

Comune di Nardò

Provincia di Lecce

**RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO DELL'AUTORIZZAZIONE
INTEGRATA AMBIENTALE D.D n.579 del 14-04-2016**

(ex art. 29-octies del D.Lgs. 152 / 06)

IMPIANTO DI DI RECUPERO E SMALTIMENTO DI RIFIUTI



Il Progettista

dott.ing. Massimo Corianò

iscritto al n. 1868 dell'Ordine degli Ingegneri di Lecce

Committente: CEMAR S.a.s. di Durante Rosaria & C.
Contrada "Roccacannuccia" - 73048 Nardò (Le) - Tel. 0833 564053
cemarsas@libero.it

**Elaborato
R0**

RELAZIONE TECNICA

Luglio 2025

Revisione 2

Procedimento di " Riesame A.I.A."

STUDIO DI INGEGNERIA AMBIENTALE - Ing. Massimo Corianò



Via A.M. Caprioli, n. 10 - 73100 LECCE

Tel.: 0832.217277 - 328.1658112

email: massimo.coriano@libero.it - pec: massimo.coriano@ingpec.eu

INDICE

1.0.	PREMESSA.....	3
2.0.	INQUADRAMENTO TERRITORIALE ED URBANISTICO.....	6
3.0.	RISPETTO DELLE NORME DI TUTELA AMBIENTALE	8
4.0.	DESCRIZIONE GENERALE DELL'INSTALLAZIONE - BREVE STORICO RESOCONTO.....	12
5.0.	ORGANIZZAZIONE E FUNZIONALITA' DELL'IMPIANTO	14
6.0.	RIFIUTI ATTUALMENTE AUTORIZZATI	21
7.0.	MODIFICHE INTRODOTTE NEL PRESENTE PROCEDIMENTO	22
8.0.	CERTIFICAZIONI AMBIENTALI	34
9.0.	TECNICHE PER PREVENIRE L'INQUINAMENTO (BAT).....	38

1.0. PREMESSA

La società “**Cemar S.a.s. di Durante Rosaria & C.**” gestisce un impianto di recupero/smaltimento rifiuti in contrada “Roccacannuccia” nel territorio comunale di Nardò (Le).

L'attività è svolta con *Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.)* rilasciata dalla Provincia di Lecce ai sensi dell'art. 29 sexies del **D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.** (Determinazione Dirigenziale n. 579 del 14/04/2016, successivamente modificata).

Scopo del presente documento è quello di proporre la relazione descrittiva a supporto della richiesta di riesame della Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) dell'anzidetta D.D.

Infatti, il **D.Lgs. 4 marzo 2014, n. 46** “*Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)*”, pubblicato sulla “G.U. Serie Generale n.72 del 27-3-2014 - Supplemento Ordinario n. 27”, ha apportato modifiche al T.U.A. **D.Lgs. 152/2006**, facendo rientrare in regime di A.I.A. l'attività svolta dalla società “Cemar S.a.s. di Durante Rosaria & C.”. Conseguentemente, si rende necessario presentare “*riesame con valenza di rinnovo*” dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, “entro quattro anni dalla data di pubblicazione sulla G.U. dell'U.E. delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT per il trattamento dei rifiuti /e quindi riferite anche all'attività principale dell'installazione)”.

Il modificato paragrafo 5. “Gestione rifiuti” dell'allegato VIII della Parte Seconda del D. Lgs. 152/2006 relativo alle attività soggette ad A.I.A. al sotto paragrafo 5.1. riporta quanto segue:

“lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività: 5.1. lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività:

- a) trattamento biologico;
- b) trattamento fisico-chimico;
- c) dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2;
- d) ricondizionamento prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2;
- e) rigenerazione/recupero dei solventi;
- f) rigenerazione/recupero di sostanze inorganiche diverse dai metalli o dai composti metallici;

- g) rigenerazione degli acidi o delle basi;
- h) recupero dei prodotti che servono a captare le sostanze inquinanti;
- i) recupero dei prodotti provenienti dai catalizzatori;
- j) rigenerazione o altri reimpieghi degli oli;
- k) lagunaggio.

Nel caso specifico, “Cemar Sas di Durante Rosaria & C.” svolge attività autorizzata co AIA definita con Codice IPPC

- 5.1 lett. c) smaltimento o recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso all’attività c) “dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2”;
- 5.5 accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti.

In conclusione, la società “**Cemar S.a.s. di Durante Rosaria & C.**”, per gli effetti del suddetto D.L.gs. n. 46 del 04/03/2014, ai sensi dell’articolo 29 del D.Lgs. 152/06, per l’esercizio della propria installazione di smaltimento/recupero rifiuti è tenuta a richiedere il riesame con valenza di rinnovo dell’Autorizzazione Integrata Ambientale.

Nel corso del presente documento oltre ad un aggiornamento dell’analisi descrittiva dell’attività, così come autorizzata in A.I.A. con n. 579 del 14/04/2016, si analizzerà la conformità della installazione con la “*Best Available Technologies - (BAT)*” di cui alla 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.

Oggetto dell'autorizzazione	Riesame AIA
Ragione sociale	CEMAR S.a.s. di Durante Rosaria & C.
Sede legale ed operativa	Contrada "Roccacannuccia" - Nardò (Le)
Tipo di impianto	Impianto esistente
Attività IPPC	Codice IPPC 5.1:
Referente IPPC	Rosaria Durante
PEC	<u>cemarsas@legalmail.it</u>
Rappresentante legale	Durante Rosaria
Impianto a rischio di incidente rilevante	No

2.0. INQUADRAMENTO TERRITORIALE ED URBANISTICO

Il sito impiantistico della società “Cemar S.a.s. di Durante Rosaria & C.” è ubicato nel territorio comunale di Nardò in contrada “Roccacannuccia”. L’accesso è da strada comunale, collegata alla S.P. n. 17 Nardò-Copertino.



Foto aerea del sito

L’area d’impianto dista circa 3,2 km dal primo abitato di Nardò e circa 3,8 Km sia da quello di Copertino che da quello di Collemeto.

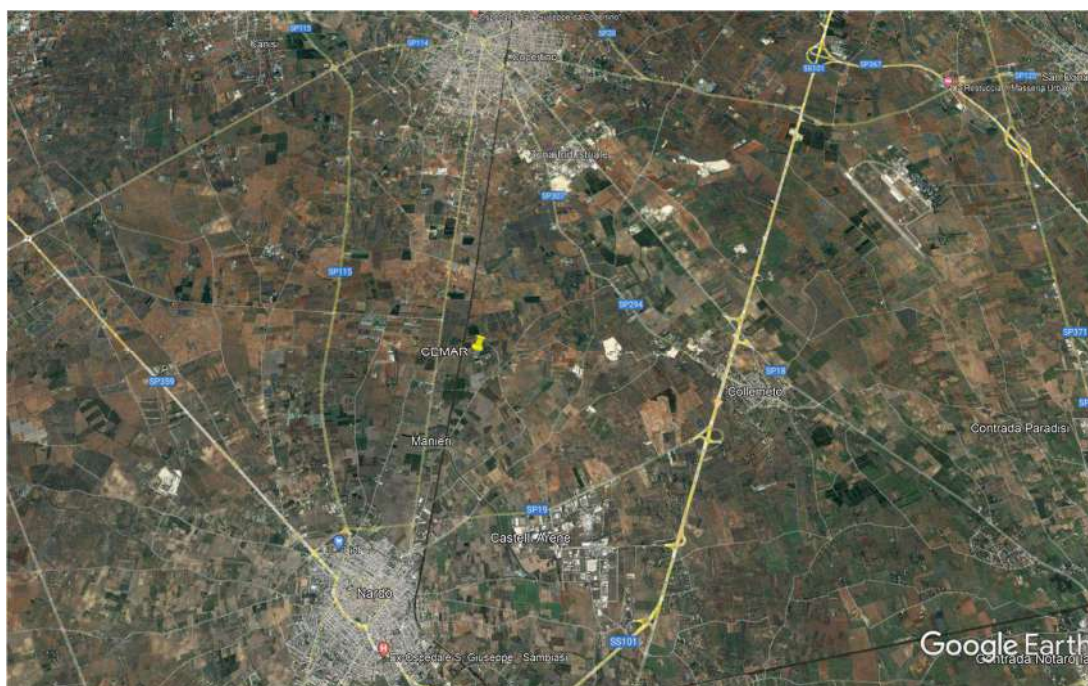


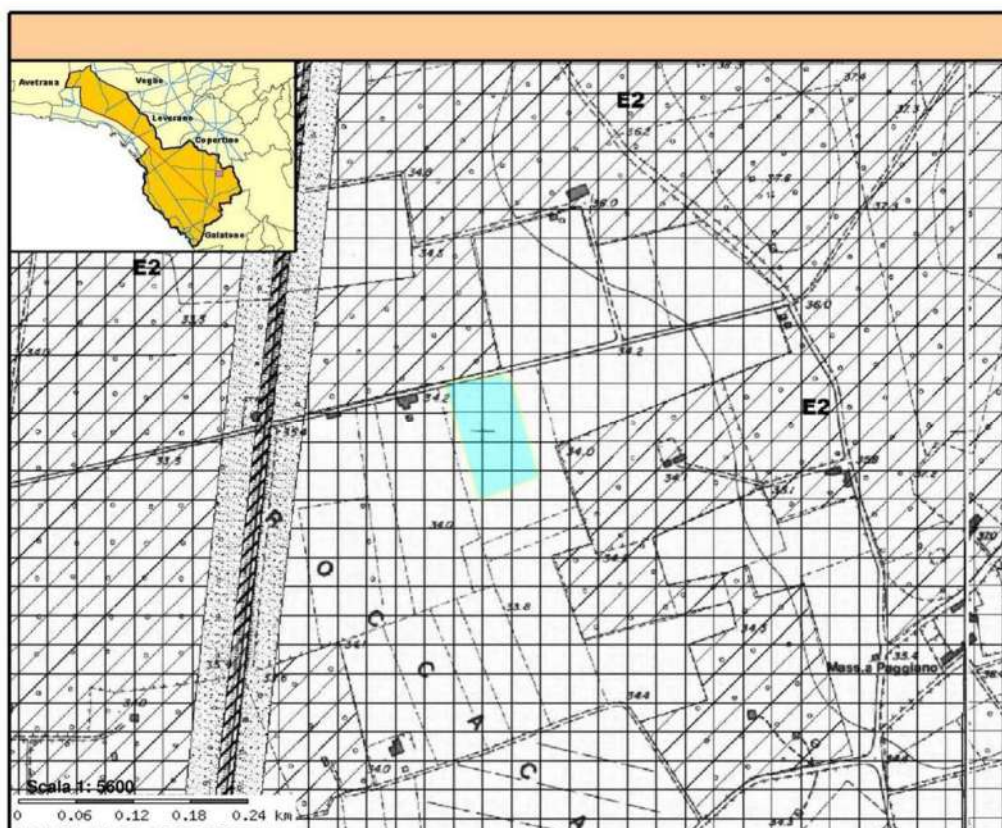
Foto aerea del sito

Catastalmente l'area è identificata al foglio n. 56 del Comune di Nardò, particella n. 321.



Foto aerea del sito con evidenza dei dati catastali

Urbanisticamente, il vigente P.R.G. comunale classifica l'area come "E1 – agricola produttiva normale".



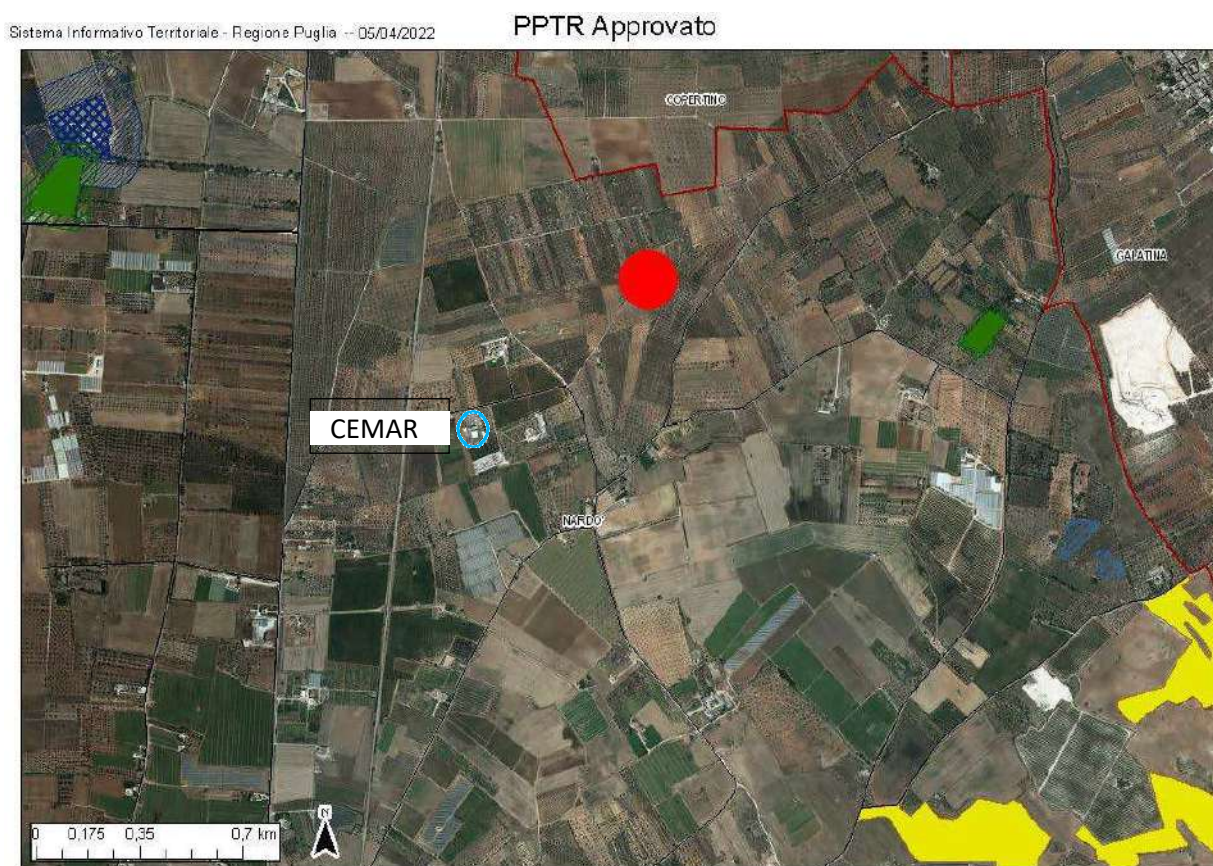
Stralcio del locale P.R.G.

Tuttavia, esclusivamente per la particella catastale di interesse, ovvero, la suddetta n. 321, con deliberazione provinciale n. 167 del 28/03/2003 veniva approvata alla ditta una variante di progetto che costituiva variante allo strumento urbanistico. Il sito impiantistico ha destinazione d'uso "industriale".

3.0. RISPETTO DELLE NORME DI TUTELA AMBIENTALE

Il sito impiantistico della "Cemar S.a.s. di Durante Rosaria & C.":

- non è interessato da vincoli del **Piano Paesaggistico Territoriale Regionale** della Puglia (P.P.T.R.) approvato con D.G.R. n° 176 del 16.02.2015 ed aggiornato dalla D.G.R. n° 1801 del 15/11/2021.



Stralcio del P.P.T.R.

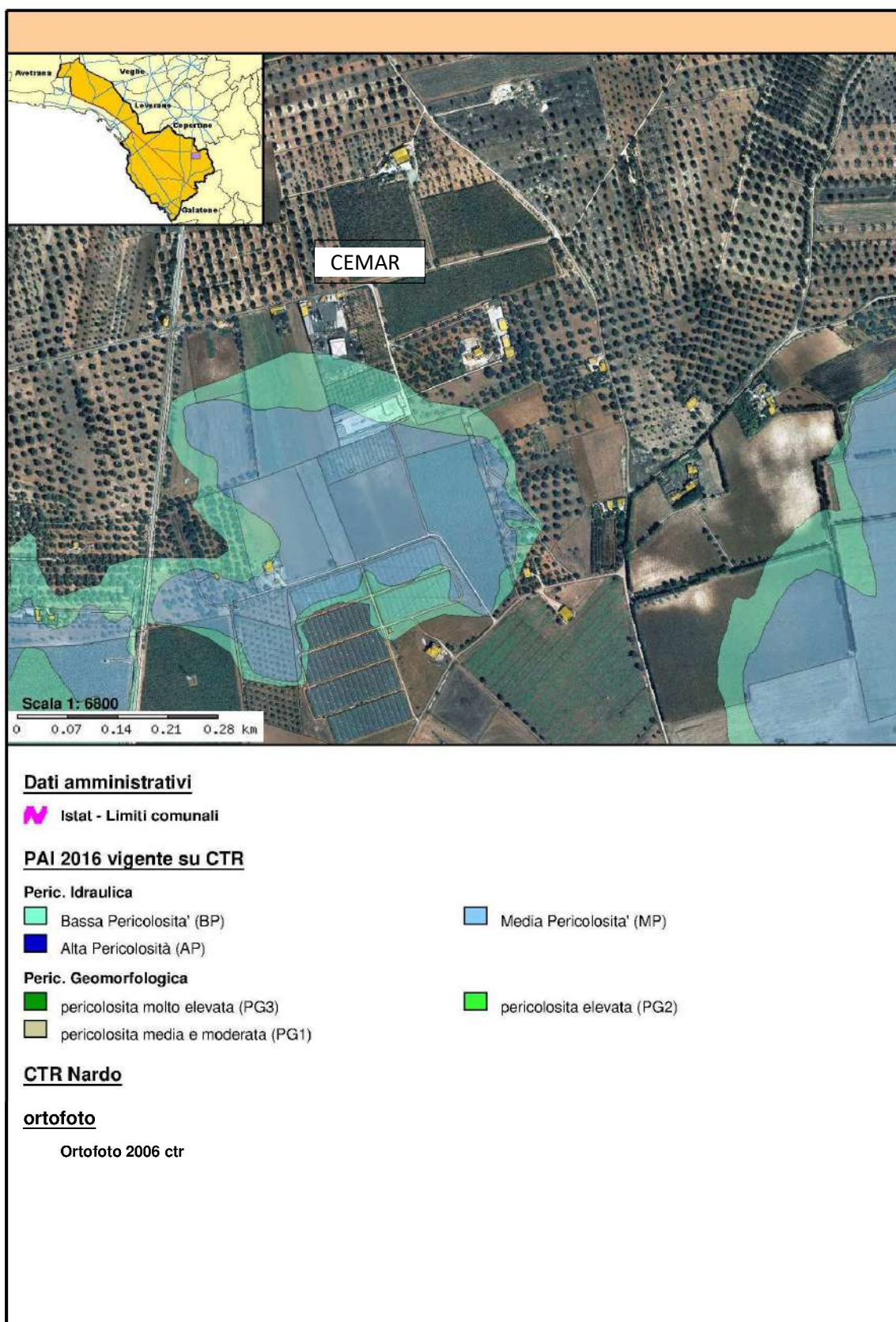
è classificato come "*area vulnerabile alla contaminazione salina*" dal **Piano di Tutela delle Acque** adottato dalla Regione Puglia nell'anno 2019 con D.G.R. n. 1333 del 16/07/2019; trattasi di area ove, gli acquiferi sono più intensamente interessati da fenomeni di intrusione salina; nel rispetto dell'art. 53 nelle N.T.A. del P.T.A., in tale area, in sede di rinnovo della concessione per il prelievo di acque di falda, devono essere sottoposte a verifica da parte dell'autorità competente, le quote di attestazione dei pozzi al di sotto del livello del mare con

l'avvertenza che le stesse, non risultino (per l'acquifero carsico del Salento) superiori a 20 volte il valore del carico piezometrico in quota assoluta (riferita al l.m.m.);



Stralcio del P.T.A.

- è parzialmente interessato dal **Piano di Bacino** della Puglia approvato con Delibera di approvazione del PAI da parte del Comitato Istituzionale n. 39 del 30 novembre 2005 ed aggiornato con Delibere del Comitato Istituzionale del 16 Febbraio 2017; in particolare, la parte più a sud del sito ricade in “bassa pericolosità idraulica”; l’art. 9 delle N.T.A. del PAI stabilisce che in tale area sono consentiti tutti gli interventi previsti dagli strumenti di governo del territorio, purché siano realizzati in condizioni di sicurezza idraulica in relazione alla natura dell’intervento e al contesto territoriale; all’interno del sito impiantistico della ditta “Cemar S.a.s. di Durante Rosaria & C.” è presente un pozzo per il prelievo delle acque di falda, utilizzate per l’attività ivi esercitata.



Nel raggio di 1 km dal perimetro dell'impianto è comunque esclusa la presenza degli elementi naturali o antropici di seguito elencati:

Tipologia	SI	NO
Attività produttive		X
Case di civile abitazione		X
Scuole, ospedali, etc.		X
Impianti sportivi e/o ricreativi		X
Infrastrutture di grande comunicazione		X
Opere di presa idrica destinate al consumo umano		X
Corsi d'acqua, laghi, mare etc.		X
Riserve naturali, parchi, zone agricole		X
Pubblica fognatura		X
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti		X
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kW		X

4.0. DESCRIZIONE GENERALE DELL'INSTALLAZIONE - BREVE STORICO RESOCONTO

La società “Cemar S.a.s. di Durante Rosaria & C.” gestisce un impianto di recupero/smaltimento rifiuti in contrada “Roccacannuccia” nel territorio comunale di Nardò (Le). L’avvio dell’anzidetta attività risale all’anno 1996 allorquando la società era ancora denominata “Cemar di Durante Egidio & C. S.a.s.”. Nell’anno 2004 la suddetta denominazione sociale cambia definitivamente nell’attuale nome. L’attività produttiva principale dell’azienda è stata fin dall’inizio quella dello stoccaggio nel proprio sito impiantistico, all’interno di idonei silos in acciaio, di differenti tipologie di olio esausto, prevalentemente di tipo minerale. Per siffatto servizio, l’azienda risulta da tempo associata al Consorzio Nazionale per la Gestione, Raccolta e Trattamento degli Oli Minerali Usati (CONOU) del quale segue scrupolosamente le direttive. Nello specifico, l’attività di raccolta degli oli lubrificanti usati avviene tramite idonei automezzi di proprietà, regolarmente autorizzati allo specifico servizio (l’azienda è iscritta all’Albo Gestori Ambientali, numero iscrizione : BA/000641, Categorie : 1o D, R.Met A, 2 C, 3 C, 4 D, 5 D), che garantiscono standard qualitativi e di sicurezza; la raccolta avviene prevalentemente da officine e fabbriche per poi stoccare gli oli nei propri depositi. Successivamente, l’olio raccolto viene consegnato alle raffinerie di rigenerazione ove, viene analizzato, rigenerato e riportato a nuova vita come lubrificante. A tale attività principale, fin dagli inizi è stata anche associata una più generica attività di recupero e smaltimento di rifiuti metallici, batterie esauste, pitture e vernici, imballaggi di vario tipo, pneumatici fuori uso, ecc. Da un punto di vista autorizzativo, si riportano nel seguito le autorizzazioni rilasciate dall’autorità competente (Provincia di Lecce) e che nel corso del tempo hanno consentito l’esercizio dell’attività nel sito impiantistico di interesse:

- Determinazione del Dirigente del Servizio Rifiuti n. 2045 del 26/07/1996; autorizzazione ai sensi della L. R. n° 30/1986 all’esercizio dell’impianto di stoccaggio provvisorio di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi sito in Nardò, loc. “Roccacannuccia”, su terreno censito in catasto al Foglio 56, p.lle 77, 202;
- Determinazione del Dirigente Settore Ecologia n. 353 del 18 luglio 2006 della Regione Puglia, con la quale a completamento dell’iter di procedura di “Valutazione di Impatto Ambientale” ai sensi della L. R. n° 11/2001, esprime parere favorevole di compatibilità ambientale per la realizzazione dell’ampliamento dei codici CER dei rifiuti trattabili, in conformità a quanto disposto dal Comitato Regionale per la V.I.A. nella seduta del 07.07.2006;
- Determinazione del Dirigente del Servizio Rifiuti, Scarichi, Emissioni e Politiche

Energetiche della Provincia di Lecce n. 4042 del 17/12/2008 - autorizzazione ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs. n. 152/2006, e successive modifiche e integrazioni, all'esercizio dell'impianto di stoccaggio di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, sito in Nardò, nella contrada "Roccacannuccia", su terreno censito in catasto al Foglio 56, p.lle 77, 202, e, allo scarico sul suolo, mediante subirrigazione, delle acque meteoriche sottoposte a trattamento;

- la Provincia di Lecce successivamente integrò e modificò la suddetta autorizzazione con gli atti di Determinazione Dirigenziale n. 2980 del 09/11/2009, n. 3274 del 15/12/2010, n. 360 del 13/02/2013, n. 2090 del 14/10/2013, n. 530 del 27/03/2015 e n. 1145 del 01/07/2015, includendo, tra l'altro, le operazioni di smaltimento D13 e di recupero R12, oltre alle operazioni D15 ed R13 già autorizzate;
- Determinazione del Dirigente del Servizio Tutela e Valorizzazione Ambientale n. 579 del 14/04/2016 con cui è rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale, ai sensi dell'art. 29-sexies del D. Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. alla sig.ra Rosaria Durante, legale rappresentante della società "CEMAR S.a.s. di Durante Rosaria & C." per l'esercizio dell'impianto di stoccaggio rifiuti speciali, pericolosi e non pericolosi.

5.0. ORGANIZZAZIONE E FUNZIONALITA' DELL'IMPIANTO

La ditta “**Cemar S.a.s. di Durante Rosaria & C. S.r.l.**” opera nel mercato del recupero e smaltimento di rifiuti speciali ed urbani, non pericolosi e pericolosi.

In contrada “Roccacannuccia” del Comune di Nardò (Le) gestisce un impianto di recupero e smaltimento rifiuti; l’autorizzazione consente le presenti attività previste dagli allegati B e C alla parte IV del D.Lgs. 152/06:

- D13 Raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12;
- D15 Deposito preliminare prima di uno delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14;
- R12 Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11;
- R13 Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1a R12.

La principale attività svolta nell’impianto in contrada “Roccacannuccia” è quella della raccolta degli oli esausti, principalmente di tipo “minerale” ed in misura minore anche di tipo “vegetale”. Gli oli minerali vengono raccolti principalmente da automezzi di proprietà della medesima ditta presso autofficine, concessionari di autovetture e simili.

L’olio viene quindi trasportato presso lo stabilimento di Nardò ove è riposto in appositi serbatoi in attesa di essere conferito al successivo impianto di recupero indicato dal “*Consorzio Nazionale per la Gestione, Raccolta e Trattamento degli Oli Minerali Usati - CONOU*” per il quale la ditta è “concessionaria” del servizio.

La società è autorizzata ai sensi dell’art. 187 comma 2 del D.Lgs. 152/06 alla **miscelazione di oli usati** (operazioni R12, D13), recanti differenti caratteristiche di pericolosità all’origine, in deroga al divieto di cui al comma 1 dello stesso articolo, allo scopo di consentirne lo stoccaggio presso l’impianto in partite omogenee (secondo le indicazioni del Consorzio CONOU) prima dell’avvio delle stesse a trattamento di smaltimento o di recupero presso altri impianti del Consorzio, nel rispetto dei principi stabiliti dagli artt. 187 e 216-bis, tenendo costantemente separatigli oli da destinare a processi di trattamento diversi fra loro e fermo restando che:

- la miscelazione sia effettuata in base all’uso pregresso dell’olio usato dichiarato dal detentore/produttore utilizzando, ove opportuno, un serbatoio di transito;
- le partite siano avviate a distinti serbatoi destinati allo stoccaggio delle tre tipologie di oli usati rigenerabili, oli usati riutilizzabili tramite combustione e oli usati da smaltire;

- gli stoccaggi nei suddetti tre serbatoi siano mantenuti costantemente separati, fino all'avvio dell'olio usato ai relativi trattamenti;
- i documenti accompagnatori degli oli usati in uscita, siano identificati tramite sommatoria delle caratteristiche di pericolosità dei relativi componenti ed il tipo di trattamento al quale sono destinati.

Gli oli minerali sono stoccati all'interno di n° 6 serbatoi silos, in acciaio, del tipo verticale, così suddivisi (si fa riferimento alla tavola di progetto n° "T1"):

- n° 3 silos di capacità pari a 55.000 litri (in legenda al n° 9) riposti in un unico bacino di contenimento; il primo dei tre (in legenda il n° 9a) riceve gli oli in ingresso destinati alla miscelazione attraverso attività di recupero "R12"; a seguito della miscelazione, l'olio confluisce negli adiacenti serbatoi 9b e 9c e ad esso è attribuito il codice CER 130208*; questa miscela di oli è conferita al suddetto consorzio CONOU;
- n° 1 silos di capacità pari a 55.000 litri (in legenda al n° 10), nel quale è riposto unicamente l'olio contraddistinto dal codice "CER 130301* - Oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB", al quale è associata unicamente l'operazione di smaltimento "D15";
- n° 1 silos di capacità pari a 300.000 litri (in legenda al n° 11) nel quale è riposto unicamente l'olio contraddistinto dal codice "CER 130802* - Altre emulsioni", anch'esso come il precedente associato ad operazioni di smaltimento "D".

Ogni singola partita di rifiuti derivante dalla miscelazione sarà caratterizzata mediante specifica analisi prima di essere avviata al relativo impianto di smaltimento o recupero.

Gli oli vegetali esausti sono riposti in un silos finale, avente capacità sempre pari a 55.000 litri (in legenda al n° 12); questo olio è contraddistinto dal codice non pericoloso "CER 200125 – oli e grassi commestibili", associato ad operazioni di recupero "R12-R13"; per il medesimo scopo sono anche presenti due serbatoi interrati (in legenda al n° 13).

Gli oli associati ad operazioni di recupero "R" sono riposti in serbatoi differenti da quelli destinati ad operazioni di smaltimento "D". Infine, le operazioni di miscelazione R12 oppure D13 saranno annotate sul registro di carico e scarico, facendo riferimento alla conseguente operazione di scarico e riportando le seguenti informazioni:

- codice e provenienza dei rifiuti che originano la miscela (rifiuti di partenza);

- operazione di carico che originano la miscela (R12 o D13),
- codice della miscela ottenuta (se la miscela è ottenuta da rifiuti pericolosi, il codice dovrà in ogni caso riferirsi a un rifiuto pericoloso del gruppo 19);
- tipologia ed autorizzazione dell'impianto di destinazione finale della miscela di rifiuti.

Altra attività primaria che la ditta svolge consiste nella separazione dei metalli (ferrosi e non) e nella loro eventuale riduzione volumetrica tramite macchinari dedicati (ossitaglio con fiamma e pressa cesoia). Alla fine del processo di lavorazione si riescono a recuperare tutti i materiali ferrosi e non che rappresentano il 90-95% del materiale in ingresso mentre, si avviano allo smaltimento presso ditte autorizzate soltanto gli eventuali residui non recuperabili che rappresentano mediamente il 5-10% del rifiuto iniziale.

Infine, quale attività secondaria, la ditta può ricevere in impianto svariate altre tipologie di rifiuti pericolosi e non.

Il sito impiantistico è provvisto di un accesso carrabile con cancello automatico, in prossimità del quale è installata una pesa a ponte elettronica interrata, per il controllo dei quantitativi di materiali in ingresso ed in uscita. A ridosso della pesa, è posizionato un fabbricato in muratura con funzione di "ufficio pesa", per eseguire un controllo diretto ed immediato sulla quantità e qualità dei rifiuti in ingresso.

In aggiunta alle misurazioni quantitative viene sempre eseguito un controllo sulla documentazione che accompagna il materiale e sulla qualità dello stesso. Qualora risulti tutto conforme si procede allo scarico nell'area destinata alla accettazione del rifiuto. Nel caso in cui le ulteriori verifiche risultassero positive si procede con le successive fasi di lavorazione/controllo, in caso contrario il materiale viene respinto e ricaricato sul mezzo di chi lo ha conferito.

I principali macchinari posizionati sul piazzale sono i seguenti:

- *Gru semovente;*
- *Carrelli elevatori;*
- *Cesoia scarrabile;*
- *Impianto trattamento cavi elettrici;*

L'area, adibita allo stoccaggio dei rifiuti, è interamente pavimentata con cemento industriale, dotata di adeguata viabilità interna che, consente un'agevole movimentazione dei mezzi adibiti al carico ed allo scarico degli stessi rifiuti. Tutta la struttura è munita di impianto di illuminazione artificiale rispondente ai

requisiti di legge.

L'area è munita di sistema antincendio regolarmente autorizzato dai Vigili del Fuoco (la società dispone di Certificato di Prevenzione Incendi). L'installazione è in possesso di tutti i requisiti, secondo le norme CEN e/o UNI, necessari al corretto funzionamento dell'attività, come l'impianto elettrico, la fornitura di acqua, la rete fognante, le misure di sicurezza per un primo soccorso per tutti gli operatori, ecc.

Il personale presente in azienda, qualificato ed adeguatamente addestrato, idoneo a gestire i rifiuti autorizzati, è in grado di adottare tempestivamente procedure di emergenza nell'eventualità di incidenti sulla base della vigente normativa in tema di ambiente e sicurezza sul lavoro.

5.1. Procedure di conferimento ed accettazione

Le procedure di conferimento e accettazione sono volte alla verifica della compatibilità dei rifiuti in ingresso con gli atti autorizzativi in essere e con le operazioni di trattamento in essi previste; l'accettazione di ogni singolo conferimento presso l'impianto è pertanto subordinata alle seguenti condizioni:

Verifiche preliminari

FASE 1

Preso visione da parte dell'Ufficio Commerciale e/o dell'Ufficio Tecnico della richiesta scritta (mail) di smaltimento da parte del produttore; tale richiesta deve contenere l'indicazione dei dati del produttore, dell'insediamento produttivo, della tipologia di rifiuto (codice EER), quantità stimata e modalità di confezionamento (big bags, fusti, cassoni, ecc.).

FASE 2

Verifica da parte dell'Ufficio Commerciale e/o dell'Ufficio Tecnico dell'esistenza e della validità di un contratto di smaltimento tra il produttore e la società Cemar. Verifica dell'esistenza del codice EER richiesto nel contratto di smaltimento. Verifica dell'esistenza e della validità dell'omologa. Verifica dell'esistenza e della validità di analisi chimica nei casi previsti.

FASE 3

Qualora una delle verifiche di cui alla fase 2 fosse negativa, l'Ufficio Commerciale e/o Tecnico si attivano per il completamento della documentazione necessaria.

Fino al completamento della documentazione l'Ordine di Servizio viene sospeso e non inoltrato alla fase di programmazione.

Programmazione

FASE 4

L'Ufficio Commerciale, al completamento delle verifiche di cui alle fasi 2 o 3, attiva un Ordine di Servizio che viene inserito nella programmazione dei ritiri, previa verifica delle giacenze istantanee della macro-famiglia comprendente il rifiuto in oggetto.

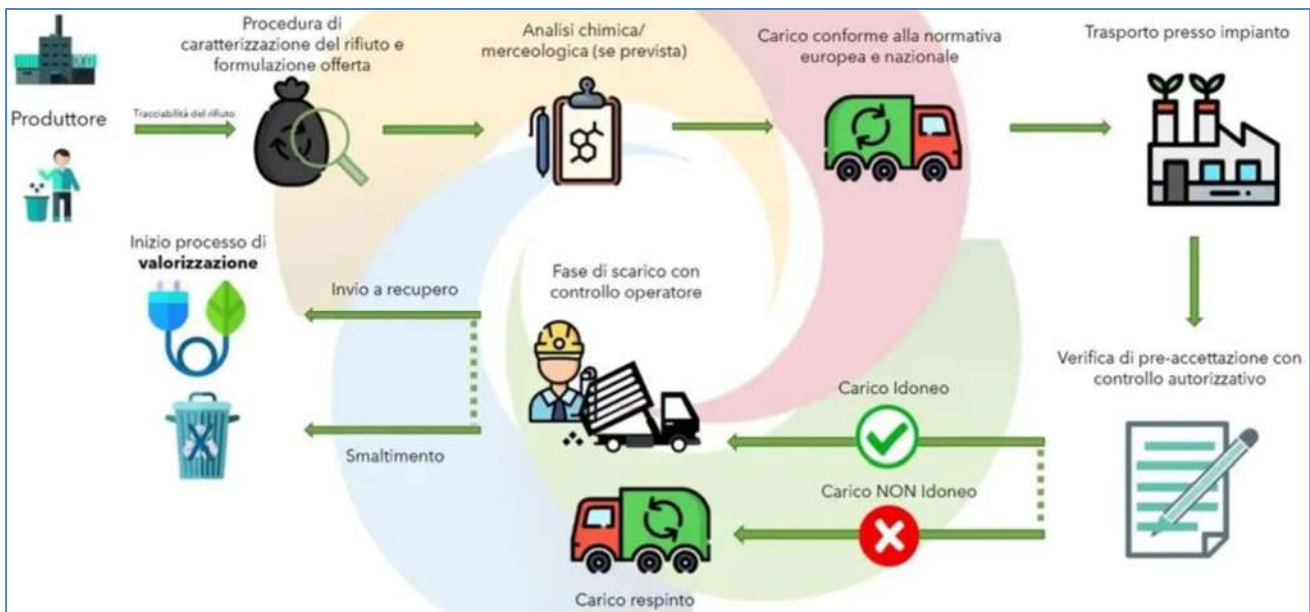
L'Ordine di Servizio comprende il contatto con il cliente al fine di concordare tempi e modalità di esecuzione del ritiro.

Una volta concordata l'esecuzione del ritiro viene effettuata l'emissione della scheda di lavorazione da parte dell'Ufficio, contenente i dati del produttore, del rifiuto (codice EER, stato fisico ed eventuali classi di pericolo) e l'indicazione del settore e/o modulo di collocazione all'interno dello stoccaggio una volta avvenuta l'accettazione.

Le schede di lavorazione relative ai ritiri programmati vengono consegnate agli addetti allo scarico dei rifiuti.

5.2. Criteri generali di gestione

Lo stoccaggio dei rifiuti avverrà secondo le indicazioni di massima dell'immagine seguente;



in particolare,

- deve avvenire nelle aree individuate in planimetria autorizzata;
- le aree di stoccaggio devono essere mantenute in un buono stato di ordine e provviste di adeguata cartellonistica identificativa;
- lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo tale da assicurare sempre l'accesso ad estintori ed idranti antincendio;
- i rifiuti che entrano nel sito possono essere trasportati esclusivamente da un trasportatore iscritto all'albo, in conto terzi oppure dal produttore dei rifiuti medesimi (provvisto di autorizzazione al trasporto in conto proprio);
- i carichi possono essere composti da uno o più produttori con uno o più codici EER identificativi del rifiuto; in questi casi il trasporto deve essere accompagnato da un FIR per ognuno dei rifiuti trasportati;
- tutti i clienti e le relative produzioni di rifiuti devono essere soggetti ad omologa annuale, secondo le modalità di omologa definite successivamente;
- prima di ogni ingresso al centro di stoccaggio i rifiuti devono essere sottoposti alle procedure di accettazione, secondo le modalità successivamente definite.

Riesame AIA - "Cemar S.a.s. di Durante Rosaria & C."

Relazione Tecnica

Accettazione

FASE 5 Documentale

Verifica da parte dell'Ufficio Accettazione dell'autorizzazione al trasporto (iscrizione Albo Gestori Ambientali) e che i codici EER trasportati siano all'interno dell'autorizzazione medesima.

Verifica da parte dell'Ufficio Accettazione della corretta compilazione del FIR e della rispondenza di quanto ivi contenuto con quanto previsto nell'Ordine di Servizio.

FASE 6 Operativa

Verifica da parte del personale addetto allo scarico dei rifiuti della rispondenza dei dati contenuti nel FIR con quanto riportato nella scheda di lavorazione.

Pesatura.

Controllo radiometrico e relative registrazioni, nei casi previsti (rottami ferrosi e non, RAEE, ecc.).

Verifica visiva della corrispondenza di quanto scaricato con quanto riportato nel FIR. Etichettatura dei colli (dati del produttore, codici EER, eventuali classi e simboli di pericolo).

FASE 7

Completamento da parte del personale addetto allo scarico della compilazione della scheda di lavorazione (numero FIR, indicazione del numero dei colli, pesi verificati), la sua compilazione consente di tracciare l'intero percorso del rifiuto all'interno dello stoccaggio sino alla compilazione dei vari registri di carico/scarico. Le eventuali lavorazioni a cui il rifiuto viene sottoposto sono debitamente riportate su tale scheda.

Trasmissione del FIR comprensivo della scheda di lavorazione completata e dei tagliandi pesa all'Ufficio Accettazione.

FASE 8

L'Ufficio Accettazione provvede al completamento del FIR con l'indicazione del peso verificato a destino e trattiene la copia di spettanza.

L'Ufficio Accettazione provvede alla compilazione dei registri di carico e scarico.

Gestione non conformità

Qualora le verifiche cui alla fase 5 diano esito negativo relativamente alle autorizzazioni al trasporto, al codice EER e all'attribuzione delle classi di pericolo, l'Ufficio Accettazione, qualora confermi la non conformità, provvede al respingimento del materiale.

Qualora le verifiche cui alla fase 6 diano esito negativo, l'addetto provvede a segnalare all'Ufficio, tramite la scheda di lavorazione, la non conformità.

L'Ufficio invia comunicazione al cliente la “*Comunicazione materiale difforme*” e dispone il respingimento al mittente prima della sua presa in carico.

5.3. Procedure operative di gestione dello stoccaggio provvisorio

I rifiuti in ingresso sono stoccati separatamente in base a:

- stato fisico (liquido o solido);
- classificazione (pericoloso o non pericoloso);
- provenienza (urbana o speciale);
- destinazione (recupero R o smaltimento D);

- compatibilità chimica.

L

a gestione dello stoccaggio dovrà attenersi al rispetto dei seguenti punti:

- organizzazione in conformità alla “planimetria autorizzata”;
- rispetto della cartellonistica identificativa dei moduli delle aree di stoccaggio;
- corretta etichettatura dell’imballo, originario o riconfezionato, effettuata al momento della pesata; oltre a permettere l’immediata identificazione del rifiuto, garantisce che tutte le successive operazioni di movimentazione, stoccaggio e trattamento, avvengano in modo corretto e sicuro.

In relazione ai molteplici codici EER in ingresso all’impianto, l’identificazione di cui sopra è apposta anche sul singolo collo (big bags, pallets, cisternette, ecc.).

6.0. RIFIUTI ATTUALMENTE AUTORIZZATI

La società “CEMAR di Durante Rosaria & C,” è autorizzata dalla Provincia di Lecce con D.D. n. 579 del 14/04/2016 all’esercizio delle seguenti operazioni di smaltimento e recupero di cui agli allegati B e C alla parte IV del Decreto:

- R12** – *scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate R1 a R11;*
- R13** – *messa in riserva di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate da R1 ad R12;*
- D13** – *raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12;*
- D15** – *deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti);*

per i rifiuti, le quantità e le modalità di trattamento indicate nell’allegato alla suddetta D.D. e nel seguito riepilogate:

Rifiuti non pericolosi:

Capacità giornaliera: 1.442,46 t/g

Capacità annua: 9.396,00 t/a

Rifiuti pericolosi:

Capacità giornaliera: 1.216,40

Capacità annua: 23.216,00

Riepilogo totale:

Capacità giornaliera: 2.658,86

Capacità annua: 32.612,00

7.0. MODIFICHE INTRODOTTE NEL PRESENTE PROCEDIMENTO

Rispetto a quanto attualmente autorizzato con la Determina Dirigenziale precedentemente richiamata, sono introdotte alcune modifiche nel seguito descritte; in particolare:

- sono stati eliminati numerosi codici CER autorizzati, poco utilizzati dalla società;
- sono stati sensibilmente ridotti i quantitativi autorizzati;
- ai singoli codici di rifiuti, nei limiti del possibile, sono state attribuite solo operazioni di recupero “R” (sono le maggiori) o in alternativa, solo operazioni di smaltimento “D”; esistono tuttavia, nella nuova tabella autorizzabile, rifiuti ai quali è associata contemporaneamente sia l’operazione in R che in D; per tali tipologie, si è garantito il doppio contenitore o distinte aree su pavimento per lo stoccaggio e/o messa in riserva;
- lo stoccaggio e/o messa in riserva di talune tipologie di rifiuti avviene in postazioni differenti rispetto a quanto attualmente autorizzato;
- è stata individuata la tettoia nel parte retrostante del lotto (elaborato grafico di progetto n° T1) per riporre al di sotto della stessa tutte le tipologie di rifiuti pericolosi (ovviamente esclusi gli oli che andranno nei silos);
- si propone la ripavimentazione (previa scarificazione) dell’intera area scoperta retrostante (quella maggiormente soggetta a usura, rif. elaborati grafici di progetto n° R4.1 ed R4.2), con l’aggiunta di guaina in hdpe;
- sarà totalmente rimosso l’esistente impianto di trattamento acque meteoriche che sarà sostituito da due nuovi impianti, rispettivamente a servizio dell’area Nord e Sud (rif. elaborato “R4.1”);
- a seguito dei due precedent punti, sarà totalmente ricostruita la rete di raccolta e convogliamento delle acque meteoriche;
- al di sotto della tettoia adibita allo stoccaggio esclusivo dei Rifiuti pericolosi saranno realizzati n° 6 pozzetti delle dimensioni di 1x1x1 mt per un totale di 1 mc a pozzetto (quindi, totali 6 mc), allo scopo di intercettare ed accumulare eventuali liquidi accidentalmente sversati sotto la tettoia; i pozzetti saranno indipendenti dal resto della rete di acque meteoriche e periodicamente, alla necessità, saranno svuotati da apposite autospurgo e trattati come rifiuti liquidi pericolosi.

Tutte le suddette modifiche sono la conseguenza dell’esito di numerosi recenti sopralluoghi di personale di Arpa Puglia che ha ripetutamente constatato una non ottimale gestione dell’attività di rifiuti nello stabilimento di contrada

“Roccacannuccia”; tali modifiche sono il risultato di un’attenta valutazione generale che personale preposto dell’azienda ha maturato ed hanno lo scopo di semplificare sensibilmente l’esercizio in generale dell’attività anzidetta, andando incontro anche a specifiche richieste di Arpa Puglia.

Si riporta nel seguito la tabella rifiuti modificata di cui si richiede autorizzazione. Si osserva che nell’ultima colonna a destra della tabella è riportata l’indicazione “postazione su layout”; tale indicazione è da intendersi riferita al corrispondente numero in legenda come da tavola grafica di progetto n° T1: planimetria di variante, layout”.

Tabella 1 – Identificazione rifiuti

IDENTIFICAZIONE DEI RIFIUTI GESTITI						
CER	Descrizione	Caratteristiche merceologiche	Operazione di recupero/ Smaltimento	Stocc. Istant. [t]	Quantità massima annua [t/a]	Postazione esu layout
070213	Rifiuti plastici	Plastica	R12-R13	0,40	10,0	6b
080112	Pitture vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 080111	Vernici	D15	1,0	5,0	7g
080201	Polveri di scarto di rivestimenti	Vernici	D13-D15	15,0	20,0	7b
120101	Limature e trucioli di materiali ferrosi	Metalli	R12-R13	10,0	50,0	2
120102	Polveri e particolato di materiali ferrosi	Metalli	R12-R13	10,0	10,0	2
120103	Limature e trucioli di materiali non ferrosi	Metalli	R12-R13	10,0	10,0	3
120104	Polveri e particolato di materiali non ferrosi	Metalli	R12-R13	10,0	10,0	3
120105	Limature e trucioli di materiali plastici	Plastica	R12-R13	0,4	3,0	6b
120106*	Oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	Olio	R12-R13	0,2	2,0	Silos 9a
120107*	Oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	Olio	R12-R13	0,2	2,0	Silos 9a
120108*	Emulsioni e soluzioni per macchinari contenenti alogeni	Olio	R12-R13	0,2	2,0	Silos 9a
120109*	Emulsioni e soluzioni per macchinari non contenenti alogeni	Olio	R12-R13	0,2	2,0	Silos 9a
120110*	Oli sintetici per macchinari	Olio	R12-R13	0,4	25,0	Silos 9a
130109*	Oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	Olio	R12-R13	1,0	30,0	Silos 9a
130110*	Oli per circuiti idraulici non clorurati	Olio	R12-R13	3,0	500,0	Silos 9a
130111*	Oli sintetici per circuiti idraulici	Olio	R12-R13	2,0	100,0	Silos 9a
130112*	Oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	Olio	R12-R13	0,3	20,0	Silos 9a
130113*	Altri oli per circuiti idraulici	Olio	R12-R13	3,0	400,0	Silos 9a
130204*	Scarti d'olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	Olio	R12-R13	5,0	400,0	Silos 9a
130205*	Scarti d'olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione non clorurati	Olio	R12-R13	3,0	300,0	Silos 9a
130206*	Scarti d'olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione	Olio	R12-R13	3,0	300,0	Silos 9a
130207*	Olio per motori, ingranaggi e lubrificazione facilmente biodegradabile	Olio	R12-R13	2,0	100,0	Silos 9a
130208*	Altri oli per motori,	Olio	R13	110,0	2.500,0	Silos 9b

	ingranaggi e lubrificazione					
130301*	Oli isolanti e termoisolanti, contenenti PCB	Olio	D15	55,0	100,0	Silos 10
130306*	Oli minerali isolanti e termoisolanti clorurati, diversi di cui alla voce 130301	Olio	R12-R13	3,0	300,0	Silos 9a
130307*	Oli minerali isolanti e termoisolanti non clorurati	Olio	R12-R13	3,0	300,0	Silos 9a
130308*	Oli sintetici isolanti e termoisolanti	Olio	R12-R13	2,0	200,0	Silos 9a
130309*	Oli isolanti e termoisolanti, facilmente biodegradabili	Olio	R12-R13	2,5	200,0	Silos 9a
130310*	Altri oli isolanti e termoisolanti	Olio	R12-R13	2,5	280,0	Silos 9a
130403*	Altri oli di sentina della navigazione	Olio	R12-R13	4,0	400,0	Silos 9a
130506*	Oli prodotti dalla separazione oli/acqua	Olio	R12-R13	6,0	3.000,0	Silos 9a
130507*	Acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	Olio	R12-R13	4,0	500,0	Silos 9a
130701*	Olio combustibile e carburante diesel	Olio	R12-R13	2,0	100,0	Silos 9a
130703*	Altri carburanti (comprese le miscele)	Carburante	R12-R13	2,0	100,0	Silos 9a
130802*	Altre emulsioni	Olio	D13-D15	300,0	4.000,0	Silos 11
150101	Imballaggi di carta e cartone	Carta	R12- R13	2,0	30,0	1a
150102	Imballaggi in plastica	Plastica	R12-R13	0,4	30,0	6b
150103	Imballaggi in legno	Legno	R12-R13	1,25	30,0	6d
150104	Imballaggi metallici	Metalli	R12-R13	10,0	100,0	2
150106	Imballaggi in materiali misti	Imballaggi	R12-R13 D13-D15	10,0	180,0	7h
150107	Imballaggi in vetro	Vetro	R12- R13	2,0	30,0	6a
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminanti da tali sostanze	Imballaggi	R12-R13	10,0	100,0	8a
150111*	Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti	Imballaggi	R12-R13	5,0	30,0	8b
150202*	Assorbenti materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci ed indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	Materiali filtranti	R12-R13	1,0	30,0	8c
150203	Assorbenti materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli da 150202	Materiali filtranti	D13, D15	10,0	50,0	7f
160103	Pneumatici fuori uso	Gomma	R12-R13	5,0	1.000,0	6c
160107*	Filtri dell'olio	Filtri olio	R13	5,0	500,0	8d
160112	Pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 160111	Metalli	R12-R13	10,0	20,0	2
160113*	Liquidi per freni	Liquidi auto	R13	1,0	10,0	8e

160114*	Liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	Liquidi auto	R13	1,0	10,0	8f
160115	Liquidi antigelo diversi da quelli di cui voce 160114	Liquidi auto	R13-D15 D13-D15	2,0	10,0	7m
160116	Serbatoi	Metalli	R12-R13	5,0	50,0	7n
160117	Metalli ferrosi	Metalli	R12-R13	100,0	500,0	2
160118	Metalli non ferrosi	Metalli	R12-R13	300,0	300,0	3
160119	Plastica	Plastica	R12-R13	0,4	200,0	6b
160120	Vetro	Vetro	R12-R13	2,0	100,0	6a
160121*	Componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160107 a 160111, 160113 e 160114	Metalli		1,0	10,0	8g
160122	Componenti non specificati altrimenti	Tessili, cuoio, pelli	R13	3,0	50,0	7c
160214	Apparecchiare fuori uso diverse da quelle di cui alle voci da 160209 e 160114	Metalli	R12-R13	3,0	10,0	3
160601*	Batterie al piombo	Accumulatori	R13	12,0	6.000,0	8h
160602*	Batterie al nichel – cadmio	Accumulatori	R13	1,0	5,0	8i
160604	Batterie alcaline (tranne 160603)	Accumulatori	R13	2,0	10,0	7d
160708*	Rifiuti contenenti olio	Olio	D15	1,0	10,0	8q
170201	Legno	Legno	R12-R13	1,25	3,00	6d
170202	Vetro	Vetro	R12-R13	2,0	10,0	6a
170203	Plastica	Plastica	R12-R13	0,4	10,0	6b
170401	Rame, bronzo, ottone	Metalli	R12-R13	20,0	20,0	3
170402	Alluminio	Metalli	R12-R13	20,0	20,0	3
170403	Piombo	Metalli	R12-R13	20,0	20,0	3
170404	Zinco	Metalli	R12-R13	3,0	3,0	3
170405	Ferro e acciaio	Metalli	R12-R13	700,0	3.000,0	2
170407	Metalli misti	Metalli		300,0	300,0	3
170411	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 170410	Plastica e metalli	R12-R13	5,0	10,0	4
170603*	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	Plastica	D15	1,0	10,0	8m
170604	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 170601 e 170603	Inerti	D13-D15	15,0	20,0	7b
190207*	Oli e concentrati prodotti da processi di separazione	Olio	R12-R13	1,0	10,0	8n
191202	Metalli ferrosi	Metalli	R12-R13	10,0	500,0	2
191203	Metalli non ferrosi	Metalli	R12-R13	14,0	10,0	3
191204	Plastica e gomma	Plastica	D13-D15	3,0	3,0	7a
191205	Vetro	Vetro	R13	2,0	3,0	6a
191207	Legno diverso da quello di cui alla voce 191206	Legno	R12-R13	1,25	10,0	6d
191212	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dai rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211	Misti	D15	10,0	100,0	6e
200101	Carta e cartone	Carta	R12-R13	2,0	3,00	1a
200102	Vetro	Vetro	R12-R13	2,0	3,00	6a
200125	Oli e grassi commestibili	Olio	R12-R13	71,0	200,0	12, 13
200126*	Oli e grassi diversi di cui alla voce 200125	Olio	R12-R13	0,5	50,0	9a

200133*	Batterie ed accumulatori di cui alle voci 160601, 160602 e 160603 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	Accumulatori	R13	6,0	50,0	8p
200136	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 200121, 200123 e 200135	Metalli	R12-R13	3,0	10,0	7e
200138	Legno, diverso da quello alla voce 200137	Legno	R12-R13	1,25	10,0	6d
200139	Plastica	Plastica	R12-R13	1,0	100,0	6b
200140	Metallo	Metalli	R12-R13	30,0	200,0	2
200307	Rifiuti ingombranti	Ingombranti	D13-D15	40,0	800,0	5
TOTALI				2.351,0 t	28.124,0 t/a	

Ai fini della esatta ubicazione dei singoli codici EER sulla nuova planimetria di progetto, si riportano nel seguito le tabelle n° 2 (rifiuti non pericolosi) e n° 3 (rifiuti pericolosi) con il raggruppamento dei codici EER per tipologie merceologiche; anche in questo caso come nella precedente tabella, è riportata nell'ultima colonna l'indicazione della specifica postazione sul layout.

Tabella 2 - Raggruppamento per tipologie merceologiche - Rifiuti non pericolosi

Posiz. n°	Tipologia	CER	Descrizione	St. Ist. R [ton]	St. Ist. D [ton]	Cap. Annua [ton]	Modalità Stoccagg	Postaz. layout
1	Carta e Cartone	150101	Imballaggi in carta e cartone	2,0		30	Area scop. Rifiuti Imballati (130 mq)	1a
		200101	Carta e cartone	<u>2,0</u>		<u>3</u>		
				4,0		33,0		
2	Vetro	150107	Imballaggi in vetro	2,0		30,0	Cassone	6a
		160120	Vetro	2,0		100,0		
		170202	Vetro	2,0		10,0		
		191205	Vetro	2,0		3,0		
		200102	Vetro	<u>2,0</u>		<u>3,0</u>		
				10,0		146,0		
3	Plastica	070213	Rifiuti plastici	0,4		10,0	Cassone 1	6b, 7a
		120105	Limatura e trucioli di materiali plastici	0,4		3,0	Cassone 2	
		150102	Imballaggi in plastica	0,4		30,0		
		160119	Plastica	0,4		200,0		
		170203	Plastica	0,4		10,0		
		191204	Plastica e gomma		<u>3,0</u>	3,0		
		200139	Plastica	<u>1,0</u>		<u>100,0</u>		
				3,0	3,0	356,0		
4	Metalli ferrosi (rifiuti di ferro, acciaio e ghisa)	120101	Limatura e trucioli di materiali ferrosi	10,0		50,0	Area scop. (400 mq)	2
		120102	Polveri e particolato di materiali ferrosi	10,0		10,0		
		150104	Imballaggi metallici	10,0		100,0		
		160112	Pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 160111	10,0		20,0		
		160117	Metalli ferrosi	100,0		500,0		
		170405	Ferro e acciaio	700,0		3.000,0		
		191202	Metalli ferrosi	10,0		500,0		
		200140	Metallo	<u>30,0</u>		<u>200,0</u>		
				880,0		4.380,0		
5	Metalli non ferrosi	120103	Limatura e trucioli di materiali non ferrosi	10,0		10,0	Area scop. (350 mq)	3
		120104	Polveri e particolato di materiali non ferrosi	10,0		10,0		
		160118	Metalli non ferrosi	300,0		300,0		
		170401	Rame, bronzo, ottone	20,0		20,0		
		170402	Alluminio	20,0		20,0		
		170403	Piombo	3,0		20,0		

		170404	Zinco	3,0		3,0		
		170407	Metalli misti	300,0		300,0		
		191203	Metalli non ferrosi	<u>14,0</u>		<u>10,0</u>		
				683,0		703,0		
6	Legno	150103	Imballaggi in legno	1,25		30,0	Cassone	6d
		170201	Legno	1,25		3,0		
		191207	Legno, diverso da quello di cui alla voce 191206	1,25		10,0		
		200138	Legno, diverso da quello di cui alla voce 200137	<u>1,25</u>		<u>10,0</u>		
				5,0		53,0		
7	Pneumatici f.u.	160103	Pneumatici fuori uso	5,0		1.000,0	Cassone	6c
8	Ceramiche ed inerti	080201	Polveri di scarto di rivestimenti		15,0	20,0	Cassone	7b
		170604	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 170601 e 170603		<u>15,0</u>	<u>20,0</u>		
					30,0	40,0		
9	Tessili, cuoio, pelli	160122	Componenti non specificati altrimenti	3,0		50,0	Cassone	7c
10	Rifiuti ingombranti	200307	Rifiuti ingombranti		40,0	800,0	Area scop. (200 mq)	5
11	Imballaggi	150106	Imballaggi in materiali misti	5,0	5,0	180,0	Cassone 1 Cassone 2	7h
12	Cavi	170411	Cavi	5,0		10,0	Area scop. (100 mq)	4
13	Batterie e accumulat.	160604	Batterie alcaline	2,0		10,0	Contenit.	7d
14	Apparecch. F.u.	160214	Apparecchiature f.u. diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	3,0		10,0	Contenit.	7e
		200136	Apparecchiature elettriche ed elettroniche f.u.	<u>3,0</u>		<u>10,0</u>		
				6,0		20,0		
15	Olio vegetali	200125	Oli e grassi commestibili	55,0		200,0	Silos Serbat. int.	12 13
				<u>16,0</u>				
				71,0				
16	Assorb. e mater. filtranti	150203	Assorbenti, materiali filtranti, stracci ed indumenti protettivi, diversi da quelli ..		10,0	50,0	Cassone	7f
17	Rif da trattamento meccanico	191212	Altri rifiuti (compresi mat. misti prodotti da trattamento meccanico dei rifiuti)		10,0	100,0	Cassone	6e
18	Pitture e vernici	080112	Pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 080111		1,0	5,0	Contenit.	7g
19	Liquidi antigelo	160115	Liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 160114	1,0	1,0	10,0	Contenit.	7m
20	Serbatoi	160116	Serbatoi per gas liquido	5,0		50,0	Cassone	7n
				1.685,0	100,0	7.136,0		

Totale rifiuti non pericolosi:

Stoccaggio istantaneo 1.685 ton (R) + 100 ton (D) = 1.785 ton

Capacità annua: 7.136 ton

Tabella 3 - Raggruppamento per tipologie merceologiche - Rifiuti pericolosi

Posiz. n°	Tipologia	CER	Descrizione	St. Ist. R [ton]	St. Ist. D [ton]	Cap. Annua [ton]	Modalità Stoccagg	Postaz. layout
1	Oli soggetti a miscelazione	120106* 120107* 120108* 120109* 120110* 130109* 130110* 130111* 130112* 130113* 130204* 130205* 130206* 130207* 130306* 130307* 130308* 130309* 130310* 130403* 130506* 130507* 130701* 130703* 200126*		0,2 0,2 0,2 0,2 0,4 1,0 3,0 2,0 0,3 3,0 5,0 3,0 3,0 2,0 3,0 3,0 2,0 2,5 2,5 4,0 6,0 4,0 2,0 2,0 <u>0,5</u> 55,0		2,0 2,0 2,0 2,0 25,0 30,0 500,0 100,0 20,0 400,0 400,0 300,0 300,0 100,0 300,0 300,0 200,0 200,0 280,0 400,0 3.000,0 500,0 100,0 100,0 <u>50,0</u> 7.613,0	Silos	9a
2	Oli	130208*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	110,0		2.500,0	Silos	9b
3	Oli	130301*	Oli per circuiti idraulici contenenti PCB		55,0	100,0	Silos	10

4	Emulsioni	130802*	Altre emulsioni		300,0	4.000,0	Silos	11
5	Imballaggi	150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	10,0		100,0	Cassone 1 Cassone 2	8a
5	Imballaggi	150111*	Imballaggi metallici contenenti matrici solideporose pericolose	5,0		30,0	Cassone	8b
6	Materiali filtranti	150202*	Assorbenti materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non ..), stracci e indumenti protettivi,	1,0		30,0	Cassone e/o Contenitore	8c
7	Veicoli fuori uso	160107*	Filtri dell'olio	5,0		500,00	Cassone 1 Cassone 2	8d
8	Veicoli fuori uso	160113*	Liquidi per freni	1,0		10,0	Contenitore	8e
9	Veicoli fuori uso	160114*	Liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	1,0		10,0	Contenitore	8f
10	Veicoli fuori uso	160121*	Componenti pericolosi diversi da quelli di cui ..	1,0		10,0	Contenitore	8g
11	Batterie e accumulat.	160601*	Batterie al piombo	12,0		6.000,0	Contenitori	8h
12	Batterie e accumulat.	160602*	Batterie al nichel-cadmio	1,0		5,0	Contenitore	8i
13	Pulizia di serbatoi	160708*	Rifiuti contenenti olio		1,0	10,0	Contenitore	8q
14	Pulizia di serbatoi	170603*	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose		1,0	10,0	Contenitore	8m
15	Oli	190207*	Oli e concentrati prodotti da processi di separazione	1,0		10,0	Contenitore	8n
16	Da raccolta differenz.	200133*	Batterie ed accumulatori di cui	6,0		50,0	Contenitore	8p
				209,0	357,0	20.988		

Totale rifiuti pericolosi:

Stoccaggio istantaneo: 209 ton (R) + 357 ton (D) = 566 ton

Capacità annua: 20.988 ton

Riepilogo finale (non pericolosi + pericolosi):

Stoccaggio Istantaneo 1.785 + 566 = Totale: 2.351 ton

Capacità Annua Totale: 7.136 + 20.988 = 28.124 ton

A seguito delle suddette modifiche si evidenzia una generale diminuzione dei quantitativi di rifiuti richiesti; si riporta riepilogo sotto forma tabellare.

	Autorizzazione attuale		Autorizzazione in variante	
	Stocc. Ist. [t]	Cap. annua [t/a]	Stocc. Ist. [t]	Cap. annua [t/a]
Rifiuti non pericolosi	non definita	9.386,00	1.785,00	7.136,00
Rifiuti pericolosi	non definita	23.216,00	566,00	20.988,00
Totali	0,00	32.602,00	2.254,00	28.124,00

Se per lo stoccaggio istantaneo non è dimostrabile il confronto poiché non presente nell'attuale determina dirigenziale (comunque, la riduzione è certa), la capacità annua verrà ridotta di 4.478 tonnellate.

L'attività svolta nello stabilimento non è soggetta a procedimento di "end of waste".

8.0. CERTIFICAZIONI AMBIENTALI

“Cemar S.a.s di Durante Rosaria & C.” ha istituito un sistema di gestione ambientale certificato in conformità alle norme UNI EN ISO 14001:2015 (Ente certificatore: IQNET/CISQ/IMQ-CSQ, certificato n° 26979, con prima emissione del 19/02/2019 ed emissione corrente del giorno 03/02/2025).

Il Gestore attua il Sistema di Gestione Ambientale ISO 14001. Si riporta quanto previsto dalla BAT 1 ed applicato dalla società CEMAR.

Caratteristiche del SGA:	Riferimenti
a. impegno continuo della Direzione per un miglioramento continuo delle performance ambientali	La CEMAR Sas di Durante Rosaria & C. si è dotata di un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001:2015, con le seguenti caratteristiche: - Organismo di certificazione: Csq/CertiQuality Srl - Certificato di conformità n. IT-115207 - Data di prima certificazione del sistema: anno 2003 - Data dell'ultimo rinnovo: 30/06/2023
b. definizione di una politica ambientale	L'azienda segue una Politica per l'Ambiente e la Qualità, formalizzata e certificata all'interno del Sistema di Gestione integrato in conformità alle norme ISO 9001 e ISO 14001.
c. riesaminare il SGA	L'azienda effettua il riesame periodico del Sistema di Gestione in conformità alle disposizioni della norma.
d. pianificare, adottare e attuare procedure, obiettivi e traguardi	All'interno del SGA è presente il programma degli obiettivi previsti per l'anno di riferimento, comprensivo dei traguardi individuati e delle risorse necessarie al loro raggiungimento, oltre che le procedure e le istruzioni operative e ambientali.
e. controllare le prestazioni e adottare misure correttive	L'azienda tiene sotto controllo le proprie prestazioni attraverso la pianificazione del SGA insieme alle prescrizioni AIA, individuando le non conformità e mettendo in atto opportune azioni correttive quando necessario.
f. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite	La società CEMAR è vigile sul mercato attraverso contatti diretti e continui con rivenditori e/o fornitori di macchinari ed attrezzature; saranno valutate attentamente eventuali tecnologie innovative valide per il sito produttivo specifico
g. attenzione a impatti ambientali durante il ciclo di vita e in fase di smantellamento impianto	L'azienda mette in atto tutte le prescrizioni contenute nell'Autorizzazione Integrata Ambientale, comprese le attività di monitoraggio e controllo, e ha provveduto all'elaborazione di un Piano di ripristino ambientale allo scopo di prevedere le modalità di recupero del sito all'effettiva fruibilità per la destinazione d'uso in vigore.
h. svolgimenti analisi comparative settoriali	Lo svolgimento di analisi comparative settoriali, vengono effettuate mediante l'implementazione delle procedure e istruzioni operative contenute nel SGA.
i. gestione flussi rifiuti	L'azienda ha provveduto all'elaborazione di una specifica procedura per la gestione dei rifiuti, formalizzata all'interno del SGA.
j. inventario flussi acque reflue e scarichi gassosi	L'azienda effettua il monitoraggio di tutte le matrici ambientali previste dal Piano di Monitoraggio autorizzato (emissioni in atmosfera, scarichi acque meteoriche, suolo, rumori, ecc.).
k. piano gestione residui	L'azienda ha provveduto all'elaborazione di una specifica procedura per la gestione dei rifiuti, formalizzata all'interno del SGA.
l. piano gestione in caso di incidente	L'azienda è in possesso di un Piano di Emergenza Interno (PEI) ai sensi delle vigenti disposizioni normative (Circolare del MATTM 0001121.21.01-2019, D.Lgs. 81/08 e D.M. 64/98).
m. piano gestione odori	Non sono presenti fonti di emissioni odorigene presso lo stabilimento della società CEMAR, né sono mai state ricevute segnalazioni di disturbo da parte della popolazione. Inoltre le visite ispettive dell'Ente di controllo non hanno mai rilevato problematiche in relazione a questo argomento, come dimostrato dai verbali d'ispezione conservati in azienda.
n. piano gestione rumore e vibrazioni	Le valutazioni d'impatto acustico svolte presso lo stabilimento, come da prescrizioni autorizzative, non hanno mai rilevato superamenti dei valori limite imposti dalla classificazione acustica comunale vigente.

In aggiunta all'anzidetto Sistema ambientale, la società è certificata "EMAS" (attestato n° 70114) con prima emissione del 8/04/2025 (coincide con l'emissione corrente).

Si allega copia dei certificati dei due sistemi di gestione ambientale ISO 14001 ed EMAs in possesso della società.

Le anzidette Certificazione ISO sono state pensate come un Sistema di Gestione Integrato. All'interno del Sistema Integrato sono state implementate delle procedure operative in grado di controllare e monitorare i processi assicurandone la stabilità sempre in ottica del miglioramento. Tali procedure operative prevedono ad esempio:

- controllo all'ingresso dei rifiuti; l'accettazione del carico è subordinata a vari tipi di controllo: cartacea (autorizzazione al trasporto, compilazione esatta del FIR, e della rispondenza tra quanto ivi contenuto e l'ordine di servizio, corrispondenza tra i CER indicati ed il reale contenuto trasportato), ispezione visiva e controllo radiometrico, ecc. Il materiale non conforme viene rispedito al mittente;
- ogni conferimento di materia prima viene pesato in fase di accettazione.



CISQ is a member of



The International Certification Network
www.iqnet-certification.com

CERTIFICATO n°
CERTIFICATE n° **26979**

SI CERTIFICA CHE L'ORGANIZZAZIONE
WE HEREBY CERTIFY THAT THE ORGANIZATION

C.E.M.A.R. S.A.S. DI DURANTE ROSARIA & C.

IT - 73048 NARDO' (LE) - C.DA ROCCACANNUCCIA

NELLE SEGUENTI UNITA' OPERATIVE / IN THE FOLLOWING OPERATIVE UNITS

IT - 73048 NARDO' (LE) - C.DA ROCCACANNUCCIA

HA ATTUATO E MANTIENE UN SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTE CHE E' CONFORME ALLA NORMA
HAS IMPLEMENTED AND MAINTAINS A ENVIRONMENT MANAGEMENT SYSTEM WHICH COMPLIES WITH THE FOLLOWING STANDARD

UNI EN ISO 14001:2015

PER LE SEGUENTI ATTIVITÀ / FOR THE FOLLOWING ACTIVITIES

SETTORE CODE IAF 39

Raccolta trasporto e stoccaggio di rifiuti pericolosi e non pericolosi ed olii esausti.
Collection, transport and stocking of dangerous and non-dangerous waste and waste oil.

Certificazione rilasciata in conformità al Regolamento Tecnico ACCREDIA RT 09
IL PRESENTE CERTIFICATO E' SOGGETTO AL RISPETTO DEL REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DEI SISTEMI DI GESTIONE
THE USE AND THE VALIDITY OF THE CERTIFICATE SHALL SATISFY THE REQUIREMENTS OF THE RULES FOR THE CERTIFICATION OF MANAGEMENT SYSTEMS

PRIMA EMISSIONE
FIRST ISSUE 19/02/2019

DATA DELIBERA
DECISION DATE 03/02/2025

DATA SCADENZA
EXPIRY DATE 17/02/2028

EMISSIONE CORRENTE
CURRENT ISSUE 03/02/2025

Marco Martinelli
CERTIQUALITY S.r.l. IL PRESIDENTE
Via G. Giardino 4 - 20123 MILANO (MI) - ITALY



SGA n. 001 D

Membro degli Accordi di Mutual Recognition EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC Mutual Recognition Agreements



www.cisq.com

CISQ è la Federazione Italiana di Organismi di
Certificazione dei sistemi di gestione aziendale. CISQ
is the Italian Federation of management system
Certification Bodies.



CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE

ATTESTATO N. **70114**

RILASCIATO A

**C.E.M.A.R. S.A.S. DI DURANTE
ROSARIA & C.**

SITO

IT - 73048 NARDO' (LE) - C.DA ROCCACANNUCCIA

A SEGUITO DELLE ATTIVITÀ DI VERIFICA DEL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE E CONVALIDA DELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE RISPETTO AI REQUISITI DEL REGOLAMENTO EMAS, CERTIQUALITY S.R.L. ATTESTA CHE L'ORGANIZZAZIONE SOPRA INDICATA HA:

- EFFETTUATO L'ANALISI AMBIENTALE IN CONFORMITÀ ALL'ALLEGATO I DEL REGOLAMENTO (UE) 2017/1505
 - EFFETTUATO GLI AUDIT INTERNI IN CONFORMITÀ ALL'ALLEGATO III DEL REGOLAMENTO (UE) 2017/1505
 - ATTUATO IL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE IN CONFORMITÀ ALL'ALLEGATO II DEL REGOLAMENTO (UE) 2017/1505
- ELABORATO UNA DICHIARAZIONE AMBIENTALE IN CONFORMITÀ ALL'ALLEGATO DEL REGOLAMENTO (CE) 2018/2026 E CHE I DATI E LE INFORMAZIONI PRESENTI NELLA DICHIARAZIONE AMBIENTALE SONO ATTENDIBILI E COPRONO IN MODO SODDISFACENTE TUTTI GLI IMPATTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI DELL'ORGANIZZAZIONE.

PRIMA EMISSIONE FIRST ISSUE	18/04/2025
DATA SCADENZA EXPIRY DATE	17/04/2028
EMISSIONE CORRENTE CURRENT ISSUE	18/04/2025

Marco Martinelli - IL PRESIDENTE



Verificatore Accreditato IT-V-0001

Certiquality S.r.l

Via Gaetano Giardino 4 – 20123 MILANO – Tel 028069171 – fax 0286465295 – certiquality@certiquality.it – www.certiquality.it

C 06 ED 08 240524

9.0. TECNICHE PER PREVENIRE L'INQUINAMENTO (BAT)

Sono state individuate le migliori tecniche disponibili (BAT – Decisione di esecuzione UE 2018/1147 della Commissione del 10/08/2018) relative all'attività IPPC:

- 5.1 lett. c) smaltimento o recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività:

c) dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2;

- 5.5 accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti.

Nel seguito sono riportate in forma tabellare, le BAT individuate e la descrizione delle tecniche adottate presso la società “Cemar S.a.s. di Durante Rosaria & C.”

Le tecniche adottate per prevenire e/o mitigare le emissioni e le modalità di gestione rispettano dell'attività rispettano dunque le conclusioni sulle *Best Available Technologies - (BAT)* di cui alla Decisione Commissione UE 2018/1147 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.

In particolare il presente documento riporta un confronto puntuale tra le indicazioni contenute nelle Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (Best Available Techniques, BAT) e le misure di conduzione e gestione adottate per l'impianto, con riferimento alla suddivisione riportata nell'allegato alla Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147.

Si osserva inoltre che l'attività esercitata dall'azienda nel sito impiantistico di interesse dura da oltre un ventennio, pertanto, non è possibile incidere sulla sua progettazione e costruzione, mentre ai fini della manutenzione e dell'esercizio, la “CEMAR S.a.s. di Durante Rosaria & C.,” osserva scrupolosamente tutte le prescrizioni dei manuali di manutenzione degli impianti e delle macchine in uso presso lo stabilimento, procedendo con regolarità ciclica a tutte le manutenzioni ordinarie e straordinarie. La medesima attenzione è rivolta anche alla manutenzione delle reti tecnologiche presenti nello stabilimento (elettrica, idrica, degli scarichi idrici sanitari, della raccolta degli scarichi meteorici, ecc.).

CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT

Prestazione ambientale complessiva

N° BAT	Descrizione	Status	Commenti
BAT 1	<p>Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:</p> <p>I. Impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;</p> <p>II. Definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;</p> <p>III. Pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;</p> <p>IV. Attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Struttura e responsabilità, b) Assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza, c) Comunicazione, d) Coinvolgimento del personale, e) Documentazione, f) Controllo efficace dei processi, g) Programmi di manutenzione, h) Preparazione e risposta alle emergenze, i) Rispetto della legislazione ambientale, <p>V. Controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Monitoraggio e misurazione (cfr. anche la relazione di riferimento del JRC sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED –Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from 	APPLICATA	<p>CEMAR di Durante Rosaria & C. S.A.S. dispone di un sistema di gestione ambientale certificato e conforme alle norme tecniche UNI EN ISO 14001.</p> <p>Tale sistema di gestione prevede il possesso di tutte le caratteristiche richieste dalla BAT.</p> <p>Il piano di gestione in caso di incidente ricalca il Piano di Emergenza Interno (PEI) aziendale, ai sensi delle vigenti disposizioni normative (Circolare del MATTM 0001121.21.01-2019, D.Lgs. 81/08 e D.M. 64/98,). (cfr. BAT 21).</p> <p>Per le caratteristiche ai punti X, XI, XIV, XV si rimanda alle successive BAT.</p>

	<p>IED installations, ROM),</p> <p>b) Azione correttiva e preventiva,</p> <p>c) Tenuta di registri,</p> <p>d) Verifica indipendente (ove praticabile) interna o esterna, al fine di determinare</p> <p>e) se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia</p> <p>f) stato attuato e aggiornato correttamente;</p> <p>VI. Riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;</p> <p>VII. Attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;</p> <p>VIII. Attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita;</p> <p>IX. Svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;</p> <p>X. Gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);</p> <p>XI. Inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3);</p> <p>XII. Piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5);</p> <p>XIII. Piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5);</p> <p>XIV. Piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12);</p> <p>XV. Piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).</p>		
BAT 2	<p>Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito:</p> <p>a) Predisporre e attuare procedure di pre-accettazione e caratterizzazione dei rifiuti.</p> <p>b) Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti.</p> <p>c) Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti.</p> <p>d) Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita.</p>	APPLICATA	<p>a) CEMAR mette in atto quanto previsto dalla BAT 52 in merito alle procedure di monitoraggio, pre-accettazione e accettazione dei rifiuti in ingresso. In uno specifico documento (procedura gestionale per l'accettazione, stoccaggio e lavorazione rifiuti) sono fornite tutte le istruzioni operative previste per l'accettazione di un rifiuto da parte di uno specifico conferitore, sia dal punto di vista documentale (verifica dell'autorizzazioni per il trasporto,</p>

	<p>e) Garantire la segregazione dei rifiuti.</p> <p>f) Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura.</p> <p>g) Cernita dei rifiuti solidi in ingresso.</p>	<p>contratto in essere, ecc.) che gestionale (caratterizzazione, modalità di accettazione, controlli da eseguire durante le operazioni di scarico, ecc.).</p> <p>CEMAR esegue inoltre caratterizzazioni analitiche in accordo con il PMC. Infine, l'azienda dispone di appositi registri, inseriti all'interno del SGA, che garantiscono quanto indicato alla BAT 52.</p> <p>b) Si veda quanto indicato al punto precedente.</p> <p>c) CEMAR predispone e tiene sotto controllo i formulari di identificazione rifiuti (FIR), i registri di carico e scarico e la dichiarazione annuale (MUD). Tutte le operazioni di registrazione dei suddetti documenti vengono gestite attraverso uno specifico software gestionale. Tale documentazione, oltre a essere obbligatoria per legge, è utile all'azienda per monitorare i flussi di rifiuti gestiti, sia in entrata che in uscita.</p> <p>d) CEMAR ha predisposto un piano monitoraggio dei rifiuti in uscita dall'impianto, allo scopo di verificare il mantenimento delle caratteristiche di idoneità di ciascun rifiuto per il sito di destinazione. Inoltre l'azienda mette in atto tutto quanto previsto dal PMC nonché le prescrizioni previste dall'AIA e predispone regolari attività di manutenzione delle apparecchiature.</p> <p>e) Presso il sito in esame i rifiuti vengono stoccati e gestiti conformemente alle vigenti disposizioni</p>
--	---	---

			<p>normative e alle prescrizioni imposte dall'AIA, per cui è garantita la segregazione di ciascun materiale.</p> <p>f) L'azienda è autorizzata ad effettuare la miscelazione in deroga fra loro dei rifiuti costituiti da oli usati, recanti differenti caratteristiche di pericolosità all'origine, in deroga al divieto di cui al comma 1 dello stesso articolo tramite il provvedimento n. 579/2016 rilasciato dalla Provincia di Lecce, pertanto la suddetta operazione viene effettuata seguendo le prescrizioni impartite da tale decreto e comunque ai sensi della vigente normativa. L'anzidetta miscelazione consente di "garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura" evitando di miscelare oli usati non compatibili. La miscelazione eseguita presso lo stabilimento CEMAR consente di ottenere oli rigenerabili.</p> <p>g) L'azienda effettua la cernita e la verifica di tutti i rifiuti in ingresso all'impianto, secondo quanto disposto nella procedura del SGA per la gestione dei rifiuti nonché nel PMeC.</p>
BAT 3	<p>Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> i. Informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui: <ul style="list-style-type: none"> a) Flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni; b) Descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro 	APPLICATA	<p>a) L'azienda ha predisposto un protocollo analitico per la verifica di conformità delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso, con l'impiego di supporti cartacei e/o informatici per l'annotazione delle informazioni, conservati unitamente ai rapporti di prova.</p> <p>b) L'azienda non possiede scarichi idrici di natura industriale in quanto non utilizza la risorsa idrica per nessun tipo</p>

	<p>prestazioni;</p> <p>ii. Informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:</p> <p>c) Valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità;</p> <p>d) Valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze prioritarie/microinquinanti) e loro variabilità;</p> <p>e) Dati sulla bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)] (cfr.BAT 52);</p> <p>iii. Informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:</p> <p>f) Valori medi e variabilità della portata e della temperatura;</p> <p>g) Valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità;</p> <p>h) Infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività;</p> <p>i) Presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (es. ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri).</p>		<p>di processo industriale. È presente uno scarico derivante dai servizi igienici che confluisce direttamente in fossa Imhoff da cui viene allontanato a mezzo autospurgo (autorizzazione in deroga) mentre, le acque meteoriche di dilavamento delle superfici scoperte (coperture e piazzali), sono convogliate in idonea rete interna fognante, con successivo trattamento depurativo. Nel presente iter di riesame AIA + previsto che le acque meteoriche trattate provenienti dalla parte Sud dello stabilimento siano allontanate tutte a mezzo autospurgo; le acque meteoriche trattate, provenienti dalla parte nord dello stabilimento saranno scaricate in trincea drenante da realizzarsi all'esterno dell'insediamento produttivo.</p> <p>c) L'attività svolta genera emissioni in atmosfera di tipo "diffuso" derivanti dalla movimentazione dei rifiuti, dal loro stoccaggio e/o lavorazione; tali emissioni sono regolarmente autorizzate con AIA.</p> <p>Gli sfiati dei silos sono muniti di filtri a carboni attivi che vengono periodicamente analizzati per la verifica dell'efficacia del potere assorbente e sostituiti al termine della loro efficacia.</p>
BAT 4	<p>Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito:</p> <p>a. Ubicazione ottimale del deposito. Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ubicazione del deposito il più lontano possibile, per quanto tecnicamente ed economicamente fattibile, da recettori sensibili, corsi d'acqua ecc., - Ubicazione del deposito in grado di eliminare o ridurre al minimo la 	APPLICATA	<p>Per quanto concerne l'ubicazione ottimale del deposito si specifica che:</p> <p>a. L'insediamento è posizionato in area non produttiva (la destinazione d'uso è industriale, ma limitata al solo sito CEMAR), le aree adiacenti hanno tutte una destinazione d'uso "agricola".</p>

	<p>movimentazione non necessaria dei rifiuti all'interno dell'impianto (onde evitare, ad esempio, che un rifiuto sia movimentato due o più volte o che venga trasportato su tratte inutilmente lunghe all'interno del sito).</p> <p>b. Adeguatezza della capacità del deposito. Sono adottate misure per evitare l'accumulo di rifiuti, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> - La capacità massima del deposito di rifiuti viene chiaramente stabilita e non viene superata, tenendo in considerazione le caratteristiche dei rifiuti (ad esempio per quanto riguarda il rischio di incendio) e la capacità di trattamento, - Il quantitativo di rifiuti depositati viene regolarmente monitorato in relazione al limite massimo consentito per la capacità del deposito, - Il tempo massimo di permanenza dei rifiuti viene chiaramente definito. <p>c. Funzionamento sicuro del deposito. Le misure comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Chiara documentazione ed etichettatura delle apparecchiature utilizzate per le operazioni di carico, scarico e deposito dei rifiuti, - I rifiuti notoriamente sensibili a calore, luce, aria, acqua ecc. sono protetti da tali condizioni ambientali, - Contenitori e fusti sono idonei allo scopo e conservati in modo sicuro. <p>d. Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati. Se del caso, è utilizzato un apposito spazio per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati.</p>		<p>L'attività è stata comunque regolarmente autorizzata in passato dall'autorità competente. Il sito è ubicato lontano da recettori sensibili. Le modalità di gestione dei rifiuti, comprese le aree individuate per lo stoccaggio all'interno del sito in esame, sono state valutate e autorizzate come indicato nel vigente provvedimento di AIA. Tutte le aree del sito aziendale sono comunque isolate dai corpi recettori esterni tramite un sistema di pavimentazione impermeabilizzata, pendenze e griglie poste a valle di ogni deposito. Inoltre tutti i serbatoi contenenti rifiuti liquidi sono provvisti di bacini di contenimento anch'essi impermeabilizzati che garantiscono l'isolamento del sito anche in condizioni di emergenza sversamento.</p> <p>b. Le aree di stoccaggio dei rifiuti sono state progettate in maniera da essere proporzionate ai quantitativi stoccabili e lavorabili richiesti in autorizzazione. L'azienda utilizza il software gestionale WINWASTE per la corretta gestione e la costante verifica dei quantitativi di rifiuti in ingresso e in giacenza, ai fini del pieno e costante rispetto delle limitazioni imposte in autorizzazione. Lo stoccaggio dei rifiuti avviene secondo le prescrizioni indicate in AIA, in ogni caso la permanenza nelle aree di stoccaggio non può superare i dodici mesi, come prescritto nella normativa di riferimento (D.Lgs. 152/06).</p> <p>c. Le aree adibite allo stoccaggio, così come i diversi contenitori e dispositivi utilizzati, sono contrassegnati da tabelle ben visibili per dimensioni e</p>
--	--	--	---

			<p>collocazione, indicanti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - le norme per il comportamento inerente la manipolazione dei rifiuti e il contenimento dei rischi per la salute e per l'ambiente; - i codici EER; - la pericolosità dei rifiuti stoccati. <p>Le operazioni di carico/scarico dei rifiuti avvengono secondo determinate procedure, documentate all'interno del SGA.</p> <p>Viste le attuali modalità con cui viene gestito il deposito dei rifiuti, le caratteristiche dei contenitori utilizzati e tutti i depositi che risultano provvisti di idonee coperture, si ritiene che i rifiuti siano già adeguatamente protetti da potenziali condizioni ambientali critiche.</p> <p>d. Le aree dedicate allo stoccaggio dei rifiuti pericolosi sono ben individuate in planimetria e direttamente in sito, e risultano distinte da quelle degli altri materiali.</p>
BAT 5	<p>Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento (...) comprendenti i seguenti elementi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di personale competente, - Operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione, - Adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite, - In caso di dosaggio o miscelatura dei rifiuti, vengono prese precauzioni a 	APPLICATA	<p>Tutti gli operatori addetti alle operazioni di movimentazione rifiuti sono regolarmente formati ed informati alla specifica attività svolta. La formazione del personale impiegato nelle attività dell'impianto è aggiornata e tenuta costantemente sotto controllo, anche attraverso le procedure del Sistema di gestione della qualità certificato e conforme alla norma ISO 9001.</p> <p>L'azienda è dotata di un'attenta</p>

	<p>livello di operatività e progettazione (ad esempio aspirazione dei rifiuti di consistenza polverosa o farinosa).</p> <p>Le procedure per movimentazione e trasferimento sono basate sul rischio tenendo conto della probabilità di inconvenienti e incidenti e del loro impatto ambientale.</p>		<p>pianificazione per la gestione dell'impianto che garantisce il costante controllo di tutte le attività svolte, compresa la movimentazione dei rifiuti. appositi silos o opportunamente ritirati in BB o fusti idonei.</p> <p>All'interno delle procedure e istruzioni operative contenute nel SGA sono descritte tutte le misure finalizzate al contenimento delle fuoriuscite.</p> <p>Come prescritto dalla vigente normativa, le aree di stoccaggio dei rifiuti, in particolar modo quelli liquidi, sono tutte dotate degli adeguati presidi ambientali di contenimento delle emissioni (bacini, pavimentazione impermeabile, ecc.).</p> <p>L'azienda è autorizzata a effettuare la miscelazione in deroga degli oli usati e delle emulsioni oleose aventi diverse caratteristiche di pericolo tramite il provvedimento AIA n. 579/2016 rilasciato dalla Provincia di Lecce, pertanto la suddetta operazione viene effettuata seguendo le prescrizioni impartite da tale decreto e comunque ai sensi della vigente normativa.</p>
MONITORAGGIO			
BAT 6	<p>Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 3), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio flusso, pH, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).</p>	NON APPLICABILE	<p>L'azienda non possiede scarichi idrici di natura industriale né emissioni in acqua identificate come rilevanti. La risorsa idrica non viene infatti utilizzata per nessun tipo di processo industriale.</p> <p>Per il monitoraggio dello scarico su suolo delle acque meteoriche trattate si farà riferimento a quanto previsto nella Parte III - All. 5 del D. Lgs. n. 152/06,</p>

			Tab. 4 e divieti di scarico di cui al par. 2.1 dello stesso allegato.																								
BAT 7	<p>La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.</p> <p>Si riportano di seguito tra gli inquinanti indicati nel documento BATC quelli correlati al processo di “Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi” e quelli associati a “tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto i trattamenti dei rifiuti liquidi a base acquosa”.</p> <table><tr><th>Sostanza/parametro</th><th>Norma/e EN</th><th>Frequenza minima</th><th>Monitoraggio associato a</th></tr><tr><td>Domanda chimica di ossigeno (COD) (5) (6)</td><td>Nessuna norma EN disponibile</td><td>Una volta al mese</td><td rowspan="7">BAT 20</td></tr><tr><td>Arsenico (As), cadmio (Cd), cromo (Cr), rame (Cu), nickel (Ni), piombo (Pb) e zinco (Zn) (3) (4)</td><td>Diverse norme En disponibili (ad esempio (EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)</td><td>Una volta al mese</td></tr><tr><td>Mercurio (3) (4)</td><td>Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 17852, EN ISO 12846)</td><td>Una volta al mese</td></tr><tr><td>PFOA (3)</td><td rowspan="2">Nessuna norma disponibile</td><td rowspan="2">Una volta ogni sei mesi</td></tr><tr><td>PFOS (3)</td></tr><tr><td>Carbonio organico totale (TOC) (5) (6)</td><td>EN 1484</td><td>Una volta al mese</td></tr><tr><td>Solidi sospesi totali (SST) (6)</td><td>EN 872</td><td>Una volta al mese</td></tr></table> <p>Note: (3) Il monitoraggio si applica solo quando la sostanza in esame è identificata come rilevante nell'inventario delle acque reflue citato nella BAT 3. (4) Nel caso di scarico indiretto in un corpo idrico ricevente, la frequenza del monitoraggio può essere ridotta se l'impianto di trattamento delle acque reflue a valle elimina l'inquinante. (5) Vengono monitorati il TOC o la COD. È da preferirsi il primo, perché il suo monitoraggio non comporta l'uso di composti molto tossici. (6) Il monitoraggio si applica solo in caso di scarichi diretti in un corpo idrico ricevente.</p>	Sostanza/parametro	Norma/e EN	Frequenza minima	Monitoraggio associato a	Domanda chimica di ossigeno (COD) (5) (6)	Nessuna norma EN disponibile	Una volta al mese	BAT 20	Arsenico (As), cadmio (Cd), cromo (Cr), rame (Cu), nickel (Ni), piombo (Pb) e zinco (Zn) (3) (4)	Diverse norme En disponibili (ad esempio (EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)	Una volta al mese	Mercurio (3) (4)	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 17852, EN ISO 12846)	Una volta al mese	PFOA (3)	Nessuna norma disponibile	Una volta ogni sei mesi	PFOS (3)	Carbonio organico totale (TOC) (5) (6)	EN 1484	Una volta al mese	Solidi sospesi totali (SST) (6)	EN 872	Una volta al mese	NON APPLICABILE	Nel caso in esame non esistono emissioni in acqua.
Sostanza/parametro	Norma/e EN	Frequenza minima	Monitoraggio associato a																								
Domanda chimica di ossigeno (COD) (5) (6)	Nessuna norma EN disponibile	Una volta al mese	BAT 20																								
Arsenico (As), cadmio (Cd), cromo (Cr), rame (Cu), nickel (Ni), piombo (Pb) e zinco (Zn) (3) (4)	Diverse norme En disponibili (ad esempio (EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)	Una volta al mese																									
Mercurio (3) (4)	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 17852, EN ISO 12846)	Una volta al mese																									
PFOA (3)	Nessuna norma disponibile	Una volta ogni sei mesi																									
PFOS (3)																											
Carbonio organico totale (TOC) (5) (6)	EN 1484	Una volta al mese																									
Solidi sospesi totali (SST) (6)	EN 872	Una volta al mese																									
BAT 8	La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera	NON	Nel caso in esame non esistono																								

	<p>almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.</p> <table><tr><th>Sostanza/parametro</th><th>Norma/e EN</th><th>Frequenza minima</th><th>Monitoraggio associato a</th></tr><tr><td>Polveri</td><td>EN 13284-1</td><td>Una volta ogni sei mesi</td><td rowspan="3">BAT 41</td></tr><tr><td>TVOC(1)</td><td>EN 12619</td><td>Una volta ogni sei mesi</td></tr><tr><td>NH₃(1)</td><td>Nessuna norma EN disponibile</td><td>Una volta ogni sei mesi</td></tr><tr><td colspan="4">(1) Il monitoraggio si applica solo se, sulla base dell'inventario citato nella BAT 3, la sostanza in esame nei flussi degli scarichi gassosi è considerata rilevante.</td></tr></table>	Sostanza/parametro	Norma/e EN	Frequenza minima	Monitoraggio associato a	Polveri	EN 13284-1	Una volta ogni sei mesi	BAT 41	TVOC(1)	EN 12619	Una volta ogni sei mesi	NH ₃ (1)	Nessuna norma EN disponibile	Una volta ogni sei mesi	(1) Il monitoraggio si applica solo se, sulla base dell'inventario citato nella BAT 3, la sostanza in esame nei flussi degli scarichi gassosi è considerata rilevante.				APPLICABILE	emissioni convogliate in atmosfera.
Sostanza/parametro	Norma/e EN	Frequenza minima	Monitoraggio associato a																		
Polveri	EN 13284-1	Una volta ogni sei mesi	BAT 41																		
TVOC(1)	EN 12619	Una volta ogni sei mesi																			
NH ₃ (1)	Nessuna norma EN disponibile	Una volta ogni sei mesi																			
(1) Il monitoraggio si applica solo se, sulla base dell'inventario citato nella BAT 3, la sostanza in esame nei flussi degli scarichi gassosi è considerata rilevante.																					
BAT 9	<p>La BAT consiste nel monitorare le emissioni diffuse di composti organici nell’atmosfera derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP, e dal trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico, almeno una volta l’anno, utilizzando una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p> <table><tr><th colspan="2">Tecnica</th><th>Descrizione</th></tr><tr><td>a</td><td>Misurazione</td><td>Metodi di «sniffing», rilevazione ottica dei gas (OGI), tecnica SOF (<i>Solar Occultation Flux</i>) o assorbimento differenziale. Cfr. descrizioni alla sezione 6.2</td></tr><tr><td>b</td><td>Fattori di emissione</td><td>Calcolo delle emissioni in base ai fattori di emissione, convalidati periodicamente (es. ogni due anni) attraverso misurazioni.</td></tr><tr><td>c</td><td>Bilancio di massa</td><td>Calcolo delle emissioni diffuse utilizzando un bilancio di massa che tiene conto del solvente in ingresso, delle emissioni convogliate nell'atmosfera, delle emissioni nell'acqua, del solvente presente nel prodotto in uscita del processo, e dei residui del processo (ad esempio della distillazione).</td></tr></table>	Tecnica		Descrizione	a	Misurazione	Metodi di «sniffing», rilevazione ottica dei gas (OGI), tecnica SOF (<i>Solar Occultation Flux</i>) o assorbimento differenziale. Cfr. descrizioni alla sezione 6.2	b	Fattori di emissione	Calcolo delle emissioni in base ai fattori di emissione, convalidati periodicamente (es. ogni due anni) attraverso misurazioni.	c	Bilancio di massa	Calcolo delle emissioni diffuse utilizzando un bilancio di massa che tiene conto del solvente in ingresso, delle emissioni convogliate nell'atmosfera, delle emissioni nell'acqua, del solvente presente nel prodotto in uscita del processo, e dei residui del processo (ad esempio della distillazione).	NON APPLICABILE	L’azienda non effettua tali operazioni di trattamento rifiuti.						
Tecnica		Descrizione																			
a	Misurazione	Metodi di «sniffing», rilevazione ottica dei gas (OGI), tecnica SOF (<i>Solar Occultation Flux</i>) o assorbimento differenziale. Cfr. descrizioni alla sezione 6.2																			
b	Fattori di emissione	Calcolo delle emissioni in base ai fattori di emissione, convalidati periodicamente (es. ogni due anni) attraverso misurazioni.																			
c	Bilancio di massa	Calcolo delle emissioni diffuse utilizzando un bilancio di massa che tiene conto del solvente in ingresso, delle emissioni convogliate nell'atmosfera, delle emissioni nell'acqua, del solvente presente nel prodotto in uscita del processo, e dei residui del processo (ad esempio della distillazione).																			

BAT10	<p>La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori. Le emissioni di odori possono essere monitorate utilizzando:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Norme EN (ad esempio olfattometria dinamica secondo la norma EN 13725 per determinare la concentrazione delle emissioni odorigene o la norma EN 16841-1 o -2, al fine di determinare l'esposizione agli odori); - Norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente, nel caso in cui si applichino metodi alternativi per i quali non sono disponibili norme EN (ad esempio per la stima dell'impatto dell'odore). <p>La frequenza del monitoraggio è determinata nel piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12).</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata. 	NON APPLICABILE	<p>Non sono presenti fonti di emissioni odorigene presso lo stabilimento della CEMAR.</p> <p>Si allega dichiarazione dell'Amministratore</p>
BAT 11	<p>La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.</p> <p>Il monitoraggio comprende misurazioni dirette, calcolo o registrazione utilizzando, ad esempio, fatture o contatori idonei. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato (ad esempio a livello di processo o di impianto/installazione) e tiene conto di eventuali modifiche significative apportate all'impianto/installazione.</p>	APPLICATA	<p>L'azienda tiene sotto controllo i propri consumi di risorse e ne darà comunicazione all'Autorità competente con l'invio annuale della Relazione tecnica IPPC.</p> <p>Al termine della presente tabella, come richiesto da Arpa sono allegati i format dei registri utilizzati per il monitoraggio</p>
EMISSIONI NELL'ATMOSFERA			
BAT 12	<p>Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un protocollo contenente azioni e scadenze, - Un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10, - Un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze, - Un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione. 	NON APPLICABILE	<p>L'attività svolta dall'impresa "Cemar" nello stabilimento sito in contrada "Roccacannuccia" è tale da non prevedere la presenza in sito di materiali o l'eventuale esecuzione di lavorazioni di essi che possano dar luogo ad odori.</p>

	L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.		
BAT 13	<p>Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito:</p> <p>a. Ridurre al minimo i tempi di permanenza: ridurre al minimo il tempo di permanenza in deposito o nei sistemi di movimentazione dei rifiuti (potenzialmente) odorigeni (ad esempio nelle tubazioni, nei serbatoi, nei contenitori), in particolare in condizioni anaerobiche. Se del caso, si prendono provvedimenti adeguati per l'accettazione dei volumi di picco stagionali di rifiuti. Applicabile solo ai sistemi aperti.</p> <p>b. Uso di trattamento chimico: uso di sostanze chimiche per distruggere o ridurre la formazione di composti odorigeni (ad esempio per l'ossidazione o la precipitazione del solfuro di idrogeno). Non applicabile se può ostacolare la qualità desiderata del prodotto in uscita.</p> <p>c. Ottimizzare il trattamento aerobico: in caso di trattamento aerobico di rifiuti liquidi a base acquosa, può comprendere:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Uso di ossigeno puro, - Rimozione delle schiume nelle vasche, - Manutenzione frequente del sistema di aerazione. <p>In caso di trattamento aerobico di rifiuti che non siano rifiuti liquidi a base acquosa, cfr. BAT 36.</p>	NON APPLICABILE	<p>L'attività svolta dall'impresa "Cemar" nello stabilimento sito in contrada "Roccacannuccia" è tale da non prevedere la presenza in sito di materiali (o eventuali lavorazioni di essi) che possano dar luogo ad odori.</p> <p>Sono tuttavia previsti stoccaggi di rifiuti all'aperto (caso a della precedente tabella) su pavimento in cemento, in apposite baie delimitate da setti in cls; le tipologie interessate da siffatti stoccaggi sono rappresentate prevalentemente da materiali ferrosi e non, cavi elettrici, pneumatici fuori uso, ecc., ovvero tipologie di rifiuti che non rilasciano cattivi odori neanche in occasione di stoccaggi prolungati. Ad ogni modo, anche per tali tipologie di rifiuti il tempo di permanenza in deposito è estremamente ridotto allo stretto necessario (l'azienda ha interesse economico ad allontanare i rifiuti dal proprio sito di stoccaggio nel più breve tempo possibile).</p>
BAT 14	<p>Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera – in particolare di polveri, composti organici e odori – o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito</p> <p>Quanto più è alto il rischio posto dai rifiuti in termini di emissioni diffuse nell'aria, tanto più è rilevante la BAT 14d.</p> <p>a. Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse: le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Progettare in modo idoneo la disposizione delle tubazioni (ad esempio riducendo al minimo la lunghezza dei tubi, diminuendo il numero di flange e valvole, utilizzando raccordi e tubi saldati), 	APPLICATA	<p>a) ed e) Le potenziali fonti di emissioni diffuse sono costituite dal transito degli automezzi, da operazioni di riduzione volumetrica e dalla presenza dei silos contenenti oli. Sono emissioni di scarsa se non nulla entità, poichè:</p> <ul style="list-style-type: none"> - gli automezzi transitano su superfici pavimentate; - la riduzione volumetrica riguarda per lo più rottami di natura metallica; - gli sfiati dei silos sono muniti di filtri a

<ul style="list-style-type: none"> - Ricorrere, di preferenza, al trasferimento per gravità invece che mediante pompe, - Limitare l'altezza di caduta del materiale, - Limitare la velocità della circolazione, - Uso di barriere frangivento. <p>b. Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità: le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Valvole a doppia tenuta o apparecchiature altrettanto efficienti, - Guarnizioni ad alta integrità (ad esempio guarnizioni spirometalliche, giunti ad anello) per le applicazioni critiche, - Pompe/compressori/agitatori muniti di giunti di tenuta meccanici anziché di guarnizioni, - Pompe/compressori/agitatori ad azionamento magnetico, - Adeguate porte d'accesso ai manicotti di servizio, pinze perforanti, teste perforanti (ad esempio per degassare RAEE contenenti VFC e/o VHC). <p>c. Prevenzione della corrosione: le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Selezione appropriata dei materiali da costruzione, - Rivestimento interno o esterno delle apparecchiature e verniciatura dei tubi con inibitori della corrosione. <p>d. Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse: le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Deposito, trattamento e movimentazione dei rifiuti e dei materiali che possono generare emissioni diffuse in edifici e/o apparecchiature al chiuso (ad esempio nastri trasportatori), - Mantenimento a una pressione adeguata delle apparecchiature o degli edifici al chiuso, - Raccolta e invio delle emissioni a un adeguato sistema di abbattimento (cfr. sezione 6.1) mediante un sistema di estrazione e/o aspirazione dell'aria in prossimità delle fonti di emissione. <p>(L'uso di apparecchiature o di edifici al chiuso è subordinato a considerazioni di sicurezza, come il rischio di esplosione o di diminuzione del tenore di ossigeno, e</p>	<p>carboni attivi.</p> <p>b) Presso l'impianto in esame vengono impiegate apparecchiature integre e idonee, sottoposte a regolare manutenzione secondo quanto previsto nel piano di manutenzione.</p> <p>c) e d) Attraverso la pianificazione dei controlli operativi presente nel SGA l'azienda monitora costantemente lo stato delle apparecchiature.</p> <p>f) Presso l'impianto vengono svolte tutte le operazioni di manutenzione pianificate nel corrispondente piano di manutenzione.</p> <p>g) e h) Attraverso la pianificazione dei controlli operativi presente nel SGA l'azienda monitora costantemente lo stato dei depositi; in particolare in base alle Decisioni della Direzione, gli stessi vengono costantemente mantenuti in ordine e con un buon livello di pulizia dal personale operativo.</p>
--	---

	<p>può essere subordinato anche al volume di rifiuti).</p> <p>e. Bagnatura:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bagnare, con acqua o nebbia, le potenziali fonti di emissioni di polvere diffuse (ad esempio depositi di rifiuti, zone di circolazione, processi di movimentazione all'aperto). <p>f. Manutenzione: le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantire l'accesso alle apparecchiature che potrebbero presentare perdite, - Controllare regolarmente attrezzature di protezione quali tende lamellari, porte ad - azione rapida. <p>g. Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprende tecniche quali la pulizia regolare dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ambienti, zone di circolazione, aree di deposito ecc.), nastri trasportatori, apparecchiature e contenitori. <p>h. Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, Leak Detection And Repair):</p> <ul style="list-style-type: none"> - Si veda la sezione 6.2. Se si prevedono emissioni di composti organici viene predisposto e attuato un programma di rilevazione e riparazione delle perdite, utilizzando un approccio basato sul rischio tenendo in considerazione, in particolare, la progettazione degli impianti oltre che la quantità e la natura dei composti organici in questione. 		
BAT 15	<p>La BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (flaring) esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni operative straordinarie (per esempio durante le operazioni di avvio, arresto ecc.) utilizzando entrambe le tecniche indicate di seguito.</p> <p>a. Corretta progettazione degli impianti: prevedere un sistema di recupero dei gas di capacità adeguata e utilizzare valvole di sfianto ad alta integrità. (...).</p> <p>b. Gestione degli impianti Comprende il bilanciamento del sistema dei gas e l'utilizzo di dispositivi avanzati di controllo dei processi.</p>	NON APPLICABILE	L'impianto non svolge tale operazione
BAT 16	<p>Per ridurre le emissioni nell'atmosfera provenienti dalla combustione in torcia, se è impossibile evitare questa pratica, la BAT consiste nell'usare entrambe le tecniche riportate di seguito.</p>	NON APPLICABILE	L'impianto non svolge tale operazione

	<p>a. Corretta progettazione dei dispositivi di combustione in torcia: ottimizzazione dell'altezza e della pressione, dell'assistenza mediante vapore, aria o gas, del tipo di beccucci dei bruciatori ecc. – al fine di garantire un funzionamento affidabile e senza fumo e una combustione efficiente del gas in eccesso (...).</p> <p>b. Monitoraggio e registrazione dei dati nell'ambito della gestione della combustione in torcia: include un monitoraggio continuo della quantità di gas destinati alla combustione in torcia. Può comprendere stime di altri parametri [ad esempio composizione del flusso di gas, potere calorifico, coefficiente di assistenza, velocità, portata del gas di spurgo, emissioni di inquinanti (ad esempio NOx, CO, idrocarburi), rumore]. La registrazione delle operazioni di combustione in torcia solitamente ne include la durata e il numero e consente di quantificare le emissioni e, potenzialmente, di prevenire future operazioni di questo tipo.</p>		
RUMORE E VIBRAZIONI			
BAT 17	<p>Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <p>I. Un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate;</p> <p>II. Un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni;</p> <p>III. Un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze;</p> <p>IV. Un programma di riduzione del rumore e delle vibrazioni inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.</p>	APPLICATA	<p>I. La periodicità con cui l'azienda deve eseguire le indagini fonometriche e la valutazione di impatto acustico è stabilita in AIA. L'azienda ha effettuato apposita valutazione fonometrica nell'anno 2023 tramite tecnico competente in acustica.</p> <p>I principali macchinari e/o attrezzature utilizzati nell'attività sono costituiti da:</p> <ul style="list-style-type: none"> - silos contenenti oli ed emulsioni oleose; non emettono ne rumore ne vibrazioni; - cesaia idraulica, utilizzata per la riduzione volumetrica dei rifiuti, in particolare dei rottami metallici; non sono generate vibrazioni; il rumore derivante è di modesta entità ed dovuto allo sfregamento dei rottami metallici; - caricatore semovente provvisto di braccio con gru a ragno: utilizzato prevalentemente per

			<p>la movimentazione di rottami metallici, è alimentato a gasolio. I limiti emissivi prodotti rispettano la legge.</p> <p>Macchinari ed attrezzature sono sottoposti a regolare manutenzione nel rispetto di quanto previsto dalle rispettive schede tecniche e dagli atti normativi.</p> <p>II. Misure operative messe in atto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - i macchinari e le attrezzature sono conformi alla direttiva macchine nazionale e comunitaria; schermature insonorizzanti: non sono previste in quanto non necessarie per il tipo di attività svolta; l'intero stabilimento produttivo è caratterizzato da una recinzione in muratura di circa 3 metri; - la società effettua una regolare e opportuna manutenzione dei mezzi e delle attrezzature; - il personale incaricato utilizza in modo valido i mezzi e le attrezzature ed opera correttamente le modalità di lavorazione previste; - le superfici destinate alla viabilità degli automezzi e alla movimentazione e stoccaggio dei rifiuti sono totalmente pavimentate. <p>III. L'azienda ha implementato una serie di procedure finalizzate alla gestione delle emergenze (cfr. Piano di Emergenza).</p> <p>IV. dimostrato che non vi sono attualmente superamenti dei valori limite indicati nella vigente normativa in merito al clima acustico, di</p>
--	--	--	--

			conseguenza non si ritiene necessario predisporre misure di prevenzione e/o riduzione. L'azienda è in ogni caso impegnata nella continua valutazione di tali matrici, come peraltro stabilito dall'AIA.
BAT 18	<p>Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p> <p>a. Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici: i livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e il ricevente, usando gli edifici come barriere fonoassorbenti e spostando le entrate o le uscite degli edifici.</p> <p>b. Misure operative. Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> i) Ispezione e manutenzione delle apparecchiature ii) Chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile; iii) Apparecchiature utilizzate da personale esperto; iv) Rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile; v) Misure di contenimento del rumore durante le attività di manutenzione, circolazione, movimentazione e trattamento. <p>c. Apparecchiature a bassa rumorosità: possono includere motori a trasmissione diretta, compressori, pompe e torce.</p> <p>d. Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni. Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> i) Fonoriduttori, ii) Isolamento acustico e vibrazionale delle apparecchiature, iii) Confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose, iv) Insonorizzazione degli edifici. <p>e. Attenuazione del rumore: è possibile ridurre la propagazione del rumore inserendo barriere fra emittenti e riceventi (ad esempio muri di protezione, terrapieni ed edifici).</p>	APPLICATA	<p>La valutazione di impatto acustico eseguita con cadenza annuale come disposto in AIA, ha sempre dimostrato il rispetto dei limiti di classificazione acustica comunale in vigore.</p> <p>Tutte le apparecchiature e/o macchinari impiegati nell'attività sono periodicamente sottoposti ad ispezione e manutenzione e sono utilizzate da personale esperto.</p> <p>Nell'attività svolta presso il sito impiantistico non esistono apparecchiature ad elevata rumorosità; infatti, sono impiegati muletti/carrelli elevatori, una cesaia oleodinamica, un caricatore semovente.</p>

EMISSIONI NELL'ACQUA

BAT 19	<p>Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.</p> <p>a. Gestione dell'acqua: il consumo di acqua viene ottimizzato mediante misure che possono comprendere:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Piani per il risparmio idrico (ad esempio definizione di obiettivi di efficienza idrica, flussogrammi e bilanci di massa idrici), - Uso ottimale dell'acqua di lavaggio (ad esempio pulizia a secco invece che lavaggio ad acqua, utilizzo di sistemi a grilletto per regolare il flusso di tutte le apparecchiature di lavaggio), - Riduzione dell'utilizzo di acqua per la creazione del vuoto (ad esempio ricorrendo all'uso di pompe ad anello liquido, con liquidi a elevato punto di ebollizione). <p>b. Ricircolo dell'acqua: i flussi d'acqua sono rimessi in circolo nell'impianto, previo trattamento se necessario. Il grado di riciclo è subordinato al bilancio idrico dell'impianto, al tenore di impurità (ad esempio composti odorigeni) e/o alle caratteristiche dei flussi d'acqua (ad esempio al contenuto di nutrienti).</p> <p>c. Superficie impermeabile: a seconda dei rischi che i rifiuti presentano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, la superficie dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ad esempio aree di ricezione, movimentazione, deposito, trattamento e spedizione) è resa impermeabile ai liquidi in questione.</p> <p>d. Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi: a seconda dei rischi posti dai liquidi contenuti nelle vasche e nei serbatoi in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sensori di troppopieno, - Condutture di troppopieno collegate a un sistema di drenaggio confinato (vale a dire al relativo sistema di contenimento secondario o a un altro serbatoio), - Vasche per liquidi situate in un sistema di contenimento secondario idoneo; il volume è normalmente dimensionato in modo che il sistema di 	APPLICATA	<p>a) e b) L'area in cui è ubicato l'insediamento produttivo della società CEMAR è sprovvista di reti acquedottistiche pubbliche; l'acqua per usi igienico-sanitari è accumulata in un apposito serbatoio (riserva idrica) periodicamente riempito con acqua potabile, trasportata da apposita autobotte; tale acqua potabile non è impiegata in alcun modo nelle fasi lavorative. All'interno del SGA tale aspetto è comunque tenuto sotto controllo e i consumi di risorsa idrica vengono periodicamente monitorati (bimestralmente). L'attività produttiva non richiede l'impiego di acqua potabile. L'impianto prevede consumi idrici per servizi igienici, lavaggio piazzali e antincendio. L'acqua utilizzata deriverà principalmente dal pozzo interno regolarmente autorizzato.</p> <p>c) Tutte le superfici del sito sono impermeabilizzate, l'area dedicata allo stoccaggio di rifiuti pericolosi risulta coperta da apposita tettoia regolarmente autorizzata.</p> <p>d) Le vasche previste per il trattamento delle acque meteoriche sono interrato, opportunamente dimensionate e dotate di sensori di rilancio e valvole di chiusura.</p> <p>e) I contenitori impiegati per lo stoccaggio dei rifiuti sono muniti di idonee coperture e le modalità di gestione sono adeguate a minimizzare possibili eventi dannosi quali lo sversamento accidentale.</p>
--------	--	-----------	--

	<p>contenimento secondario possa assorbire lo sversamento di contenuto dalla vasca più grande</p> <ul style="list-style-type: none"> - Isolamento di vasche, serbatoi e sistema di contenimento secondario (ad esempio attraverso la chiusura delle valvole). <p>e. Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti: a seconda dei rischi che comportano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, i rifiuti sono depositati e trattati in aree coperte per evitare il contatto con l'acqua piovana e quindi ridurre al minimo il volume delle acque di dilavamento contaminate.</p> <p>f. La segregazione dei flussi di acque: ogni flusso di acque (ad esempio acque di dilavamento superficiali, acque di processo) è raccolto e trattato separatamente, sulla base del tenore in sostanze inquinanti e della combinazione di tecniche di trattamento utilizzate. In particolare i flussi di acque reflue non contaminati vengono segregati da quelli che necessitano di un trattamento.</p> <p>g. Adeguate infrastrutture di drenaggio: l'area di trattamento dei rifiuti è collegata alle infrastrutture di drenaggio. L'acqua piovana che cade sulle aree di deposito e trattamento è raccolta nelle infrastrutture di drenaggio insieme ad acque di lavaggio, fuoriuscite occasionali ecc. e, in funzione dell'inquinante contenuto, rimessa in circolo o inviata a ulteriore trattamento.</p> <p>h. Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite: il regolare monitoraggio delle perdite potenziali è basato sul rischio e, se necessario, le apparecchiature vengono riparate. L'uso di componenti interrati è ridotto al minimo. Se si utilizzano componenti interrati, e a seconda dei rischi che i rifiuti contenuti in tali componenti comportano per la contaminazione del suolo e/o delle acque, viene predisposto un sistema di contenimento secondario per tali componenti.</p> <p>i. Adeguata capacità di deposito temporaneo: si predispone un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue generate in condizioni operative diverse da quelle normali, utilizzando un approccio basato sul rischio (tenendo ad esempio conto della natura degli inquinanti, degli effetti del trattamento delle acque reflue a valle e dell'ambiente ricettore). Lo scarico di acque reflue provenienti dal deposito temporaneo è possibile solo dopo l'adozione di misure idonee (ad esempio monitoraggio, trattamento, riutilizzo).</p>	<p>L'insediamento è strutturato con n° 3 tettoie al di sotto delle quali vengono stoccate varie tipologie di rifiuti pericolosi e non.</p> <p>f) Nel sito aziendale sono presenti canalizzazioni distinte per le varie tipologie di acque reflue, che sono rappresentate da:</p> <ul style="list-style-type: none"> - liquami derivanti dai servizi igienici: sono convogliate in fossa Imhoff ed allontanate periodicamente a mezzo autospurgo; - acque meteoriche: sono raccolte ed inviate ad apposito sistema di trattamento; saranno quindi scaricate su area verde esterna oppure allontanate a mezzo autospurgo; - acque contaminate (attinenti i silos ove sono contenuti gli oli): sono invece raccolte da una rete indipendente che confluisce in vasca cieca, per essere poi aspirate e gestite come rifiuto. <p>g) L'azienda dispone di adeguati strumenti per la manutenzione degli impianti atti a scongiurare la formazione di eventuali perdite. Tutto il personale operativo su incarico della Direzione verifica quotidianamente lo stato di usura del sistema pompe e tubature.</p> <p>h) Sono presenti vasche di contenimento, disoleatori e dissabbiatori per la raccolta e trattamento delle acque meteoriche potenzialmente contaminate nonché dei reflui generati in caso di sversamenti accidentali dei rifiuti liquidi.</p>
--	--	--

			<p>Il piano di emergenza aziendale prevede la gestione del rischio sversamento con le istruzioni operative per il personale che risulta debitamente formato ed informato su questo tipo emergenza.</p> <p>D</p>
BAT 20	<p>Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Equalizzazione b. Neutralizzazione c. Separazione fisica a — es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi — separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria d. Adsorbimento e. Distillazione/rettificazione f. Precipitazione g. Ossidazione chimica h. Riduzione chimica i. Evaporazione j. Scambio di ioni k. Strippaggio l. Trattamento fanghi attivi m. Bioreattore a membrana n. Nitrificazione/denitrificazione o. Coagulazione e flocculazione p. Sedimentazione q. Filtrazione ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione) r. Flottazione 	APPLICATA	<p>a) Le acque meteoriche incidenti sulla superficie scolante saranno inviate a due distinti impianti di trattamento, ubicati nella porzione Nord e Sud dello stabilimento (si rimanda alla tavola 7b). Tali acque riceveranno un trattamento preliminare e primario costituito da equalizzazione (ha la funzione di equalizzare il carico idraulico e rendere più omogeneo possibile il carico inquinante del refluo adducendo l'impianto) e separazione fisica (separazione di sabbie, di oli e grassi). Successivamente, le acque della porzione Nord saranno sottoposte a "filtrazione a coalescenza", mentre quelle della porzione Sud riceveranno in trattamento finale costituito da "filtrazione su sabbia di quarzo - assorbimento su carboni attivi".</p> <p>b) Non applicabile. Non è previsto alcun trattamento fisico-chimico.</p> <p>c) Non applicabile. Non è previsto alcun trattamento biologico.</p> <p>d) Non applicabile. Non è previsto alcun trattamento denitrificazione.</p> <p>e) Non è previsto alcun trattamento.</p>

EMISSIONI DA INCONVENIENTI E INCIDENTI

BAT 21	<p>Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1).</p> <p>a. Misure di protezione. Le misure comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Protezione dell'impianto da atti vandalici, - Sistema di protezione antincendio e antiesplorazione, contenente apparecchiature di prevenzione, rilevazione ed estinzione, - Accessibilità e operabilità delle apparecchiature di controllo pertinenti in situazioni di emergenza. <p>b. Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti: Sono istituite procedure e disposizioni tecniche (in termini di un possibile contenimento) per gestire le emissioni da inconvenienti/incidenti, quali le emissioni da sversamenti, derivanti dall'acqua utilizzata per l'estinzione di incendi o da valvole di sicurezza.</p> <p>c. Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti. Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un registro/diario di tutti gli incidenti, gli inconvenienti, le modifiche alle procedure e i risultati delle ispezioni, - Le procedure per individuare, rispondere e trarre insegnamento da inconvenienti e incidenti. 	APPLICATA	<p>a) Misure di protezione adottate:</p> <ul style="list-style-type: none"> - recinzione in muratura di $h \geq 3$ mt; - presenza di impianto di videosorveglianza ubicato lungo la muratura esterna con collegamento 24 ore su 24 tramite app su telefonino; - impianto idrico antincendio composto da una rete idrica ad anello, idranti, riserva idrica antincendio e gruppo di pressurizzazione; sono inoltre presenti numerosi estintori sia del tipo portatile che carrellato. <p>b) L'azienda è dotata di idonee procedure per la gestione delle emergenze e degli incidenti, come indicato nel Piano di Emergenza Interno (PEI) redatto in conformità alla Circolare del MATTM n.0001121.21.01-2019.</p> <p>c) Il Gestore predispone un apposito registro, a disposizione degli organi di controllo, in cui annota sistematicamente gli interventi di controllo, ogni interruzione del normale funzionamento dei dispositivi di trattamento delle emissioni (guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo).</p> <p>Tipologie di eventi/anomalie oggetto di registrazione son:</p> <ul style="list-style-type: none"> - malfunzionamento impianto di videosorveglianza; - malfunzionamento impianto elettrico e/o di illuminazione di emergenza;
--------	--	-----------	--

			<ul style="list-style-type: none"> - interruzioni elettriche nel caso di impossibilità a gestire il processo produttivo con sistemi alternativi (es. gruppi elettrogeni); - malfunzionamento impianto di trattamento acque meteoriche; - malfunzionamenti impianto distribuzione acque utilizzato per eventuale abbattimento delle emissioni in atmosfera; - danneggiamenti o rotture di apparecchiature/attrezzature (serbatoi, tubazioni, ecc.) e degli impianti produttivi; - malfunzionamento impianto antincendio; - incendio; - esplosione; - rilascio non programmato e non controllato di qualsiasi sostanza pericolosa (infiammabile e/o tossica);
EFFICIENZA NELL'USO DEI MATERIALI			
BAT 22	<p>Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.</p> <p><i>Descrizione</i></p> <p>Per il trattamento dei rifiuti si utilizzano rifiuti in sostituzione di altri materiali (ad esempio: rifiuti di acidi o alcali vengono utilizzati per la regolazione del pH; ceneri leggere vengono utilizzate come agenti leganti).</p> <p><i>Applicabilità</i></p> <p>Alcuni limiti di applicabilità derivano dal rischio di contaminazione rappresentato dalla presenza di impurità (ad esempio metalli pesanti, POP, sali, agenti patogeni) nei rifiuti che sostituiscono altri materiali. Un altro limite è costituito dalla compatibilità dei rifiuti che sostituiscono altri materiali con i rifiuti in ingresso (cfr. BAT 2).</p>	NON APPLICABILE	Non vengono eseguiti condizionamenti di tipo chimico dei rifiuti in ingresso.

EFFICIENZA ENERGETICA

BAT 23	<p>Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito.</p> <p>a. Piano di efficienza energetica. Nel piano di efficienza energetica si definisce e si calcola il consumo specifico di energia della (o delle) attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (...) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e relative azioni. (...)</p> <p>b. Registro del bilancio energetico. Si riportano il consumo e la produzione di energia (compresa l'esportazione) suddivisi per tipo di fonte (ossia energia elettrica, gas, combustibili liquidi convenzionali, combustibili solidi convenzionali e rifiuti). I dati comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> I. Informazioni sul consumo di energia in termini di energia erogata; II. Informazioni sull'energia esportata dall'installazione; III. Informazioni sui flussi di energia (ad esempio, diagrammi di Sankey o bilanci energetici) che indichino il modo in cui l'energia è usata nel processo. (...) 	APPLICATA	<p>a) Nell'anno 2021 il consumo di energia elettrica è stato pari a 19.514 KWh. Tale consumo è dovuto principalmente all'accensione dei condizionatori elettrici negli uffici (sistema caldo/freddo) ed in misura minore al funzionamento delle pompe per il travaso degli oli esausti nei vari silos. Dunque, non esiste un consumo di energia elettrica associato al trattamento di rifiuti.</p> <p>Nell'attività non vengono utilizzate altre attrezzature e/o macchinari con alimentazione elettrica.</p> <p>L'azienda definirà e comunicherà annualmente, tramite la Relazione tecnica IPPC, il valore dell'indicatore di prestazione inerente il consumo di energia, valutando la performance aziendale e stabilendo se necessario opportuni target di miglioramento.</p> <p>b) Verranno compilati e conservati in azienda i registri sui flussi energetici, che saranno poi comunicati con cadenza annuale tramite la Relazione tecnica IPPC.</p>
--------	--	-----------	--

RIUTILIZZO DEGLI IMBALLAGGI

BAT 24	<p>Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui (cfr. BAT 1).</p> <p><i>Descrizione</i></p> <p>Gli imballaggi (fusti, contenitori, IBC, pallet ecc.), quando sono in buone condizioni e sufficientemente puliti, sono riutilizzati per collocarvi rifiuti, a seguito di un controllo di compatibilità con le sostanze precedentemente contenute. Se</p>	NON APPLICABILE	<p>La presente BAT è di difficile applicazione poiché gli imballaggi che generalmente entrano nello stabilimento come "rifiuti" presentano caratteristiche tali da non poter essere riutilizzati.</p>
--------	--	--------------------	---

	<p>necessario, prima del riutilizzo gli imballaggi sono sottoposti a un apposito trattamento (ad esempio, ricondizionati, puliti).</p> <p><i>Applicabilità</i></p> <p>L'applicabilità è subordinata al rischio di contaminazione dei rifiuti rappresentato dagli imballaggi riutilizzati.</p>		
--	---	--	--

CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI

Emissioni nell'atmosfera

BAT 25

Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB diossina-simili, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.

	Tecnica	Descrizione	Applicabilità
a.	Ciclone	Cfr. la sezione 6.1. I cicloni sono usati principalmente per una prima separazione delle polveri grossolane.	Generalmente applicabile
b.	Filtro a tessuto	Cfr. la sezione 6.1.	La tecnica può non essere applicabile ai condotti di aria esausta direttamente collegati ai frantumatori se non è possibile attenuare gli effetti della deflagrazione sul filtro a tessuto (ad esempio, mediante valvole di sfogo della pressione)
c.	Lavaggio a umido (wet scrubbing)	Cfr. la sezione 6.1.	Generalmente applicabile
d.	Iniezione d'acqua nel frantumatore	I rifiuti da frantumare sono bagnati iniettando acqua nel frantumatore. La quantità d'acqua iniettata è regolata in funzione della quantità di rifiuti frantumati (monitorabile mediante l'energia consumata dal motore del frantumatore). Gli scarichi gassosi che contengono polveri residue sono inviati al ciclone e/o allo scrubber a umido.	Applicabile subordinatamente ai vincoli imposti dalle condizioni locali (ad esempio, bassa temperatura, siccità).

Livello di emissione associato alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri risultanti dal trattamento meccanico dei rifiuti

Parametro	Unità di misura	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)
Polveri	mg/Nm ³	2-5 ⁽¹⁾

⁽¹⁾ Quando un filtro a tessuto non è applicabile, il valore massimo dell'intervallo è 10 mg/Nm³.

Per il monitoraggio si veda la BAT 8.

NON
APPLICABILE

Nel caso in esame non esistono emissioni in atmosfera di polveri e metalli, PCDD/F e PCB diossina-simili.

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO NEI FRANTUMATORI DI RIFIUTI METALLICI

Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella presente sezione si applicano al trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici, in aggiunta alla BAT 25.

4.2.1. Prestazione ambientale complessiva

BAT 26	<p>Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva e prevenire le emissioni dovute a inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14 g e tutte le seguenti tecniche:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. attuazione di una procedura d'ispezione dettagliata dei rifiuti in balle prima della frantumazione; b. rimozione e smaltimento in sicurezza degli elementi pericolosi presenti nel flusso di rifiuti in ingresso (ad esempio, bombole di gas, veicoli a fine vita non decontaminati, RAEE non decontaminati, oggetti contaminati con PCB o mercurio, materiale radioattivo); c. trattamento dei contenitori solo quando accompagnati da una dichiarazione di pulizia. 	NON APPLICABILE	Nel caso in esame non esiste un trattamento mediante frantumatori dei rifiuti metallici ma è presente solo la fase di cesoiatura.
--------	--	--------------------	---

CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA RIGENERAZIONE DEGLI OLI USATI

Prestazione ambientale complessiva

BAT 42	<p>Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di pre-accettazione e accettazione (cfr. BAT 2)</p> <p><i>Descrizione</i></p> <p>Monitoraggio dei rifiuti in ingresso per quanto riguarda il tenore di composti clorurati (ad esempio, solventi clorurati o PCB).</p>	APPLICATA	Esiste in azienda una procedura (PGO) in cui sono descritte le procedure di pre-accettazione e accettazione dei rifiuti.
BAT 43	<p>Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche indicate di seguito.</p>		

	Tecnica			
	Descrizione			
	a.	Recupero di materiali		
	b.	Recupero di energia	Uso dei residui organici della distillazione a vuoto, dell'estrazione con solvente, dell'evaporazione a film sottile ecc. per il recupero di energia.	

Emissioni nell'atmosfera

BAT 44	Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.		NON APPLICABILE	Nel caso in esame non esistono emissioni in atmosfera.												
	<table><tr><th colspan="2">Tecnica</th><th>Descrizione</th></tr><tr><td>a.</td><td>Adsorbimento</td><td>Cfr. la sezione 6.1.</td></tr><tr><td>b.</td><td>Ossidazione termica</td><td>Cfr. la sezione 6.1. Vi sono inclusi anche i casi in cui gli scarichi gassosi sono inviati a un forno di processo o a una caldaia.</td></tr><tr><td>c.</td><td>Lavaggio a umido (wet scrubbing)</td><td>Cfr. la sezione 6.1.</td></tr></table>				Tecnica		Descrizione	a.	Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1.	b.	Ossidazione termica	Cfr. la sezione 6.1. Vi sono inclusi anche i casi in cui gli scarichi gassosi sono inviati a un forno di processo o a una caldaia.	c.	Lavaggio a umido (wet scrubbing)	Cfr. la sezione 6.1.
	Tecnica				Descrizione											
	a.	Adsorbimento			Cfr. la sezione 6.1.											
	b.	Ossidazione termica			Cfr. la sezione 6.1. Vi sono inclusi anche i casi in cui gli scarichi gassosi sono inviati a un forno di processo o a una caldaia.											
c.	Lavaggio a umido (wet scrubbing)	Cfr. la sezione 6.1.														
Si applica il BAT-AEL di cui alla sezione 4.5.																
Per il monitoraggio si veda la BAT 8.																
CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA DECONTAMINAZIONE DELLE APPARECCHIATURE CONTENENTI PCB																

AT 51

Per migliorare la prestazione ambientale complessiva e ridurre le emissioni convogliate di PCB e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.

Tecnica	Descrizione
a. Rivestimento delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti	Le tecniche consistono, ad esempio: — nel rivestire di resina il pavimento di cemento dell'intera zona di deposito e trattamento.
b. Attuazione di norme per l'accesso del personale inteso a evitare la dispersione della contaminazione	Le tecniche consistono, ad esempio, nel: — chiudere a chiave i punti di accesso alle zone di deposito e trattamento, — subordinare a condizioni speciali l'accesso alla zona in cui sono tenute e manipolate le apparecchiature contaminate, — prevedere spogliatoi separati per indossare gli indumenti di protezione puliti e togliere quelli sporchi.
c. Ottimizzazione della pulizia delle apparecchiature e del drenaggio	Le tecniche consistono, ad esempio, nel: — pulire con detergente anionico la superficie esterna delle apparecchiature contaminate, — svuotare le apparecchiature con una pompa o sotto vuoto anziché per gravità, — definire e applicare procedure per riempire, svuotare e (i)collegare la camera a vuoto, — prevedere un lungo periodo di drenaggio (almeno 12 ore) per evitare l'eventuale gocciolamento di liquido contaminato durante le operazioni successive di trattamento, dopo la separazione del nucleo dal corpo di un trasformatore elettrico.
d. Controllo e monitoraggio delle emissioni nell'atmosfera	Le tecniche consistono, ad esempio, nel: — raccogliere e trattare con filtri a carbone attivo l'aria della zona di decontaminazione, — collegare lo sfuso della pompa a vuoto di cui alla tecnica «c» a un sistema terminale di abbattimento (ad esempio, inceneritore ad alta temperatura, ossidazione termica o adsorbimento su carbone attivo), — monitorare le emissioni convogliate (cfr. BAT 5), — monitorare la deposizione atmosferica potenziale di PCB (ad esempio, mediante misurazioni fisico-chimiche o biomonitoraggio).
e. Smaltimento dei residui di trattamento dei rifiuti	Le tecniche consistono, ad esempio, nel: — destinare all'incenerimento ad alta temperatura le parti porose contaminate del trasformatore elettrico (legno e carta), — distruggere i PCB contenuti negli oli (ad esempio, attraverso dechlorazione, idrogenazione, processi con elettroliti solvatati, incenerimento ad alta temperatura).
f. Recupero del solvente, nel caso di lavaggio con solventi	Il solvente organico è raccolto e distillato per riutilizzarlo nel processo.

Per il monitoraggio si veda la BAT 5.

NON
APPLICABILE

Nel caso in esame non esistono emissioni convogliate.

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI LIQUIDI A BASE ACQUOSA

Prestazione ambientale complessiva

BAT 52	<p>Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)</p> <p><i>Descrizione</i></p> <p>Monitoraggio dei rifiuti in ingresso, ad esempio in termini di: — bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)], — fattibilità della rottura delle emulsioni, ad esempio per mezzo di prove di laboratorio.</p>	NON APPLICABILE	Nel caso in esame non avvengono trattamenti che richiedono tali trattamenti.
--------	--	--------------------	--

Emissioni nell'atmosfera

BAT 53	Per ridurre le emissioni di HCl, NH3 e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.		NON APPLICABILE	Nel caso in esame non esistono emissioni di HCl, NH3 e composti organici in atmosfera.											
	<table><tr><th colspan="2">Tecnica</th><th>Descrizione</th></tr><tr><td>a.</td><td>Adsorbimento</td><td rowspan="4">Cfr. la sezione 6.1.</td></tr><tr><td>b.</td><td>Biofiltro</td></tr><tr><td>c.</td><td>Ossidazione termica</td></tr><tr><td>d.</td><td>Lavaggio a umido (wet scrubbing)</td></tr></table>		Tecnica		Descrizione	a.	Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1.	b.	Biofiltro	c.	Ossidazione termica	d.	Lavaggio a umido (wet scrubbing)	
Tecnica		Descrizione													
a.	Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1.													
b.	Biofiltro														
c.	Ossidazione termica														
d.	Lavaggio a umido (wet scrubbing)														