a rischio. Evitare operare manutenzioni con fiamma libera nelle aree dove è esposto il divieto e nel caso l'operazione non possa essere evitata allontanare temporaneamente dalla zona tutti i materiali facilmente infiammabili. Regolare manutenzione dei macchinari
• Incendio cabina elettrica e quadri elettrici dovuto a cortocircuito	Manutenzione regolare dell'impianto elettrico
Azioni da effettuare durante l'emergenza	
L'operatore che individua il focolaio, accede al più vicino estintore (NON UTILIZZARE ASSOLUTAMENTE ACQUA) e lo aziona per ridurre l'estensione delle fiamme, quindi avverte il suo diretto superiore. Nel caso l'estintore non sia raggiungibile o utilizzabile o nel caso il suo intervento non sia sufficiente a limitare l'estensione delle fiamme e le fiamme siano già estese, chiamare i VVFF. Nel caso le fiamme abbiano attaccato personale presente in prossimità del focolaio, coprire la persona con un telo di cotone o con una coperta in modo da soffocare le fiamme e chiamare immediatamente il Pronto Soccorso tel 118. Interventi post emergenza: Il materiale attaccato dal fuoco viene raccolto e inserito all'interno dei contenitori vuoti; tali contenitori vanno trasferiti all'interno di un contenitore adeguato ed opportunamente etichettato. I residui di oggetti che siano stati interessati dall'incendio vanno raccolti e conferiti in un'area adeguata, prima di assicurarsi che vengano adeguatamente smaltiti.	

3. Cedimenti strutturali e terremoti

Responsabilità attuazione:	RGA
Addetti all'intervento di emergenza	Addetto impianto
Aree/reparti sensibili	Impianto
Numeri telefonici riferimento	Vigili del fuoco tel. 115 Pronto soccorso tel. 118
Descrizione origine del rischio ambientale	Azioni preventive
<ul style="list-style-type: none">• Terremoti di entità tale da mettere a rischio la stabilità e quindi l'agibilità degli edifici	L'impianto è antisismico
<ul style="list-style-type: none">• Cedimenti strutturali di edifici e strutture dove risiede personale	Corrette valutazioni in fase di calcolo delle strutture. Non distribuire sulle strutture carichi superiori a quanto previsto in fase di progettazione
Azioni da effettuare durante l'emergenza	
<p>In caso di cedimenti strutturali o di terremoto, il personale di tutto l'impianto abbandona le postazioni di lavoro dirigendosi verso la prevista uscita di sicurezza (o verso la più comoda se quest'ultima non fosse agibile); raggiunge quindi il punto di raccolta previsto al cancello di entrata degli automezzi.</p> <p>L'evacuazione del personale avviene indipendentemente dal sopraggiungere di eventuali segnali.</p> <p>L'addetto all'impianto deve intercettare l'alimentazione elettrica.</p> <p>RA valuta l'opportunità di richiedere l'intervento degli aiuti esterni (Vigili del Fuoco, Emergenza Sanitaria, Polizia, Carabinieri, Pronto Intervento)</p> <p><u>Assistenza eventuali persone portatrici di handicap:</u> ogni persona impedita o limitata nei movimenti va aiutata durante l'evacuazione. Fra le persone da considerarsi limitate nei movimenti vanno annoverate anche le donne in stato di gravidanza e le persone con arti inferiori fratturati.</p> <p><u>Coordinamento operazioni di soccorso:</u> Il coordinamento delle operazioni di soccorso viene effettuato (fino all'arrivo degli aiuti esterni) dall'addetto all'impianto (o da un suo sostituto in sua assenza). Il compito di avvisare gli aiuti esterni è affidato ad AI.</p>	

4. Eventi meteorologici

Responsabilità attuazione:	RGA
Addetti all'intervento di emergenza	Addetto impianto
Aree/reparti sensibili	Impianto
Numeri telefonici riferimento	Vigili del fuoco tel. 115 Pronto soccorso tel. 118
Descrizione origine del rischio ambientale	Azioni preventive
• Tromba d'aria.	

Azioni da effettuare durante l'emergenza

In funzione del tipo di evento in atto RGA valuterà l'opportunità o meno di decretare l'evacuazione dello stabilimento; nel caso ritenga necessario evacuare il personale, che è tenuto a:

- sospendere le operazioni in corso ;
- disattivare le apparecchiature di lavoro ;
- non attardarsi a recuperare oggetti personali;
- abbandonare il proprio posto di lavoro dirigendosi verso l'uscita di emergenza più vicina;
- raggiungere il previsto "luogo di raccolta" situato presso il cancello di entrata degli automezzi.

Qualora venga segnalato l'avvicinarsi di un evento atmosferico a carattere molto violento (come ad esempio una tromba d'aria) il personale dovrà rimanere nell'impianto.

L'addetto all'impianto si occupa dell'interruzione dell'alimentazione elettrica.

Qualora venga segnalato l'avvicinarsi di un evento atmosferico a carattere molto violento (come ad esempio una tromba d'aria) si dovranno attuare in aggiunta le seguenti misure:

- tutte le aperture (porte, finestre) dovranno essere chiuse; ovviamente le uscite di emergenza benché chiuse dovranno rimanere facilmente apribili;
- il personale non dovrà stazionare vicino a vetrate o punti deboli degli edifici;
- dovrà essere garantita l'assistenza ad eventuali persone portatrici di handicap.

FIRMA DA _____

ALLEGATO 13 – SCHEDA DI CARATTERIZZAZIONE

1	Produttore/Detentore nome o ragione sociale							
C.F.					P.IVA			
Unità Locale: luogo di produzione o di detenzione dei rifiuti		Via:						
		Comune:				Prov.		Cap
Sede Legale: solo se diversa dall'unità locale o dal luogo di produzione o detenzione dei rifiuti		Via:						
		Comune:				Prov.		Cap
2	CARATTERISTICHE DEL RIFIUTO (¹ secondo la decisione 2001/118/CE)							
C.E.R. ¹ :		descrizione:						
Stato Fisico: <input type="checkbox"/> solido non polverulento <input type="checkbox"/> solido polverulento <input type="checkbox"/> fangoso palabile <input type="checkbox"/> liquido								
Caratteristiche organolettiche:		<input type="checkbox"/> Pungente e/o irritante <input type="checkbox"/> Sgradevole <input type="checkbox"/> Inodore						
3	DESCRIZIONE DEL PROCESSO DI ORIGINE:							
Attività del produttore ² :								
Processo di origine del rifiuto ³ :								
Elenco delle materie o sostanze presenti nel rifiuto:								
4	PRESENZA DI COMPONENTI PERICOLOSE ai sensi dell'Allegato D del D.lgs. 152/2006 e s.m.i. - Pericolosità del rifiuto in base alle materie utilizzate nei processi e sulla specifica conoscenza del ciclo produttivo da cui ha origine il rifiuto stesso, nonché in base alla presenza di componenti pericolose. Barrare la/le caratteristica/he di pericolo, solo se pericoloso.							
<input type="checkbox"/> HP1 <input type="checkbox"/> HP2 <input type="checkbox"/> HP3 <input type="checkbox"/> HP4 <input type="checkbox"/> HP5 <input type="checkbox"/> HP6 <input type="checkbox"/> HP7 <input type="checkbox"/> HP8 <input type="checkbox"/> HP9 <input type="checkbox"/> HP10 <input type="checkbox"/> HP11 <input type="checkbox"/> HP12 <input type="checkbox"/> HP13 <input type="checkbox"/> HP14 <input type="checkbox"/> HP15								
5	Modalità di conferimento e trasporto							
6	Documenti allegati (analisi, ecc.):							

Il Produttore/Detentore dichiara che quanto dichiarato nella presente scheda corrisponde a verità e di essere consapevole delle responsabilità penali e civili previste dalla legge per le ipotesi di falsità in atti e dichiarazioni mendaci. Si impegna inoltre a dare immediata comunicazione e di ripresentare la presente scheda debitamente compilata in caso di eventuali variazioni delle caratteristiche del rifiuto e /o dell'origine e/o del processo produttivo che lo genera.

Dichiara inoltre di essere stato informato ai sensi dell'art.13 del D.lgs. n.196/03 e s.m.i., che i dati personali forniti saranno trattati, anche con sistemi informatici, **esclusivamente nell'ambito del rapporto per cui sono stati forniti** e per le sole finalità o obblighi previsti dalle leggi.

data:

Timbro e firma del produttore o detentore

²indicare l'attività prevalente, es: industria metalmeccanica, farmaceutica, attività di ristorazione, alberghiera, ufficio pubblico, autolavaggio, ecc.

³descrivere il processo di origine, es: fanghi depuratore acque dei soli servizi igienici, depuratore civile, fanghi depuratore chimico fisico, biologico, pulizia fossa biologica dei servizi, acque lavaggio pavimenti, macchinari, piazzali di sosta, pulizia degrassatore mensa/ristorante, autolavaggio carrozzerie esterne, ecc.

ALLEGATO 14 – QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI

AZIENDA: D.C.D. DI BOZZA ANTONIETTA										
QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI										
Punto di emissione n.	Descrizione	Portata m³/h	Durata emissione h/giorno	Frequenza in g/anno	Temperatura (°C)	Tipo sostanza inquinante	Concentrazione inquinante (mg/mc)	Altezza dal suolo (m)	Sezione emissione (m²) circa	Tipo impianto abbattimento (*)
E1	Sfiato serbatoio	42	0,02	300	Ambientale	Idrocarburi	<1	2,5	0,004	Carboni attivi
E2	Sfiato serbatoio	42	0,18	300	Ambientale	Idrocarburi	<1	2,7	0,004	Carboni attivi
E3	Sfiato serbatoio	42	0,09	300	Ambientale	Idrocarburi	<1	2,7	0,004	Carboni attivi
E4	Sfiato serbatoio	42	0,01	300	Ambientale	Idrocarburi	<1	1,7	0,004	Carboni attivi
ED5	Macinazione	-	8	300	Ambientale	Polveri	<50	1,5	-	A.U.
(*) C = ciclone; F.T. = filtro a tessuto; P.E. = precipitatore elettrostatico; A.U. = abbattitore ad umido; A.U.V. = abbattitore ad umido Venturi; A.S. = assorbitore; AD = adsorbitore; P.T. = postcombustore termico; P.C. = postcombustore catalitico; altri = specificare										

REGIONE MOLISE GIUNTA REGIONALE
Protocollo Arrivo N. 179654/2025 del 22-12-2025
Allegato 8 - Class. 0 - Copia Documento