



A.I.A. DDG 12587 del 27/10/2024 e ss.mm.ii.

Polo Industriale e di servizi di recupero/smaltimento di rifiuti non
pericolosi con annessa discarica di servizio" sito in loc. San Nicola nel
Comune di Celico (CS)

Relazione adeguamento BAT

Relazione adeguamento BAT UE) 2018/1147

Il sottoscritto Ing. Marco Morelli iscritto al n. 753 dell'Albo/Collegio professionale degli Ingegneri della provincia di Crotone (KR) in esecuzione dell'incarico conferito dal signor _Alessandro Brutto nato a Crotone il 18/07/1969 e residente in Via Vittorio Veneto, 211 – codice fiscale BRTLSN69L18D122V

in qualità di legale rappresentante della società Ewaste srl, con sede legale a Crotone in via _ E. Mattei – Loc. Passovecchio snc, C.F.-P.IVA 01845150786,

redige perizia asseverata

in ottemperanza a quanto previsto dalla comunicazione della Regione Calabria prot. n. 285453/SIAR del 05/08/2019

Crotone, lì 05/09/2024

Sottoscrizione del Tecnico incaricato della perizia

Ing. Marco Morelli



ATTIVITA IPPC 5.3

BAT 1. Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:

- I. impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;
- II. definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;
- III. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;
- IV. Attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti:
 - 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,
- V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a:
 - 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 IED installations, ROM),
 - b. azione correttiva e preventiva,
 - c. tenuta di registri,
 - d. verifica indipendente (ove praticabile) interna o esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;
- VI. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;
- VII. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;
- 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;
- IX. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;
- X. gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);
- XI. inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3);
- XII. piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5);
- XIII. piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5);
- XIV. piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12);
- XV. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).

Applicabilità

L'ambito di applicazione (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura del sistema di gestione ambientale (ad esempio standardizzato o non standardizzato) dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e

dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente (che dipendono anche dal tipo e dalla quantità di rifiuti trattati).

Tutte norme che saranno rispettate in fase di gestione.

BAT 2. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito:

TECNICA		DESCIZIONE	IMPIANTO EWASTE
a)	Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti	Queste procedure mirano a garantire l'idoneità tecnica (e giuridica) delle operazioni di trattamento di un determinato rifiuto prima del suo arrivo all'impianto. Comprendono procedure per la raccolta di informazioni sui rifiuti in ingresso, tra cui il campionamento e la caratterizzazione se necessari per ottenere una conoscenza sufficiente della loro composizione. Le procedure di preaccettazione dei rifiuti sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.	I rifiuti sono accettati nell'impianto solo dopo aver espletato positivamente la procedura di omologa, che comprende la verifica della provenienza del rifiuto, la sua caratterizzazione chimico-fisica e di pericolosità; e quindi la tipologia di processo cui sottoporre il rifiuto stesso: selezione, biostabilizzazione o compostaggio
b)	Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti	Le procedure di accettazione sono intese a confermare le caratteristiche dei rifiuti, quali individuate nella fase di preaccettazione. Queste procedure definiscono gli elementi da verificare all'arrivo dei rifiuti all'impianto, nonché i criteri per l'accettazione o il rigetto. Possono includere il campionamento, l'ispezione e l'analisi dei rifiuti. Le procedure di accettazione sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.	Vedi punto a)
c)	Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti	Il sistema di tracciabilità e l'inventario dei rifiuti consentono di individuare l'ubicazione e la quantità dei rifiuti nell'impianto. Contengono tutte le informazioni acquisite nel corso delle procedure di preaccettazione (ad esempio data di arrivo presso l'impianto e numero di riferimento unico del rifiuto, informazioni sul o sui precedenti detentori, risultati delle analisi di preaccettazione e accettazione, percorso di trattamento previsto, natura e quantità dei rifiuti presenti nel sito, compresi tutti i pericoli identificati), accettazione, deposito, trattamento e/o trasferimento fuori del sito. Il sistema di tracciabilità dei rifiuti si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.	La tracciabilità è garantita attraverso l'annotazione nei registri del quantitativo del rifiuto contraddistinto dal codice EER conferito in un dato giorno, raggruppato in uno specifico lotto numericamente identificato, sottoposto ad uno specifico trattamento (selezione, biostabilizzazione o compostaggio) in una biocella numericamente identificata (L'impianto dispone di n.8 biocelle di trattamento e n.6 biocelle di maturazione)

Relazione adeguamento BAT UE) 2018/1147

d)	Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita	Questa tecnica prevede la messa a punto e l'attuazione di un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita, in modo da assicurare che ciò che risulta dal trattamento dei rifiuti sia in linea con le aspettative, utilizzando ad esempio norme EN già esistenti. Il sistema di gestione consente anche di monitorare e ottimizzare l'esecuzione del trattamento dei rifiuti e a tal fine può comprendere un'analisi del flusso dei materiali per i componenti ritenuti rilevanti, lungo tutta la sequenza del trattamento. L'analisi del flusso dei materiali si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.	I rifiuti prodotti al termine dei processi di trattamento vengono analizzati per la verifica di idoneità alla normativa al fine di stabilirne la destinazione finale (riutilizzo, recupero o smaltimento).
e)	Garantire la segregazione dei rifiuti	I rifiuti sono tenuti separati a seconda delle loro proprietà, al fine di consentire un deposito e un trattamento più agevoli e sicuri sotto il profilo ambientale. La segregazione dei rifiuti si basa sulla loro separazione fisica e su procedure che permettono di individuare dove e quando sono depositati.	La segregazione è garantita dalle biocelle e dalle aree di scarico separate.
f)	Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura	La compatibilità è garantita da una serie di prove e misure di controllo al fine di rilevare eventuali reazioni chimiche indesiderate e/o potenzialmente pericolose tra rifiuti (es. polimerizzazione, evoluzione di gas, reazione esotermica, decomposizione, cristallizzazione, precipitazione) in caso di dosaggio, miscelatura o altre operazioni di trattamento. I test di compatibilità sono sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.	Il rifiuto viene strutturato per effettuare il processo di biostabilizzazione e/o compostaggio.
g)	Cernita dei rifiuti solidi in ingresso	La cernita dei rifiuti solidi in ingresso (1) mira a impedire il confluire di materiale indesiderato nel o nei successivi processi di trattamento dei rifiuti. Può comprendere: — separazione manuale mediante esame visivo; — separazione dei metalli ferrosi, dei metalli non ferrosi o di tutti i metalli; — separazione ottica, ad esempio mediante spettroscopia nel vicino infrarosso o sistemi radiografici; — separazione per densità, ad esempio tramite classificazione aerea, vasche di sedimentazione-flottazione, tavole vibranti; — separazione dimensionale tramite vagliatura/setacciatura.	I materiali grossolani vengono separati dopo controllo visivo per preservare i macchinari.

BAT 3: Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:

	<u>Applicabilità</u>	<u>IMPIANTO EWASTE</u>
i. informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui: 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 prestazioni;	L'ambito (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura dell'inventario dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente (che dipendono anche dal tipo e dalla quantità di rifiuti trattati).	L'impianto è dotato di scrubber e di biofiltro; Tutte le attività vengono svolte all'interno di strutture chiuse collegate fra di loro e poste in depressione attraverso un sistema di captazione dell'aria interna per il successivo convogliamento prima allo scrubber e poi al biofiltro. I percolati vengono raccolti e smaltiti fuori sito.
ii. informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui: a) valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità; b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze prioritarie/microinquinanti) e loro variabilità; c) dati sulla bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)] (cfr.BAT 52);		Non applicabile
iii. informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui: a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura; b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità; c) infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività; d) presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (es. ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri).		Non applicabile

BAT 4. Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito

<u>Tecnica</u>		<u>Descrizione</u>	<u>Applicabilità</u>	<u>Impianto Ewaste</u>
a)	Ubicazione ottimale del deposito	Le tecniche comprendono: — 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 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).	Generalmente applicabile ai nuovi impianti.	Il rifiuto conferito è trattato all'interno di strutture chiuse fra di loro comunicanti
b)	Adeguatezza della capacità del deposito	Sono adottate misure per evitare l'accumulo di rifiuti, ad esempio: — 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.	Generalmente applicabile	La procedura prevede uno stoccaggio limitatissimo, per il tempo necessario affinché i rifiuti appena conferiti vengano avviati al trattamento a cui sono destinati
c)	Funzionamento sicuro del deposito	Le misure comprendono: — 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 e sono idonei allo scopo e conservati in modo sicuro.		Le apparecchiature sono identificate con appositi cartelli
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.		Non applicabile

BAT 5. Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento.

Le procedure inerenti alle operazioni di movimentazione e trasferimento mirano a garantire che i rifiuti siano movimentati e trasferiti in sicurezza ai rispettivi siti di deposito o trattamento. Esse comprendono i seguenti elementi:

<u>Tecnica</u>	<u>Descrizione</u>	<u>Applicabilità</u>	<u>Impianto Ewaste</u>
Le procedure per movimentazione e trasferimento sono basate sul rischio tenendo conto della probabilità di inconvenienti e incidenti e del loro impatto ambientale.	operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di personale competente,	SI	Il personale è formato
	operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione,	SI	Il rifiuto è tracciato in ingresso, durante la lavorazione ed alla fine ciclo di trattamento
	adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite,	SI	il sistema di gestione prevede una serie di controlli intermedi e periodici
	in caso di dosaggio o miscelatura dei rifiuti, vengono prese precauzioni a livello di operatività e progettazione (ad esempio aspirazione dei rifiuti di consistenza polverosa o farinosa).	SI	L'impianto è posto in depressione attraverso condotte di aspirazione collettate ad uno scrubber e ad un biofiltro

MONITORAGGIO

BAT 6. Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 3), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio flusso, pH, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).

- **NON APPLICABILE**

BAT 7. La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.

- **NON APPLICABILE**

BAT 8. La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.

<u>Sostanza/ Parametro</u>	<u>Norma/e</u>	<u>Processo per il trattamento dei rifiuti</u>	<u>Frequenza minima di monitoraggio (1)</u>	<u>Monitoraggio associato a</u>	<u>Impianto Ewaste</u>
Ritardanti di fiamma bromurati(2)	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta all'anno	BAT 25	Non Applicabile
CFC	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC	Una volta ogni sei mesi	BAT 29	Non Applicabile
PCB diossina-simili	EN 1948-1, -2, e -4(3)	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici(2)	Una volta all'anno	BAT 25	Non Applicabile
		Decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB	Una volta ogni tre mesi	BAT 51	Non Applicabile
Polveri	EN 13284-1	Trattamento meccanico dei rifiuti	Una volta ogni sei mesi	BAT 25	L'impianto è dotato di sistema di aspirazione e di trattamento dell'aria (Scrubber e biofiltro)
		Trattamento meccanico biologico dei rifiuti		BAT 34	L'impianto è dotato di sistema di aspirazione e di trattamento dell'aria (Scrubber e biofiltro)
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi		BAT 41	Non Applicabile
		Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato		BAT 49	Non Applicabile
		Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato		BAT 50	Non Applicabile
HCl	EN 1911	Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato(2)	Una volta ogni sei mesi	BAT 49	Non Applicabile

Relazione adeguamento BAT UE) 2018/1147

		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa ⁽²⁾		BAT 53	Non Applicabile
HF	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato ⁽²⁾	Una volta ogni sei	BAT 49	Non Applicabile
Hg	EN 13211	Trattamento dei RAEE contenenti mercurio	Una volta ogni tre mesi	BAT 32	Non Applicabile
H ₂ S	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento biologico dei rifiuti ⁽⁴⁾	Una volta ogni sei mesi	BAT 34	Non Applicabile
Metalli e metalloidi tranne mercurio (es. As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Tl, V) ⁽²⁾	EN 14385	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta all'anno	BAT 25	Non Applicabile
NH ₃	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento biologico dei rifiuti ⁽⁴⁾	Una volta ogni sei mesi	BAT 34	Non Applicabile
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi ⁽²⁾	Una volta ogni sei mesi	BAT 41	Non Applicabile
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa ⁽²⁾	Una volta ogni sei mesi	BAT 53	Non Applicabile
Concentrazione degli odori	EN 13725	Trattamento biologico dei rifiuti ⁽⁵⁾	Una volta ogni sei mesi	BAT 34	Non Applicabile
PCDD/F ⁽²⁾	EN 1948-1, -2 e -3 ⁽³⁾	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta all'anno		Non Applicabile
TVOC	EN 12619	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta ogni sei mesi	BAT 25	Non Applicabile
		Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC	Una volta ogni sei mesi	BAT 29	Non Applicabile
		Trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico ⁽²⁾	Una volta ogni sei mesi	BAT 31	Non Applicabile
		Trattamento meccanico biologico dei rifiuti	Una volta ogni sei mesi	BAT 34	Applicata al biofiltro ed agli scrubber
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi ⁽²⁾	Una volta ogni sei mesi	BAT 41	Non Applicabile
		Rigenerazione degli oli usati		BAT 44	Non Applicabile

Relazione adeguamento BAT UE) 2018/1147

		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico		BAT 45	Non Applicabile
		Rigenerazione dei solventi esausti		BAT 47	Non Applicabile
		Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato		BAT 49	Non Applicabile
		Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato		BAT 50	Non Applicabile
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa ⁽²⁾		BAT 53	Non Applicabile
		Decontaminazione e delle apparecchiature contenenti PCB ⁽⁶⁾	Una volta ogni tre mesi	BAT 51	Non Applicabile

BAT 9. La BAT consiste nel monitorare le emissioni diffuse di composti organici nell'atmosfera derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP, e dal trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico, almeno una volta l'anno, utilizzando una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.

- **NON APPLICABILE**

BAT 10. La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.

Le emissioni di odori possono essere monitorate utilizzando: .

- 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).

La frequenza del monitoraggio è determinata nel piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12).

Applicabilità L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.

- **L'impianto EWASTE srl effettua il monitoraggio degli odori secondo quanto stabilito dal PMC**

BAT 11. La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.

Descrizione 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.

- I dati di consumo sono riportati all'interno della relazione annuale e vengono monitorati mensilmente mediante la compilazione di file .xls.

BAT 12. Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:

Descrizione	Impianto Ewaste srl
Un protocollo contenente azioni e scadenze	<i>L'impianto è stato oggetto negli anni ad un programma di adeguamento impiantistico per la risoluzione della problematica odori.</i>
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.	

BAT 13. 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.

TECNICA		DESCRIZIONE	APPLICABILITA'	Impianto Ewaste srl
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.	Non Applicabile
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.	Non Applicabile
c	Ottimizzare il trattamento aerobico	In caso di trattamento aerobico di rifiuti liquidi a base acquosa, può comprendere: - uso di ossigeno puro, - rimozione delle schiume nelle vasche, - manutenzione frequente del sistema di aerazione. In caso di trattamento aerobico di rifiuti che non siano rifiuti liquidi a base acquosa, cfr. BAT 36.	Generalmente applicabile	Non Applicabile

Relazione adeguamento BAT UE) 2018/1147

BAT 14. 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.

TECNICA		Descrizione	APPLICABILITA'	Impianto Ewaste srl
a.	Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse	Le tecniche comprendono: - 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), - 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	Generalmente applicabile	Applicata
b.	Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità	Le tecniche comprendono: - valvole a doppia tenuta o apparecchiature altrettanto efficienti	Nel caso di impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata ai requisiti di funzionamento.	Non presenti
		- guarnizioni ad alta integrità (ad esempio guarnizioni spirometalliche, giunti ad anello) per le applicazioni critiche,		Non presenti
		- pompe/compressori/agitatori muniti di giunti di tenuta meccanici anziché di guarnizioni,		Non presenti
		- pompe/compressori/agitatori ad azionamento magnetico,		Non presenti
		- adeguate porte d'accesso ai manicotti di servizio, pinze perforanti, teste perforanti (ad esempio per degassare RAEE contenenti VFC e/o VHC).		Non presenti
c.	Prevenzione della corrosione	Le tecniche comprendono: - selezione appropriata dei materiali da costruzione, - rivestimento interno o esterno delle apparecchiature e verniciatura dei tubi con inibitori della corrosione.	Generalmente applicabile	Applicata
d.	Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse	Le tecniche comprendono: - 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),	L'uso di apparecchiature o di edifici al chiuso è subordinato a considerazioni di sicurezza, come il	I rifiuti vengono trattati all'interno di locali chiusi posti in depressione attraverso un sistema di aspirazione convogliato ad uno scrubber e poi ad

Relazione adeguamento BAT UE) 2018/1147

		- 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.	rischio di esplosione o di diminuzione del tenore di ossigeno. L'uso di apparecchiature o di edifici al chiuso può essere subordinato anche al volume di rifiuti.	un biofiltro opportunamente dimensionati
e.	Bagnatura	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).	Generalmente applicabile	Applicata all'occorrenza.
f.	Manutenzione	Le tecniche comprendono: - garantire l'accesso alle apparecchiature che potrebbero presentare perdite, - controllare regolarmente attrezzature di protezione quali tende lamellari, porte ad azione rapida.	Generalmente applicabile	Gestite mediante programma di manutenzione
g.	Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti	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.	Generalmente applicabile	Applicata
h.	Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, <i>Leak Detection And Repair</i>)	Cfr. 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.	Generalmente applicabile	Applicata

BAT 15. 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.

- **NON APPLICABILE**

BAT 16. 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.

- **NON APPLICABILE**

RUMORE E VIBRAZIONI

BAT 17. 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:

- I. un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate;
- II. un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni;
- III. un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze;
- 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.

Applicabilità

L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di vibrazioni o rumori molesti presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.

- **L'impianto Ewaste srl effettua come da PMC con cadenza biennale il monitoraggio ambientale del rumore e delle vibrazioni del sito.**

TECNICA		Descrizione	APPLICABILITA'	Impianto Ewaste srl
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.	Per gli impianti esistenti, la rilocalizzazione delle apparecchiature e delle entrate o delle uscite degli edifici è subordinata alla disponibilità di spazio e ai costi.	L'impianto è ubicato fuori dal centro abitato
b.	Misure operative	Le tecniche comprendono: i. ispezione e manutenzione delle apparecchiature	Generalmente applicabile	Eseguita nella piano di manutenzione
		ii. chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile;		Lavorazione eseguite al chiuso
		iii. apparecchiature utilizzate da personale esperto;		personale formato
		iv. rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile;		Non vengono eseguiti lavori nelle ore notturne
		v. misure di contenimento del rumore durante le attività di manutenzione, circolazione, movimentazione e trattamento.		Le attrezzature utilizzate durante le attività hanno le emissioni sonore entro i limiti di legge
c.	Apparecchiature a bassa rumorosità	Possono includere motori a trasmissione diretta, compressori, pompe e torce.	Generalmente applicabile	I motori principali sono a bassa rumorosità
d.	Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni	Le tecniche comprendono: i. fono-riduttori, ii. isolamento acustico e vibrazionale delle apparecchiature, iii. confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose,	Nel caso di impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata alla disponibilità di spazio.	I motori e le ventole sono allocati su supporti antivibranti

Relazione adeguamento BAT UE) 2018/1147

		iv. iv. insonorizzazione degli edifici.		
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)	Applicabile solo negli impianti esistenti, in quanto la progettazione di nuovi impianti dovrebbe rendere questa tecnica superflua. Negli impianti esistenti, l'inserimento di barriere potrebbe essere subordinato alla disponibilità di spazio. In caso di trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, è applicabile subordinatamente ai vincoli imposti dal rischio di deflagrazione.	I motori relativi all'impianto di biostabilizzazione/compostaggio sono confinati. Mentre i motori esterni sono schermati da terrapieno naturale

Emissioni nell'acqua

BAT 19. 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.

TECNICA		Descrizione	APPLICABILITA'	Impianto Ewaste srl
a.	Gestione dell'acqua	Il consumo di acqua viene ottimizzato mediante misure che possono comprendere: piani per il risparmio idrico (ad esempio definizione di obiettivi di efficienza idrica, flussogrammi e bilanci di massa idrici),	Generalmente applicabile	Applicata mediante il monitoraggio dei consumi.
		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),		Le attrezzature vengono lavate mediante lancia ad alta pressione che riduce il consumo di acqua
		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).		Non applicabile
b.	Ricircolo dell'acqua	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).	Generalmente applicabile	Le acque di prima pioggia vengono riutilizzate per bagnare i cumuli in maturazione.
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	Generalmente applicabile	Le superfici sono tutte impermeabilizzate

Relazione adeguamento BAT UE) 2018/1147

		area di trattamento dei rifiuti (ad esempio aree di ricezione, movimentazione, deposito, trattamento e spedizione) è resa impermeabile ai liquidi in questione.		
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: — 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 contenimento secondario possa assorbire lo sversamento di contenuto dalla vasca più grande, — isolamento di vasche, serbatoi e sistema di contenimento secondario (ad esempio attraverso la chiusura delle valvole).	Generalmente applicabile	Applicata
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.	L'applicabilità può essere limitata se vengono depositati o trattati volumi elevati di rifiuti (ad esempio trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici).	I rifiuti sono confinati all'interno del capannone
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.	Generalmente applicabile ai nuovi impianti. Generalmente applicabile agli impianti esistenti subordinatamente ai vincoli imposti dalla configurazione del sistema di raccolta delle acque	I percolati vengono raccolti separatamente
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.	Generalmente applicabile ai nuovi impianti. Generalmente applicabile agli impianti esistenti subordinatamente ai vincoli imposti dalla configurazione del sistema di drenaggio delle acque.	I rifiuti sono confinati all'interno del capannone. È escluso il contatto dei rifiuti con le acque meteoriche.

Relazione adeguamento BAT UE) 2018/1147

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.	Per i nuovi impianti è generalmente applicabile l'uso di componenti fuori terra, anche se può essere limitato dal rischio di congelamento. Nel caso di impianti esistenti, l'installazione di un sistema di contenimento secondario può essere soggetta a limitazioni.	Non applicabile
i.	Adeguate 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).	Generalmente applicabile ai nuovi impianti. Per gli impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata alla disponibilità di spazio e alla configurazione del sistema di raccolta delle acque.	La vasca del percolato è stata sovradimensionata in fase di progettazione.

BAT 20. 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.

- **NON APPLICABILE**

BAT 21. 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).

Tecnica	Descrizione	Impianto Ewaste srl
a.	Misure di protezione	protezione dell'impianto da atti vandalici,
		Custodia h24 con l'impiego combinato di personale aziendale e esterno e di un sistema di video sorveglianza
		sistema di protezione antincendio e antiesplorazione, contenente apparecchiature di prevenzione, rilevazione ed estinzione,
		Esistente
		accessibilità e operabilità delle apparecchiature di controllo pertinenti in situazioni di emergenza.
		Accessibili
b.	Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti	Sono istituite procedure e disposizioni tecniche (in termini di 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.
		La società effettua periodiche prove di emergenza e sversamenti accidentali
c.	Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti	
		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.
		La società ha un registro dove annota gli incidenti ed aggiorna nel caso le procedure

BAT 22. Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.

Descrizione

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).

Applicabilità

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).

- **NON APPLICABILE**

Efficienza energetica

BAT 23. Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito.

TECNICA		Descrizione	Impianto Ewaste srl
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 (ad esempio, consumo specifico di energia espresso in kWh/tonnellata di rifiuti trattati) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.	Redazione della diagnosi energetica e monitoraggio dei consumi.
b.	Registro del bilancio energetico	Nel 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: 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. Il registro del bilancio energetico è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.	Redazione della diagnosi energetica e monitoraggio dei consumi.

Riutilizzo degli imballaggi

BAT 24. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui (cfr. BAT 1).

Descrizione

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 necessario, prima del riutilizzo gli imballaggi sono sottoposti a un apposito trattamento (ad esempio, ricondizionati, puliti).

Applicabilità

L'applicabilità è subordinata al rischio di contaminazione dei rifiuti rappresentato dagli imballaggi riutilizzati.

- **APPLICATA QUANDO POSSIBILE**

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.

- **NON APPLICABILE**

BAT 26. 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:

- a) attuazione di una procedura d'ispezione dettagliata dei rifiuti in balle prima della frantumazione; 17.8.2018 L 208/69 Gazzetta ufficiale dell'Unione europea IT
- 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**

BAT 27. Al fine di prevenire le deflagrazioni e ridurre le emissioni in caso di deflagrazione, la BAT consiste nell'applicare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito.

- **NON APPLICABILE**

BAT 28. Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nel mantenere stabile l'alimentazione del frantumatore.

- **NON APPLICABILE**

BAT 29. Al fine di prevenire le emissioni di composti organici nell'atmosfera o, se ciò non è possibile, di ridurle, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d, la BAT 14 h e nell'utilizzare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito.

- **NON APPLICABILE**

BAT 30. Per prevenire le emissioni dovute alle esplosioni che si verificano durante il trattamento di RAEE contenenti VFC e/o VHC la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche seguenti.

- **NON APPLICABILE**

BAT 31. 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**

BAT 32. Al fine di ridurre le emissioni di mercurio nell'atmosfera, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni di mercurio alla fonte, inviarle al sistema di abbattimento e monitorarle adeguatamente

- **NON APPLICABILE**

3. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO BIOLOGICO DEI RIFIUTI

Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella sezione 3 si applicano al trattamento biologico dei rifiuti in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT della sezione 1. Le conclusioni sulle BAT della sezione 3 non si applicano al trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa.

BAT 33. Per ridurre le emissioni di odori e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel selezionare i rifiuti in ingresso

Descrizione

La tecnica consiste nel compiere la preaccettazione, l'accettazione e la cernita dei rifiuti in ingresso (cfr. BAT 2) in modo da garantire che siano adatti al trattamento, ad esempio in termini di bilancio dei nutrienti, umidità o composti tossici che possono ridurre l'attività biologica.

- **APPLICATA, mediante l'omologazione preliminare del rifiuto in ingresso all'impianto.**

BAT 34. Per ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri, composti organici e composti odorigeni, incluso H₂S e NH₃, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.

TECNICA		Descrizione	Impianto Ewaste srl
a.	Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1.	Non applicabile
b.	Biofiltro	Cfr. la sezione 6.1. Se il tenore di NH ₃ è elevato (ad esempio, 5–40 mg/Nm ³) può essere necessario pretrattare lo scarico gassoso prima della biofiltrazione (ad esempio, con uno scrubber ad acqua o con soluzione acida) per regolare il pH del mezzo e limitare la formazione di N ₂ O nel biofiltro. Taluni altri composti odorigeni (ad esempio, i mercaptani, l'H ₂ S) possono acidificare il mezzo del biofiltro e richiedono l'uso di uno scrubber ad acqua o con soluzione alcalina per pretrattare lo scarico gassoso prima della biofiltrazione.	Applicato
c.	Filtro a tessuto	Cfr. la sezione 6.1. Il filtro a tessuto è utilizzato nel trattamento meccanico biologico dei rifiuti.	Non applicabile
d.	Ossidazione termica	Cfr. la sezione 6.1.	Non applicato
e.	Lavaggio a umido (wet scrubbing)	Cfr. la sezione 6.1. Si utilizzano scrubber ad acqua o con soluzione acida o alcalina, combinati con un biofiltro, ossidazione termica o adsorbimento su carbone attivo.	Applicato

BAT 35. Al fine di ridurre la produzione di acque reflue e l'utilizzo d'acqua, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche di seguito indicate.

TECNICA		Descrizione	Applicabilità	Impianto Ewaste srl
a.	Segregazione dei flussi di acque	Il percolato che fuoriesce dai cumuli di compost e dalle andane è segregato dalle acque di dilavamento superficiale (cfr. BAT 19f).	Generalmente applicabile ai nuovi impianti. Generalmente applicabile agli impianti esistenti subordinatamente ai vincoli imposti dalla configurazione dei circuiti delle acque.	Il percolato viene raccolto separatamente. I rifiuti sono tutti al chiuso.
b.	Ricircolo dell'acqua	Ricircolo dei flussi dell'acqua di processo (ad esempio, dalla disidratazione del	Generalmente applicabile	Parzialmente applicata

Relazione adeguamento BAT UE) 2018/1147

		digestato liquido nei processi anaerobici) o utilizzo per quanto possibile di altri flussi d'acqua (ad esempio, l'acqua di condensazione, lavaggio o dilavamento superficiale). Il grado di ricircolo è subordinato al bilancio idrico dell'impianto, al tenore di impurità (ad esempio metalli pesanti, sali, patogeni, composti odorigeni) e/o alle caratteristiche dei flussi d'acqua (ad esempio contenuto di nutrienti).		
c.	Riduzione al minimo della produzione di percolato	Ottimizzazione del tenore di umidità dei rifiuti allo scopo di ridurre al minimo la produzione di percolato.	Generalmente applicabile	Applicata

BAT 36. Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare e/o controllare i principali parametri dei rifiuti e dei processi

- **APPLICATA, mediante il controllo in ingresso dei parametri e la giusta miscelazione con il materiale strutturante. Costante monitoraggio della temperatura ed umidità. Rivoltamento dei cumuli mediante lo spostamento delle biocelle.**

BAT 37. Per ridurre le emissioni diffuse di polveri, odori e bioaerosol nell'atmosfera provenienti dalle fasi di trattamento all'aperto, la BAT consiste nell'applicare una o entrambe le tecniche di seguito indicate.

- **Non applicabile, in quanto il trattamento avviene al chiuso.**

BAT 38. Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare e/o controllare i principali parametri dei rifiuti e dei processi

- **Non applicabile, in quanto l'impianto di trattamento è aerobico.**

BAT 39. Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche di seguito indicate.

- **Non applicabile, in quanto l'impianto di trattamento non prevede scarichi gassosi**

BAT 40. 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)

- **Non applicabile**

BAT 41. Per ridurre le emissioni di polveri, composti organici e NH₃ nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.

- **Non applicabile**

BAT 42. 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)

- **Non applicabile**

BAT 43. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche indicate di seguito.

- **Non applicabile**

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**

BAT 45. 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**

BAT 46. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva della rigenerazione dei solventi esausti, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche indicate di seguito.

- **Non applicabile**

BAT 47. Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una combinazione delle tecniche indicate di seguito.

- **Non applicabile**

BAT 48. Per migliorare la prestazione ambientale complessiva del trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.

- **Non applicabile**

BAT 49. Per ridurre le emissioni di HCl, HF, polveri 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**

BAT 50. Per ridurre le emissioni nell'atmosfera di polveri e composti organici rilasciati nelle fasi di deposito, movimentazione e lavaggio, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.

- **Non applicabile**

BAT 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.

- **Non applicabile**

BAT 52. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)

- **Non applicabile**

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.

<u>TECNICA</u>		<u>Descrizione</u>	<u>Impianto Ewaste srl</u>
<u>a.</u>	Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1.	Non applicabile
<u>b.</u>	Biofiltro		Applicata
<u>c.</u>	Ossidazione termica		Non applicabile
<u>d.</u>	Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>)		Applicata

ATTIVITA IPPC 5.4 – DISCARICA PER RIFIUTI NON PERICOLOSI

L'attività di discarica è stata adeguata con il D. Lgs. 121 del 03 settembre 2020 in attuazione della direttiva (UE) 2018/850, che modifica la direttiva 1999/31/CE relativa alle discariche di rifiuti.

PUNTO 2.1 – UBICAZIONE

Non applicabile, la discarica è stata autorizzata alla costruzione con Ordinanza del Commissario Delegato per l'emergenza nel settore dello smaltimento dei rifiuti solidi urbani nella Regione Calabria n.408 del 28.12.1998; La discarica è stata, poi, adeguata e ampliata con AIA di cui al DDG n°17749 del 13.11.2008 del 27.10.2014; Successivamente l'AIA è stata aggiornata con DDG n.12587 del 27.10.2014 e s.m.i..

PUNTO 2.2 – PROTEZIONE DELLE MATRICI AMBIENTALI

Applicata

PUNTO 2.3 – CONTROLLO DELLE ACQUE E GESTIONE DEL PERCOLATO

Applicata

PUNTO 2.4 PROTEZIONE DEL SUOLO, DEL SOTTOSUOLO E DELLE ACQUE

PUNTO 2.4.1. CRITERI GENERALI

Applicata secondo quanto previsto dal D. Lgs 36/2003

PUNTO 2.4.2. BARRIERA DI FONDO E DELLE SPONDE

Non applicabile in quanto le previsioni normative tecniche contenute nel D. Lgs 121 che ha aggiornato il D. Lgs 36/2003 sono intervenute successivamente all'inizio della gestione della discarica rendendo di fatto impossibile l'adeguamento strutturale dell'impianto stesso; In particolare il primo lotto funzionale è entrato in esercizio nel 2013 mentre il secondo lotto funzionale nel 2017.

PUNTO 2.4.3. COPERTURA SUPERFICIALE FINALE

Applicabile ad assestamenti avvenuti.

Nel progetto autorizzato la copertura superficiale finale (fig. 1) ha le caratteristiche imposte dall'originario D.Lgs 13.01.2003, n° 36, ed è costituita, dall'alto verso il basso, dai seguenti strati:

1. strato superficiale di copertura con spessore di un metro (che favorisce lo sviluppo delle specie vegetali di copertura ai fini del piano di ripristino ambientale e fornisce una protezione adeguata contro l'erosione);
2. strato drenante protetto da eventuali intasamenti con spessore di mezzo metro in grado di impedire la formazione di un battente idraulico sopra le barriere di cui ai successivi punti 3) e 4);
3. strato minerale compatto dello spessore di mezzo metro e di conducibilità idraulica di (10^{-8} m/s) ;
4. strato di drenaggio del gas e di rottura capillare con spessore di mezzo metro, protetto da eventuali intasamenti,
5. strato di regolarizzazione con la funzione di permettere la corretta messa in opera degli strati sovrastanti.

**Particolare della copertura finale della
discarica autorizzata**

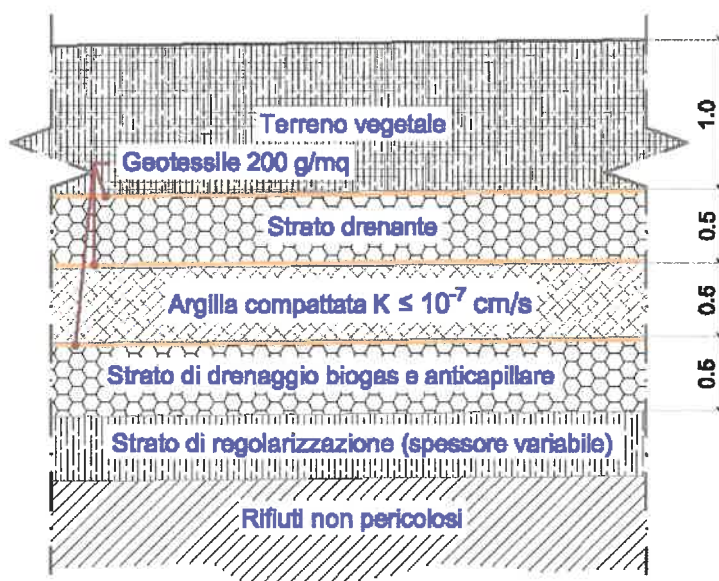


Fig. 1

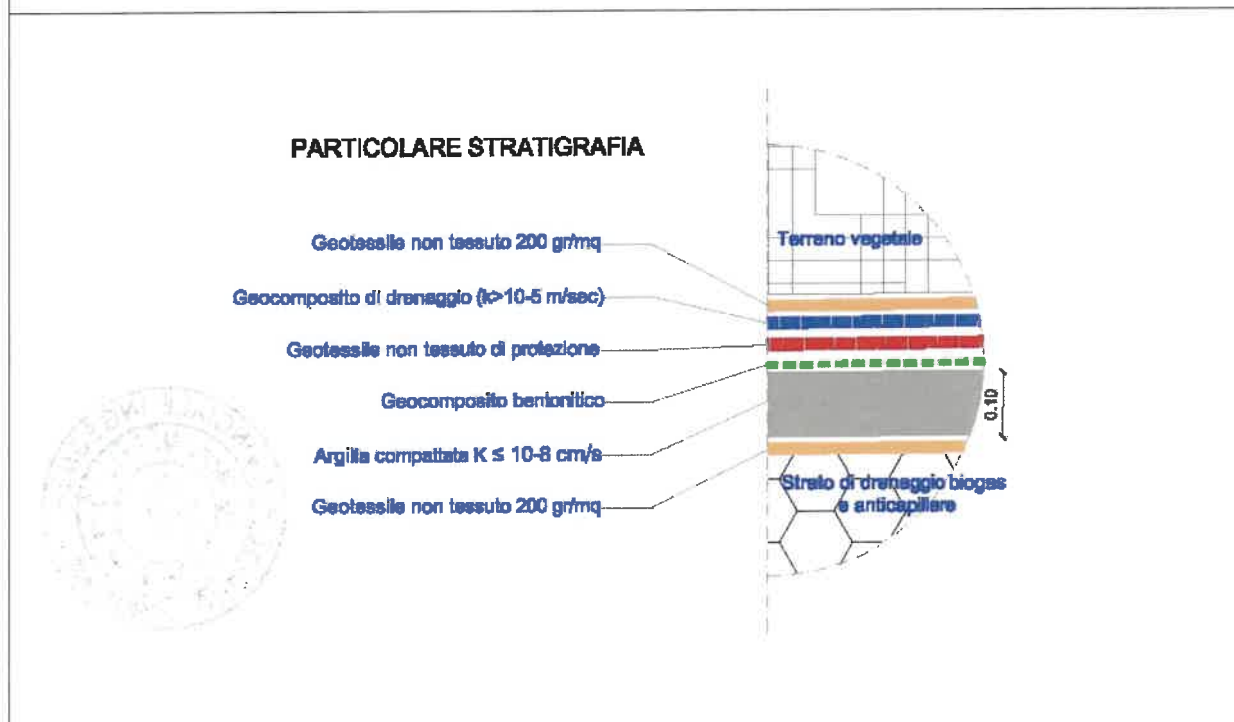
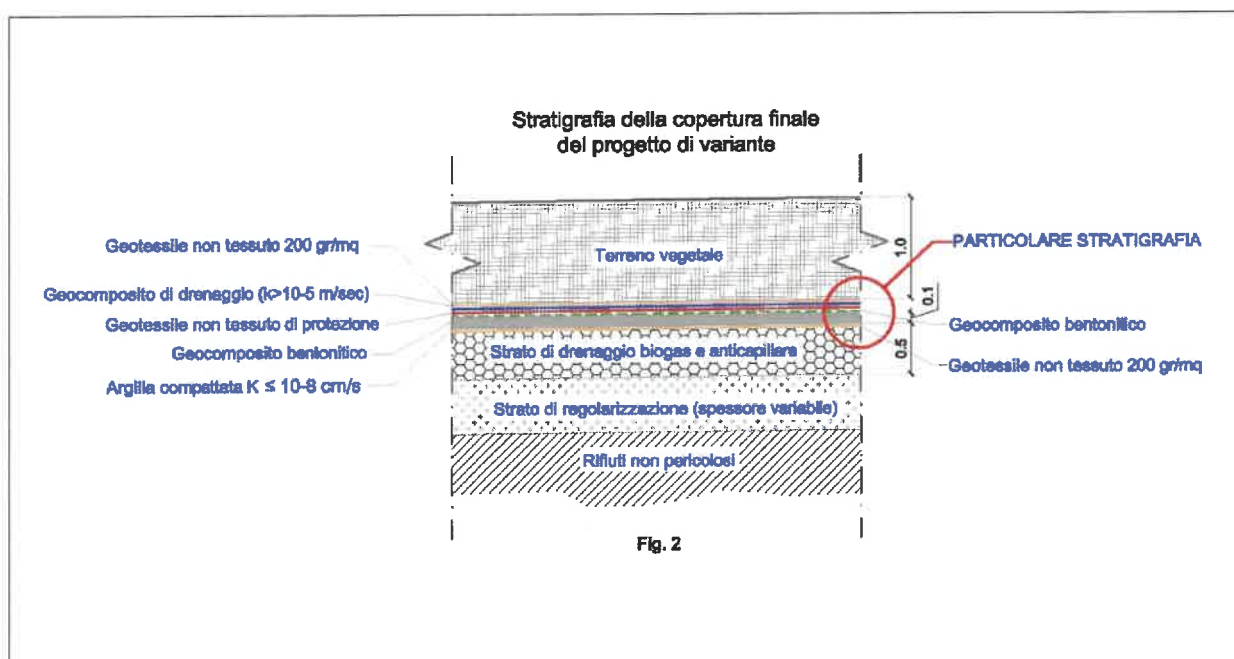
Si prevede di adeguare la copertura superficiale finale autorizzata (fig. 1) alle nuove previsioni normative tecniche contenute nel D. Lgs. 121 del 03 settembre 2020 modificando la composizione strutturale del pacchetto di copertura che di seguito viene descritto.

La copertura superficiale finale sarà realizzata mediante una struttura multistrato composta, dall'alto verso il basso, dai seguenti strati (Fig. 2):

1. strato superficiale di copertura con spessore $s \geq 1\text{ m}$ che favorisce lo sviluppo delle specie vegetali di copertura ai fini del piano di ripristino ambientale, fornisce una protezione adeguata contro l'erosione e consente la protezione degli strati sottostanti dalle escursioni termiche, da realizzare anche mediante l'attività di recupero del compost fuori specifica EER 190503 in conformità alle specifiche previsioni autorizzative vigenti di cui al DDG n.11412 del 29.09.2016 e s.m.i..
2. strato drenante costituito da un geocomposito di drenaggio avente una permeabilità ($K > 10^{-5} \text{ m/s}$). Il geocomposito di drenaggio sarà protetto superiormente da uno strato di geotessile (200 gr/mq) al fine di prevenire eventuali intasamenti connessi al trascinamento del materiale fine dello strato superficiale di copertura;
3. strato minerale compattato dello spessore $s = 0,1 \text{ m}$ e di conducibilità idraulica $k \leq 1 \times 10^{-8} \text{ m/s}$ integrato da uno strato di geosintetico di impermeabilizzazione (geocomposito bentonitico) di conducibilità idraulica tale da garantire che nell'insieme la prestazione in termini di tempo di attraversamento della barriera sia equivalente a quella contenuta al punto 2.4.3 dell'Allegato 1 del D.Lgs 3 settembre 2020, n. 121 laddove è previsto uno strato minerale compattato dello spessore $s = 0,1 \text{ m}$ e di conducibilità idraulica $k \leq 1 \times 10^{-8} \text{ m/s}$. Il geosintetico di impermeabilizzazione sarà protetto dal danneggiamento meccanico da un geotessile non tessuto (resistenza a trazione minima nelle due direzioni longitudinale e trasversale: 60kN/m - norma UNI EN ISO 10319; resistenza al punzonamento statico minima: 10 kN - norma UNI EN ISO12236; massa areica minima: 1200 g/m² - norma UNI EN

9864);

4. strato di drenaggio del gas e di rottura capillare, con spessore maggiore o uguale a 0,5 m di idonea trasmissività e permeabilità al gas in grado di drenare nel suo piano la portata di gas prodotta dai rifiuti. Lo strato drenante sarà protetto superiormente da uno strato di geotessile non tessuto (200 gr/mq) al fine di prevenire eventuali intasamenti connessi al trascinamento del materiale fine dello strato superficiale di superiore;
5. strato di regolarizzazione con la funzione di permettere la corretta messa in opera degli strati sovrastanti, da realizzare anche mediante l'attività di recupero del compost fuori specifica EER 190503 in conformità alle specifiche previsioni autorizzative vigenti di cui al DDG n.11412 del 29.09.2016 e s.m.i..



La copertura provvisoria della parte non coltivata è realizzata con telo in HDPE dello spessore di 1mm che garantisce l'isolamento dei rifiuti, la raccolta delle acque piovane e il confinamento del biogas

PUNTO 2.5. CONTROLLO DEI GAS

Applicata mediante una rete di captazione di biogas ed una torcia. La rete viene costantemente mantenuta

PUNTO 2.6 DISTURBI ED IMPATTI

Applicata

PUNTO 2.7 STABILITA'

Non applicabile, impianto autorizzato con AIA del 27.10.2014

PUNTO 2.8 ACCESSO AL SITO

Applicata.

PUNTO 2.9 DOTAZIONE DI ATTREZZATURE E PERSONALE

Applicata

PUNTO 2.10 MODALITA' E CRITERI DI COLTIVAZIONE

Applicata.

Si allegano alla presente relazione le schede AIA

- Scheda A – Informazioni Generali
- Scheda B – Dati e Notizie sull'impianto attuale
- Scheda C – Dati e notizie sull'impianto da autorizzare
- Scheda D – Individuazione della proposta impiantistica ed effetti ambientali
- Scheda E – Modalità di gestione degli aspetti ambientali e piano di monitoraggio

Crotone 5 settembre 2024

In Fede
Ing. Marco Morelli





SCHEDA A - INFORMAZIONI GENERALI

A.1	Identificazione dell'impianto	2
A.2	Altre informazioni	4
A.3	Informazioni sulle attività IPPC e non IPPC dell'impianto	5
A.4	Fasi dell'attività ed individuazione delle fasi rilevanti	8
A.5	Attività tecnicamente connesse	11
A.6	Autorizzazioni esistenti per impianto *	12
A.7	Quadro normativo attuale in termini di limiti alle emissioni	13
A.8	Inquadramento territoriale	14
A.9	Informazioni sui corpi recettori degli scarichi idrici	15





SCHEDA A - INFORMAZIONI GENERALI

Le sezioni contrassegnate (*) riguardano solo impianti esistenti.

A.1 Identificazione dell'impianto

Denominazione dell'impianto : Polo industriale di recupero e smaltimento dei rifiuti non pericolosi di proprietà della società Ewaste srl (ex Mi.Ga. S.r.l.)

Indirizzo dello stabilimento Località San Nicola, snc – Celico (CS)

Sede Legale Ewaste Srl - via E. Mattei – Loc. Passovecchio 88900 Crotone (KR) P.IVA 01845150786

Sede Operativa Località San Nicola, snc – Celico (CS) –

Recapiti telefonici 335.5891487 346.0047102

e-mail ewaste@pec.it

**Gestore dell'impianto**

Nome e cognome _____ ALESSANDRO BRUTTO _____

Indirizzo _____ Via VITTORIO VENETO n. 211 _____

Recapiti telefonici _____ 335.5891487 _____

e-mail _____ a.brutto@envigroup.it _____**Referente IPPC**

Nome e cognome _____ ALESSANDRO BRUTTO _____

Indirizzo _____ Via VITTORIO VENETO, 211 _____

Recapiti telefonici _____ 335.5891487 _____

e-mail _____ a.brutto@envigroup.it _____**Rappresentante legale**

Nome e cognome _____ ALESSANDRO BRUTTO _____

Indirizzo _____ Via VITTORIO VENETO n. 211 _____



A.2 Altre informazioni

Iscrizione al Registro delle Imprese presso la C.C.I.A.A. di CROTONE n. 175444__01845150786

Sistema di gestione ambientale

- ☐ no
☐ EMAS
☒ ISO 14001
☐ SGA documentato ma non certificato
☐ altro _____

Presenza di attività soggette a notifica ai sensi del D.Lgs. 334/99

- ☒ no
☐ si ☐ notifica
☐ notifica e rapporto di sicurezza: estremi del rapporto di sicurezza _____

Effetti transfrontalieri

- ☒ no
☐ sì, *allegare relazione*

Misure penali o amministrative riconducibili all'impianto o parte di esso, ivi compresi i procedimenti in corso alla data della presente domanda

- ☒ no
☐ sì, *specificare* _____



A.3 Informazioni sulle attività IPPC e non IPPC dell'impianto¹

n° 1

Data di inizio attività 27/04/2013

Data di presunta cessazione

Attività ____ Impianto di selezione e trattamento meccanico rifiuti

Codice IPPC ____ 5.3

Classificazione NACE

Trattamento e smaltimento di rifiuti non pericolosi

Codice ____ 38.21

Classificazione NOSE-P

Trattamento fisico-chimico e biologico dei rifiuti

Codice ____ 109.07

Numero di addetti ____ 4 ____

Periodicità dell'attività: ☒ continua☐ stagionale ☐ gen ☐ feb ☐ mar ☐ apr ☐ mag ☐ giu
☐ lug ☐ ago ☐ set ☐ ott ☐ nov ☐ dic

Capacità produttiva

Prodotto	Capacità di produzione	Produzione effettiva	anno di riferimento
Rifiuti smaltiti	156.000 t/a	Non in esercizio	2013
Rifiuti smaltiti	156.000 t/a	Non in esercizio	2014
Rifiuti smaltiti	156.000 t/a	Non in esercizio	2015
Rifiuti smaltiti	156.000 t/a	Non in esercizio	2016
Rifiuti smaltiti	156.000 t/a	Non in esercizio	2017
Rifiuti smaltiti	156.000 t/a	Non in esercizio	2018
Rifiuti smaltiti	156.000 t/a	Non in esercizio	2019
Rifiuti smaltiti	156.000 t/a	Non in esercizio	2020
Rifiuti smaltiti	156.000 t/a	Non in esercizio	2021
Rifiuti smaltiti	156.000 t/a	Non in esercizio	2022
Rifiuti smaltiti	156.000 t/a	Non in esercizio	2023

¹ Compilare un quadro A.3 per ogni attività, IPPC e non, presente in impianto.



Commenti

A.3 Informazioni sulle attività IPPC e non IPPC dell'impianto¹

n° 2

Data di inizio attività **24/11/2008**

Data di presunta cessazione

Attività Impianto di biostabilizzazione/compostaggio

Codice IPPC 5.3

Classificazione NACE Trattamento e smaltimento di rifiuti non pericolosi; produzione compost

Codice 38.21

Classificazione NOSE-P Trattamento fisico-chimico e biologico dei rifiuti

Codice 109.07

Numero di addetti 4

Periodicità dell'attività: ☒ continua

☐ stagionale ☐ gen ☐ feb ☐ mar ☐ apr ☐ mag ☐ giu
☐ lug ☐ ago ☐ set ☐ ott ☐ nov ☐ dic

Capacità produttiva

Prodotto	Capacità di produzione	Produzione effettiva	anno di riferimento
Rifiuti trattati	45.000 t/a	8.308,240	2013
Rifiuti trattati	45.000 t/a	27.753,740	2014
Rifiuti trattati	45.000 t/a	29.972,570	2015
Rifiuti trattati	45.000 t/a	15.750,680	2016
Rifiuti trattati	45.000 t/a	13.867,340	2017
Rifiuti trattati	45.000 t/a	7.305,080	2018
Rifiuti trattati	45.000 t/a	18.606,770	2019
Rifiuti trattati	45.000 t/a	13.116,180	2020
Rifiuti trattati	45.000 t/a	7.533,240	2021
Rifiuti trattati	45.000 t/a	5.930,200	2022
Rifiuti trattati	45.000 t/a	3.546,760	2023



Commenti

A.3 Informazioni sulle attività IPPC e non IPPC dell'impianto

n° 3

Data di inizio attività

Data di presunta cessazione

Attività _____ Discarica per rifiuti non pericolosi _____

Codice IPPC __5.4

Classificazione NACE Trattamento e smaltimento di rifiuti non pericolosi

Codice_38.21

Classificazione NOSE-P Discariche (Smaltimento di rifiuti solidi nel terreno)

Codice_109.06

Numero di addetti __0

Periodicità dell'attività: ☒ continua

☐ stagionale ☐ gen ☐ feb ☐ mar ☐ apr ☐ mag ☐ giu
☐ lug ☐ ago ☐ set ☐ ott ☐ nov ☐ dic

Capacità produttiva

Prodotto	Capacità di produzione	Produzione effettiva	anno di riferimento
Rifiuti smaltiti	290.000 m ³	344,120 ton	2013
Rifiuti smaltiti	289.297 m ³	24.444,880 ton	2014
Rifiuti smaltiti	216.800 m ³	24.771,040 ton	2015
Rifiuti smaltiti	181.390 m ³	21.149,840 ton	2016
Rifiuti smaltiti	167.837 m ³	22.388,480 ton	2017
Rifiuti smaltiti	158.434 m ³	33.337,100 ton	2018
Rifiuti smaltiti	105.710 m ³	60.656,580 ton	2019
Rifiuti smaltiti	49.493 m ³	37.869,220 ton	2020
Rifiuti smaltiti	6.335 m ³	1.299,980 ton	2021
Rifiuti smaltiti	6.305 m ³	473,120 ton	2022
Rifiuti smaltiti	6.446 m ³	2.928,180 ton	2023



Commenti

A.4 Fasi dell'attività ed individuazione delle fasi rilevanti

Impianto di selezione e trattamento meccanico rifiuti

Rif. A schemi a blocchi	Fase	Rilevante
1 - 2	Ingresso/Accettazione rifiuti	NO
1 - 2	Controllo rifiuti in ingresso e pesatura	NO
1 - 2	Stoccaggio provvisorio	NO
1 - 2	Alimentazione rompi sacchi (triturazione)	NO
1	Vagliatura e separazione delle frazioni umido/secche	SI
1 - 2	Avvio a recupero e/o Smaltimento dei rifiuti generati dal trattamento meccanico	NO



A.4 Fasi dell'attività ed individuazione delle fasi rilevanti

Impianto di biostabilizzazione/compostaggio

Rif. A schemi a blocchi	Fase	Rilevante
3-4	Fase ricezione rifiuti	SI
3-4	MISCELAZIONE E TRITURAZIONE	SI
3-4	COMPOSTAGGIO IN CUMULO STATICO INSUFFLATO Fase ACT	NO
3	VAGLIATURA primaria	SI
3-4	POST-MATURAZIONE IN AIA	NO
3-4	VAGLIATURA di raffinazione prodotto finito	NO
3-4	Eliminazione Sovvalli a scarto (plast., vetro, ...)	NO
3	IMBALLAGGIO COMPOST O VENDITA SFUSO	NO
4	UTILIZZO BIOSTABILIZZATO per usi compatibili o per copertura discarica	NO



A.4 Fasi dell'attività ed individuazione delle fasi rilevanti

Discarica per rifiuti non pericolosi

Rif. A schemi a blocchi	Fase	Rilevante
5	Ingresso/Accettazione rifiuti	NO
5	Eventuale riduzione volumetrica dei rifiuti in discarica	NO
5	Scarico rifiuti in discarica	NO
5	Movimentazione e compattazione rifiuti nel bacino di discarica	SI
5	Copertura giornaliera rifiuti	NO
5	Gestione del biogas e del percolato	NO



A.5 Attività tecnicamente connesse

Attività	Sigla	Riferimento rispetto a schemi a blocchi	Dati dimensionali

Commenti



A.6 Autorizzazioni esistenti per impianto *

Estremi atto amministrativo	Ente competente	Data rilascio	Data scadenza	Norme di riferimento	Oggetto
Ordinanza n. 408	Ufficio del Commissario per l'emergenza ambientale nella regione Calabria	28/12/1998	5 anni dal rilascio		Approvazione progetto di realizzazione di una discarica controllata in loc. "San Nicola" del comune di Celico
Ordinanza n. 2072	Ufficio del Commissario per l'emergenza ambientale nella regione Calabria	18/11/2002	5 anni dal rilascio		Autorizzazione alla messa in esercizio di un impianto di selezione e della discarica di 1ª categoria sita in località "San Nicola" del comune di Celico
Atto n. 7294	Provincia di Cosenza Settore Ambiente	20/01/2007	5 anni dal rilascio		Assegnazione del n.99 di iscrizione al registro delle imprese che effettuano la comunicazione d'inizio attività di recupero rifiuti non pericolosi
A.I.A. n. 17749	Regione Calabria dipartimento politiche dell'ambiente	13/11/2008	5 anni dal rilascio	DLgs n.152/2006 Decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59	Giudizio di compatibilità ambientale positivo e autorizzazione integrata ambientale per la realizzazione e l'esercizio delle attività del "Polo industriale e di servizi di recupero/smaltimento di rifiuti non pericolosi - progetto di adeguamento ed ampliamento della discarica con annessa piattaforma impiantistica di trattamento per l'esercizio delle operazioni di recupero/smaltimento di rifiuti non pericolosi sito in località S. Nicola del Comune di Celico (CS) - Codici IPPC 5.3 - 5.4.
A.I.A. n. 12587	Regione Calabria dipartimento politiche dell'ambiente	27/10/2014	12 anni dal rilascio	D.LGS 152/2006	Aggiornamento/riesame (ai sensi del D.lgd 46/2014) del DDG n. 17749 del 13/11/2008 di Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) per il "Polo Industriale e di servizi di recupero/smaltimento di rifiuti non pericolosi con annessa discarica di servizio" sito in località San Nicola del comune di Celico (CS)



6



A.8 Inquadramento territoriale

Superficie dell'impianto [m²]

Totale	Coperta	Scoperta pavimentata	Scoperta non pavimentata
68.000	420	3.000	64.580

Dati catastali

Tipo di superficie	Numero del foglio	Particella
Area impianti	31	122-123-139
Area uffici e pesa	31	133-134-135



A.9 Informazioni sui corpi recettori degli scarichi idrici

Scarico finale	Recettore				Classificazione area
	Tipologia	Nome	Riferimento	Eventuale gestore	

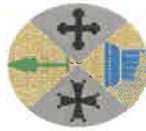




SCHEDA B - DATI E NOTIZIE SULL'IMPIANTO ATTUALE

B.1.1 Consumo di materie prime (parte storica) *	2
B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)	2
B.2.1 Consumo di risorse idriche (parte storica) *	3
B.2.2 Consumo di risorse idriche (alla capacità produttiva)	4
B.3.1 Produzione di energia (parte storica) *	5
B.3.2 Produzione di energia (alla capacità produttiva)	5
B.4.1 Consumo di energia (parte storica) *	6
B.4.2 Consumo di energia (alla capacità produttiva)	6
B.5.1 Combustibili utilizzati (parte storica) *	7
B.5.2 Combustibili utilizzati (alla capacità produttiva)	7
B.6 Fonti di emissione in atmosfera di tipo convogliato	8
B.7.1 Emissioni in atmosfera di tipo convogliato (parte storica) *	9
B.7.2 Emissioni in atmosfera di tipo convogliato (alla capacità produttiva)	9
B.8.1 Fonti di emissioni in atmosfera di tipo non convogliato (parte storica) *	10
B.8.2 Fonti di emissioni in atmosfera di tipo non convogliato (alla capacità produttiva)	11
B.9.1 Scarichi idrici (parte storica) *	12
B.9.2 Scarichi idrici (alla capacità produttiva)	13
B.10.1 Emissioni in acqua (parte storica) *	14
B.10.2 Emissioni in acqua (alla capacità produttiva)	14
B.11.1 Produzione di rifiuti (parte storica) *	15
B.11.2 Produzione di rifiuti (alla capacità produttiva)	17
B.12 Aree di stoccaggio di rifiuti	18
B.13 Aree di stoccaggio di materie prime, prodotti ed intermedi	19
B.14 Rumore	20
B.15 Odori	21
B.16 Altre tipologie di inquinamento	
B.17 Linee di impatto ambientale	





SCHEDA B - DATI E NOTIZIE SULL'IMPIANTO ATTUALE

Le schede e gli allegati contrassegnati (*) riguardano solo impianti esistenti.

B.1.1 Consumo di materie prime (parte storica) *					Anno di riferimento: 2023							
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute				Frasi R	Frasi S	Classe di pericolosità	Consumo annuo
					N° CAS	Denominazione	% in peso					
Rifiuti in ingresso		-	Produzione Ammendante Compostato Misto	Solido	-	-	-	-	-	-	Non compete in quanto trattasi di rifiuti non pericolosi	3.546,76 ton
					-	-	-	-	-			
B.1.2 Consumo di materie prime (alla capacità produttiva)												
Descrizione	Produttore e scheda tecnica	Tipo	Fasi di utilizzo	Stato fisico	Eventuali sostanze pericolose contenute				Frasi R	Frasi S	Classe di pericolosità	Consumo annuo
					N° CAS	Denominazione	% in peso					
	-	-			-	-	-	-	-	-		



B.2.1 Consumo di risorse idriche (parte storica) *

Anno di riferimento: 2023

n.	Approvvigionamento	Fasi di utilizzo	Utilizzo	Volume totale annuo, m ³	Consumo giornaliero, m ³	Portata oraria di punta, m ³ /h	Presenza contatori	Mesi di punta	Giorni di punta	Ore di punta
1	Acquedotto comunale		☒ igienico sanitario	79	0,25	0,01	Si	Luglio/Agosto	-	-
			☐ industriale							
			☐ processo							
			☐ raffreddamento							
2	Concessione demaniale		☐ altro (esplicitare).....							
			☐ igienico sanitario							
			☒ industriale	2.233	7,2	0,2	Si	Giugno/Luglio/Agosto	-	-
			☒ processo							
			☐ raffreddamento							
			☐ altro (esplicitare).....							



B.2.2 Consumo di risorse idriche (alla capacità produttiva)

n.	Approvvigionamento	Fasi di utilizzo	Utilizzo	Volume totale annuo, m ³	Consumo giornaliero m ³	Portata oraria di punta, m ³ /h	Presenza contatori	Mesi di punta	Giorni di punta	Ore di punta
1	Acquedotto comunale ad uso potabile		☒ igienico sanitario	79	0,25	0,01	Si	Luglio/Agosto	-	-
			☐ industriale							
			☐ processo							
			☐ raffreddamento							
2	Condotta comunale ad uso industriale		☐ altro (esplicitare).....	2.233	7,2	0,2	Si	Giugno/Luglio/Agosto	-	-
			☐ igienico sanitario							
			☒ industriale							
			☐ processo							
			☐ raffreddamento							
			☐ altro esplicitare).....							



B.3.1 Produzione di energia (parte storica) *				Anno di riferimento:				
Fase	Apparecchiatura	Combustibile utilizzato	ENERGIA TERMICA			ENERGIA ELETTRICA		
			Potenza termica di combustione (kW)	Energia prodotta (MWh)	Quota ceduta a terzi (MWh)	Potenza elettrica nominale (kVA)	Energia prodotta (MWh)	Quota ceduta a terzi (MWh)
/	/							
/								
TOTALE								
B.3.2 Produzione di energia (alla capacità produttiva)								
Fase	Apparecchiatura	Combustibile utilizzato	ENERGIA TERMICA			ENERGIA ELETTRICA		
			Potenza termica di combustione (kW)	Energia prodotta (MWh)	Quota ceduta a terzi (MWh)	Potenza elettrica nominale (kVA)	Energia prodotta (MWh)	Quota ceduta a terzi (MWh)
TOTALE								



B.4.1 Consumo di energia (parte storica) *			Anno di riferimento: 2023		
Fase o gruppi di fasi	Energia termica consumata (MWh)	Energia elettrica consumata (MWh)	Prodotto principale	Consumo termico specifico (kWh/unità)	Consumo elettrico specifico (kWh/unità)
Impianto di biostabilizzazione e discarica	-	438,059		-	-
Uffici		16,849			
TOTALE		454,908			

B.4.2 Consumo di energia (alla capacità produttiva)					
Fase o gruppi di fasi	Energia termica consumata (MWh)	Energia elettrica consumata (MWh)	Prodotto principale	Consumo termico specifico (kWh/unità)	Consumo elettrico specifico (kWh/unità)
Impianto di biostabilizzazione e discarica		500,00			
Uffici		18,00			
TOTALE		518,00	—		



B.5.1 Combustibili utilizzati (parte storica) *				Anno di riferimento: 2023
Combustibile	% S	Consumo annuo (t)	PCI (kJ/kg)	Energia (MJ)
Gasolio	< 0,001	25,65	44400	1.138,86

B.5.2 Combustibili utilizzati (alla capacità produttiva)				
Combustibile	% S	Consumo annuo (t)	PCI (kJ/kg)	Energia (MJ)
Gasolio	< 0,001	35	44400	1.554,00



B.6 Fonti di emissione in atmosfera di tipo convogliato

N° totale camini __1__

n° camino __1__

Posizione amministrativa _____

Caratteristiche del camino

Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento
6	800mm		Torcia Biogas

Monitoraggio in continuo delle emissioni ☐ sì ☐ ☐ ☐ ☐ ☒ no

n° camino _____

Posizione amministrativa _____

Caratteristiche del camino

Altezza dal suolo	Area sez. di uscita	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Sistemi di trattamento

Monitoraggio in continuo delle emissioni: ☐ ☐ sì ☐ ☐ ☐ ☐ ☐ no



B.7.1 Emissioni in atmosfera di tipo convogliato (parte storica) * Anno di riferimento: 2023

Camino	Portata Nm ³ /h	Inquinanti	Flusso di massa, kg/h	Flusso di massa, kg/anno	Concentrazione, mg/Nm ³	% O ₂
E-1	250 (max)	Biogas da rifiuti depositati in discarica		944.593		

B.7.2 Emissioni in atmosfera di tipo convogliato (alla capacità produttiva)

Camino	Portata Nm ³ /h	Inquinanti	Flusso di massa, kg/h	Flusso di massa, kg/anno	Concentrazione, mg/Nm ³	% O ₂
E-1	110	Biogas da rifiuti	134	* in diminuzione	-	-



**B.8.1 Fonti di emissioni in atmosfera di tipo non convogliato
(parte storica) ***

Anno di
riferimento: 2023

Fase	Emissioni fuggitive o diffuse	Descrizione	Inquinanti presenti	
			Tipologia	Quantità
Biofiltro	☒ DIF ☐ FUG	Aria prelevata dai capannoni di biostabilizzazione/compostaggio	NH ₃	< 5mg/Nm ³
			COV	< 5mg/Nm ³
			H ₂ S	< 1 mg/Nm ³
			Polveri	< 10 mg/Nm ³
			Odori	< 300 U.O./Nm ³
Invaso discarica	☒ DIF ☐ FUG	Emissioni diffuse sul corpo della discarica	CH ₄	*
			CO ₂	*
	☐ DIF ☐ FUG			
	☐ DIF ☐ FUG			
	☐ DIF ☐ FUG			

Note

Parametri sotto il limite di rilevabilità

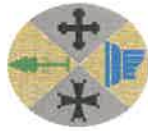


B.8.2 Fonti di emissioni in atmosfera di tipo non convogliato (alla capacità produttiva)

Fase	Emissioni fuggitive o diffuse	Descrizione	Inquinanti presenti	
			Tipologia	Quantità
Biofiltro	☒ DIF ☐ FUG	Aria prelevata dai capannoni di biostabilizzazione/compostaggio	NH ₃	< 5mg/Nm ³
			COV	< 5mg/Nm ³
			H ₂ S	< 1 mg/Nm ³
			Polveri	< 10 mg/Nm ³
			Odori	< 300 U.O./Nm ³
Invaso discarica	☐ DIF ☐ FUG	Emissioni diffuse sul corpo della discarica	CH ₄	
			CO ₂	
	☐ DIF ☐ FUG			
	☐ DIF ☐ FUG			
	☐ DIF ☐ FUG			

Note

Parametri sotto il limite di rilevabilità



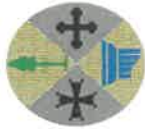
B.9.1 Scarichi idrici (parte storica) *

Anno di riferimento:

N° totale punti di scarico finale _____

n° scarico finale _____		Recettore _____		Portata media annua _____	
Caratteristiche dello scarico					
Scarico parziale	Fase o superficie di provenienza	% in volume	Modalità di scarico	Superficie relativa, m ²	Impianti di trattamento

n° scarico finale _____		Recettore _____		Portata media annua _____	
Caratteristiche dello scarico					
Scarico parziale	Fase o superficie di provenienza	% in volume	Modalità di scarico	Superficie relativa, m ²	Impianti di trattamento



B.9.2 Scarichi idrici (alla capacità produttiva)

N° totale punti di scarico finale _____

n° scarico finale _____		Recettore _____		Portata media annua _____		
Caratteristiche dello scarico						
Scarico parziale	Fase o superficie di provenienza	% in volume	Modalità di scarico	Superficie relativa, m ²	Impianti di trattamento	Temperatura pH

n° scarico finale _____		Recettore _____		Portata media annua _____		
Caratteristiche dello scarico						
Scarico parziale	Fase o superficie di provenienza	% in volume	Modalità di scarico	Superficie relativa, m ²	Impianti di trattamento	Temperatura pH

**B.10.1 Emissioni in acqua (parte storica) ***

Anno di riferimento:

Scarichi parziali	Inquinanti	Sostanza pericolosa	Flusso di massa g/h	Concentrazione mg/l

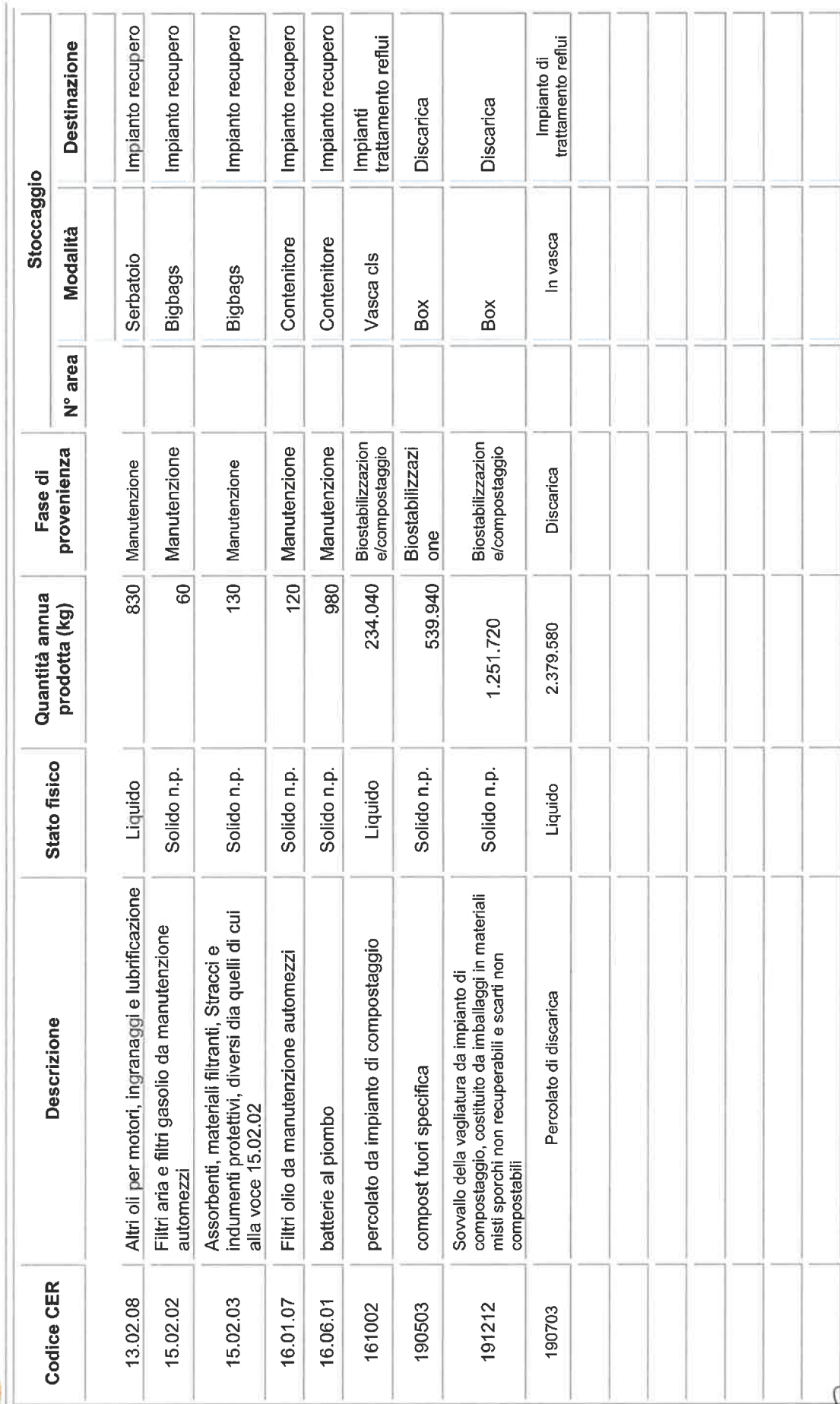
B.10.2 Emissioni in acqua (alla capacità produttiva)

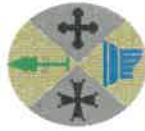
Scarichi parziali	Inquinanti	Sostanza pericolosa	Flusso di massa g/h	Concentrazione mg/l



B.11.1 Produzione di rifiuti (parte storica) *

Anno di riferimento: 2023





B.11.2 Produzione di rifiuti (alla capacità produttiva)

Codice CER	Descrizione	Stato fisico	Quantità annua prodotta	Fase di provenienza	Stoccaggio		
					N° area	Modalità	Destinazione
190703	Percolato di scarica	Liquido	1500 m³	Discarica		In vasca	Impianto di trattamento reflui
190501	parte di rifiuti urbani e simili non compostata	Solido n.p.	20000 ton	Imp. Biostab./compostag.		box	Termovalorizzazione o discarica
161002	percolato da impianto di compostaggio	Liquido	2500 ton	Imp. Biostab./compostag.		In vasca	Impianto di trattamento reflui
191212	Sovvallo della vagliatura da impianto di compostaggio, costituito da imballaggi in materiali misti sporchi non recuperabili e scarti non compostabili	Solido n.p.	15000 ton	Biostabilizzazione/comp ostaggio		box	Termovalorizzazione o discarica
200304	fanghi delle fosse settiche	Liquido	8 ton	Servizi igienici		Vasca imhoff	Impianti trattamento reflui
150202	Filtri aria e filtri gasolio da manutenzione automezzi	Solido n.p.	100 kg	Attività di manutenzione		Bigbags	Impianto id recupero
160107	Filtri olio da manutenzione automezzi	Solido n.p.	100 kg	Attività di manutenzione		Bigbags	Impianto di REcuper
190503	compost fuori specifica	Solido n.p.	1000 ton	Compostaggio		Box	Impianto di recuper/ discarica
160601	batterie al piombo	Solido n.p.	1 ton	Attività di manutenzione		Contentore	Impianto di recupero
130208	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	Liquido	1 ton	Attività di manutenzione		Serbatoio	Impianto di recupero
15.02.03	Assorbenti, materiali filtranti, Stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15.02.02	Solido n.p.	100 kg	Attività di manutenzione		Bigbags	Impianto di recupero



B.12 Aree di stoccaggio di rifiuti

Il complesso intende avvalersi delle disposizioni sul deposito temporaneo previste dall'art. 183 comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/2006? ☒ no ☐ si

Indicare la **capacità di stoccaggio** complessiva (m³):

- rifiuti pericolosi destinati allo smaltimento
- rifiuti non pericolosi destinati allo smaltimento
- rifiuti pericolosi destinati al recupero
- rifiuti non pericolosi destinati al recupero
- rifiuti pericolosi e non pericolosi destinati al recupero interno

N° area	Identificazione area	Capacità di stoccaggio	Superficie	Caratteristiche	Tipologia rifiuti stoccati



B.13 Aree di stoccaggio di materie prime, prodotti ed intermedi

N° area	Identificazione area	Capacità di stoccaggio	Superficie	Caratteristiche		
				Modalità	Capacità	Materiale stoccato
	Area di scarico rifiuti in ingresso f.o.r.s.u./RSU	200 m ³	100 m ²	Platea in cls	200 m ³	Rifiuti in ingresso
	Area raccolta sovrullo	540 m ³	180 m ²	Platea in cls	540 m ³	Sovvalli da inviare a smaltimento/recupero
	Area prodotto intermedio compost in maturazione o deposito compost come prodotto finito	1200 m ³	350 m ²	Platea in cls	1200 m ³	Prodotto intermedio compost in maturazione o compost come prodotto finito
	Area deposito sovrullo da inviare a smaltimento/recupero	540 m ³	180 m ²	Platea in cls	540 m ³	Sovvalli da inviare a smaltimento/recupero
	Area prodotto intermedio biostabilizzato da RSU	540 m ³	188 m ²	Platea in cls	540 m ³	Prodotto intermedio biostabilizzato da RSU
	Area prodotto intermedio compost in fase attiva di compostaggio	540 m ³	180 m ²	Platea in cls	540 m ³	Prodotto intermedio compost in fase attiva di compostaggio



B.14 Rumore

- Classe acustica identificativa della zona interessata dall'impianto: Classe V – aree prevalentemente industriali
- Limiti di emissione stabiliti dalla classificazione acustica per la zona interessata dall'impianto:
70 dB(A)____(giorno) / ____ 60 dB(A) (notte)
- Impianto a ciclo produttivo continuo: ☒ sì ☐ no

Sorgenti di rumore	Localizzazione	Pressione sonora massima (dB _A) ad 1 m dalla sorgente		Sistemi di contenimento nella sorgente	Capacità di abbattimento (dB _A)
		giorno	notte		
Postazione 1	Recinzione Area impianti	58,8			
Postazione 2	Recinzione area scarica	55,9			
Postazione 3	Zona pesa/uffici	55,6			
Postazione 4	Strada di accesso agli impianti	56.3			
Postazione 5	Area Uffici	51.8			

Note: dati relazione valutazione impatto Acustico del 20/02/2023



B.15 Odori

Sorgenti note di odori		☒ SI ☐ NO				
Segnalazioni di fastidi da odori nell'area circostante l'impianto		☐ SI ☒ NO				
Descrizione delle sorgenti						
Sorgente	Localizzazione	Tipologia	Persistenza	Intensità	Estensione della zona di percettibilità	Sistemi di contenimento
Area ricezione rifiuti	O1	Stoccaggio rifiuto in area coperta	No	Poco percettibile	Variable (pochi metri)	Capannone in depressione
Area lavorazione rifiuti	O2	Lavorazione rifiuto in area coperta	No	Poco percettibile	Variable (alcuni metri)	Capannone in depressione
Celle di biostabilizzazione	O3	Rifiuto in maturazione in area coperta	Si	Poco percettibile	Variable (pochi metri)	Capannone in depressione
Bacino di abbancamento discarica	O4	Deposito definitivo rifiuto	No	Poco percettibile	Variable (pochi metri)	Copertura ogni 3 ore



B.16 Altre tipologie di inquinamento

Riportare in questa sezione le informazioni relative ad altre forme di inquinamento non contemplate nelle sezioni precedenti, quali per esempio inquinamento luminoso, elettromagnetismo, vibrazioni, amianto, PCB



B.17 Linee di impatto ambientale

ARIA

Contributi potenziali all'inquinamento atmosferico locale di macro-inquinanti emessi da sorgenti puntuali	☐ SI ☒ NO
Contributi potenziali all'inquinamento atmosferico locale da micro-inquinanti emessi da sorgenti puntuali	☐ SI ☒ NO
Contributi potenziali ad inquinamenti atmosferici transfrontalieri	☐ SI ☒ NO
Rischi di inquinamento atmosferico da sorgenti diffuse	☐ SI ☒ NO
Rischio di produzione di cattivi odori	☒ SI ☐ NO
Rischio di produzione di aerosol potenzialmente pericolosi	☐ SI ☒ NO
Rischi di incidenti con fuoriuscita di nubi tossiche	☐ SI ☒ NO

CLIMA

Potenziali modifiche indesiderate al microclima locale	☐ SI ☒ NO
Rischi legati all'emissione di vapor acqueo	☐ SI ☒ NO
Potenziali contributi all'emissione di gas-serra	☒ SI ☐ NO

ACQUE SUPERFICIALI

Consumi di risorse idriche	☒ SI ☐ NO
Deviazioni permanenti di corsi d'acqua ed impatti conseguenti	☐ SI ☒ NO
Rischi di interferenze negative con l'esistente sistema di distribuzione delle acque	☐ SI ☒ NO
Rischio di inquinamento di acque superficiali da scarichi diretti	☐ SI ☒ NO



Rischio di inquinamento di corpi idrici superficiali per dilavamento meteorico di superfici inquinate	☒ SI ☐ NO
Rischi di inquinamenti acuti di acque superficiali da scarichi occasionali	☐ SI ☒ NO
Rischi di inquinamento di corpi idrici a causa di sversamenti incidentali di sostanze pericolose da automezzi	☐ SI ☒ NO
<u>ACQUE SOTTERRANEE</u>	
Riduzione della disponibilità di risorse idriche sotterranee	☐ SI ☒ NO
Consumi di risorse idriche sotterranee	☐ SI ☒ NO
Interferenze dei flussi idrici sotterranei (prime falde) da parte di opere sotterranee	☐ SI ☒ NO
Rischio di inquinamento delle acque di falda da percolazione di sostanze pericolose conseguente ad accumuli temporanei di materiali di processo o a deposito di rifiuti	☐ SI ☒ NO
Rischio di inquinamento delle acque di falda da percolazione di sostanze pericolose attraverso la movimentazione di suoli contaminati	☐ SI ☒ NO
<u>SUOLO, SOTTOSUOLO, ASSETTO IDRO GEOMORFOLOGICO</u>	
Potenziale incremento di rischi idrogeologici conseguenti all'alterazione (diretta o indiretta) dell'assetto idraulico di corsi d'acqua e/o di aree di pertinenza fluviale	☐ SI ☒ NO
Potenziale erosione indiretta di litorali in seguito alle riduzioni del trasporto solido di corsi d'acqua	☐ SI ☒ NO
Consumi di risorse del sottosuolo (materiali di cava, minerali)	☐ SI ☒ NO
Potenziamenti alterazioni dell'assetto esistente dei suoli	☐ SI ☒ NO
Induzione (o rischi di induzione) di subsidenza	☐ SI ☒ NO
Rischio di Inquinamento di suoli da parte di depositi di materiali con sostanze pericolose	☐ SI ☒ NO
<u>RUMORE</u>	
Potenziamenti impatti diretti da rumore su ricettori sensibili in fase di esercizio	☐ SI ☒ NO



Potenziali impatti da rumore su ricettori sensibili in fase di esercizio da traffico indotto	☐ SI ☒ NO
<u>VIBRAZIONI</u>	
Possibili danni a edifici e/o infrastrutture derivanti da vibrazioni in fase di esercizio	☐ SI ☒ NO
Possibili danni a edifici e/o infrastrutture derivanti da vibrazioni in fase di esercizio prodotte dal traffico indotto	☐ SI ☒ NO
<u>RADIAZIONI NON IONIZZANTI</u>	
Introduzione sul territorio di sorgenti di radiazioni elettromagnetiche, con potenziali rischi conseguenti	☐ SI ☒ NO
Rischio di modifica dell'attuale distribuzione delle sorgenti di onde elettromagnetiche, con potenziali rischi conseguenti	☐ SI ☒ NO
Potenziale produzione di luce notturna in ambienti sensibili	☐ SI ☒ NO





SCHEDA C - DATI E NOTIZIE SULL'IMPIANTO DA AUTORIZZARE

C.1 Impianto da autorizzare *	2
C.2 Sintesi delle variazioni*	3
C.3 Consumi ed emissioni (alla capacità produttiva) dell'impianto da autorizzare*	4
C.4 Benefici ambientali attesi*	5
C.5 Programma degli interventi di adeguamento*	6





SCHEDA C - DATI E NOTIZIE SULL'IMPIANTO DA AUTORIZZARE

Le schede e gli allegati contrassegnati (*) riguardano solo impianti esistenti.

C.1 Impianto da autorizzare *

Indicare se l'impianto da autorizzare:

☒ Coincide con l'assetto attuale → non compilare la scheda C

☐ Nuovo assetto → compilare tutte le sezioni seguenti

Riportare sinteticamente le tecniche proposte

Nuova tecnica proposta	Sigla	Fase	Linea d'impatto
/	/	/	/
/	/	/	/
/	/	/	/
/	/	/	/
/	/	/	/
/	/	/	/
/	/	/	/
/	/	/	/
/	/	/	/



C.2 Sintesi delle variazioni*

Temi ambientali	Variazioni
Consumo di materie prime	/
Consumo di risorse idriche	/
Produzione di energia	/
Consumo di energia	/
Combustibili utilizzati	/
Fonti di emissioni in atmosfera di tipo convogliato	/
Emissioni in atmosfera di tipo convogliato	/
Fonti di emissioni in atmosfera di tipo non convogliato	/
Scarichi idrici	/
Emissioni in acqua	/
Produzione di rifiuti	/
Aree di stoccaggio di rifiuti	/
Aree di stoccaggio di materie prime, prodotti ed intermedi	/
Rumore	/
Odori	/
Altre tipologie di inquinamento	/





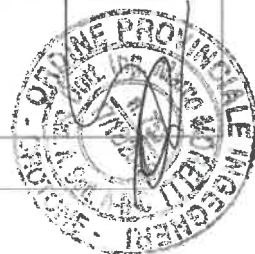
C.3 Consumi ed emissioni (alla capacità produttiva) dell'impianto da autorizzare*

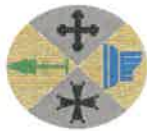
Riferimento alla scheda B	Variazioni	Descrizione delle variazioni
B.1.2	/	/
B.2.2	/	/
B.3.2	/	/
B.4.2	/	/
B.5.2	/	/
B.6	/	/
B.7.2	/	//
B.8.2	/	/
B.9.2	/	/
B.10.2	/	/
B.11.2	/	/
B.12	/	/
B.13	/	/
B.14	/	/
B.15	/	/
B.16	/	/



C.5 Programma degli interventi di adeguamento*

Intervento	Inizio lavori	Fine lavori	Note
Il presente programma verrà integrato dopo approvazione del progetto di modifica			
/	/	/	/
/	/	/	/
/	/	/	/
/	/	/	/
/	/	/	/
/	/	/	/
/	/	/	/
/	/	/	/
/	/	/	/
/	/	/	/
/	/	/	/
/	/	/	/
Tempo di adeguamento complessivo			/
Data conclusione			/





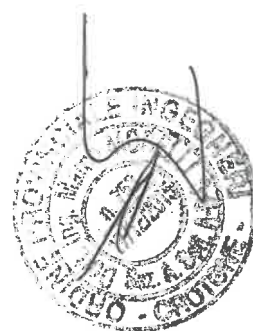
C.4 Benefici ambientali attesi*

	Linee di impatto							
	Aria	Clima	Acque superficiali	Acque sotterranee	Suolo, sottosuolo	Rumore	Vibrazioni	Radiazioni non ionizzanti
/	/	/	/	/	/	/	/	
/	/	/	/	/	/	/		/
/	/	/	/	/	/	/		/
/	/	/	/	/	/	/		/
/	/	/	/	/	/	/	/	/



SCHEDA D - INDIVIDUAZIONE DELLA PROPOSTA IMPIANTISTICA ED EFFETTI AMBIENTALI

D.1	Informazioni di tipo climatologico	2
D.2	Scelta del metodo	3
D.3	Metodo di ricerca di una soluzione MTD soddisfacente	4
D.4	Metodo di individuazione della soluzione MTD applicabile	7





D.1 Informazioni di tipo climatologico			
Sono stati utilizzati dati meteo climatici?		☐ sì	☒ no
		In caso di risposta affermativa completare il quadro D.1	
Sono stati utilizzati modelli di dispersione?		☐ sì	☒ no
		In caso di risposta affermativa indicare il nome:	
Temperature	Disponibilità dati	☐ sì	☒ no
Precipitazioni	Disponibilità dati	☐ sì	☒ no
Venti prevalenti	Disponibilità dati	☐ sì	☒ no
Altri dati climatologici (pressione, umidità, ecc.)	Disponibilità dati	☐ sì	☒ no
Ripartizione percentuale delle direzioni del vento per classi di velocità	Disponibilità dati	☐ sì	☒ no
Ripartizione percentuale delle categorie di stabilità per classi di velocità	Disponibilità dati	☐ sì	☒ no
Altezza dello strato rimiscolato nelle diverse situazioni di stabilità atmosferica e velocità del vento	Disponibilità dati	☐ sì	☒ no
Temperatura media annuale	Disponibilità dati	☐ sì	☒ no
Altri dati (precisare)	Disponibilità dati	☐ sì	☒ no
		Fonte dei dati forniti _____	



D.2 Scelta del metodo

Indicare il metodo di individuazione della proposta impiantistica adottato:

- ☒ Metodo di ricerca di una soluzione MTD soddisfacente → compilare la sezione D.3
- ☐ Metodo di individuazione della soluzione MTD applicabile → compilare tutte le sezioni seguenti

Riportare l'elenco delle LG nazionali applicabili

LG settoriali applicabili	LG orizzontali applicabili
Linee guida recanti i criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili ex art. 3, comma 2 del decreto legislativo 372/99 - Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC: <i>5 Gestione dei rifiuti (Impianti di selezione, produzione di CDR e trattamento di apparecchiature elettriche ed elettroniche dismesse)</i>	Decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 Norme in materia ambientale
Linee guida recanti i criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili ex art. 3, comma 2 del decreto legislativo 372/99 - Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC: <i>5 Gestione dei rifiuti (Impianti di trattamento meccanico biologico)</i>	Il nuovo Piano di Gestione dei Rifiuti della Regione Calabria 28/01/2013 – Dipartimento Ambiente Regione Calabria
Decreto Legislativo 13 gennaio 2003, n. 36 "Attuazione della direttiva 1999/31/CE relativa alle discariche di rifiuti"	
Decreto legislativo .n.121 del 03 settembre 2020:"attuazione della direttiva europea 2018/50, che modifica la direttiva 1999/31/CE relativa alle discariche di rifiuti.	



D.3 Metodo di ricerca di una soluzione MTD soddisfacente

D.3.1. Confronto fasi rilevanti - LG nazionali

Fasi rilevanti	Tecniche adottate	LG nazionali – Elenco MTD	Riferimento



D.3.2 – Verifica di conformità dei criteri di soddisfazione

Criteri di soddisfazione	Livelli di soddisfazione	Conforme
Prevenzione dell'inquinamento mediante MTD	Adozione di tecniche indicate nelle linee guida di settore o in altre linee guida o documenti comunque pertinenti	SI
	Priorità a tecniche di processo	SI
	Sistema di gestione ambientale	SI
Assenza di fenomeni di inquinamento significativi	Emissioni aria: immissioni conseguenti <u>soddisfacenti</u> rispetto SQA	SI
	Emissioni acqua: immissioni conseguenti <u>soddisfacenti</u> rispetto SQA	SI
	Rumore: immissioni conseguenti <u>soddisfacenti</u> rispetto SQA	SI
Riduzione produzione, recupero o eliminazione ad impatto ridotto dei rifiuti	Produzione specifica di rifiuti confrontabile con prestazioni indicate nelle LG di settore applicabili	SI
	Adozione di tecniche indicate nella LG sui rifiuti	SI
Utilizzo efficiente dell'energia	Consumo energetico confrontabile con prestazioni indicate nelle LG di settore applicabili	NO
	Adozione di tecniche indicate nella LG sull'efficienza energetica (se presente)	NO
	Adozione di tecniche di <i>energy management</i>	NO
Adozione di misure per prevenire gli incidenti e limitarne le conseguenze	Livello di rischio accettabile per tutti gli incidenti	SI
Condizioni di ripristino del sito al momento di cessazione dell'attività		SI



D.3.2. Risultati e commenti

Inserire eventuali commenti riguardo l'applicazione del modello basato su criteri di soddisfazione. In particolare:

- *In caso di un criterio non soddisfatto, esplicitare chiaramente le circostanze limitanti ed effettuare un confronto per giustificare la non applicabilità di soluzioni alternative previste nella LG nazionale.*
- *Identificare e risolvere eventuali effetti cross - media (esempio: incrementare la potenzialità di un sistema depurativo comporta aumento di rifiuti e di consumi energetici).*



D.4 Metodo di individuazione della soluzione MTD applicabile

D.4.1. Confronto fasi rilevanti - BREF

Fasi rilevanti	BRef settoriali applicabili	BRef orizzontali applicabili	Altri documenti	Elenco tecniche alternative



D.4.2. Generazione delle alternative

	Opzione proposta	Alternativa 1	Alternativa 2	Alternativa 3
Fase 1				
Fase 2				
Fase 3				
Fase 4				
Fase 5				
...				

Osservazioni



D.4.3. Emissioni e consumi per ogni alternativa

	Emissioni						Consumi		
	Aria conv.	Aria fugg.	Acqua	Rumore	Odori	Rifiuti	Energia	Materie prime	Risorse idriche
Alternativa 1									
Alternativa 2									
Alternativa 3									
...									

In questo quadro è necessario indicare variazioni che la scelta alternativa comporterebbe rispetto all'opzione selezionata dal gestore.

Indicare la valutazione che il gestore ritiene applicabile a ciascuna alternativa possibile secondo un criterio qualitativo:

MS – miglioramento significativo

M – miglioramento

NV – nessuna variazione

P – peggioramento

PS – peggioramento significativo



D.4.4. Identificazione degli effetti per ogni alternativa

	Aria	Ricadute al suolo	Acqua	Rumore	Odore	Rifiuti pericolosi	Incidenti	Impatto visivo	Produzione di ozono	Global warming
Alternativa 1										
Alternativa 2										
Alternativa 3										
...										

In questo quadro è necessario indicare variazioni che la scelta alternativa comporterebbe rispetto all'opzione selezionata dal gestore.

Indicare la valutazione che il gestore ritiene applicabile a ciascuna alternativa possibile secondo un criterio qualitativo:

MS – miglioramento significativo

M – miglioramento

NV – nessuna variazione

P – peggioramento

PS – peggioramento significativo

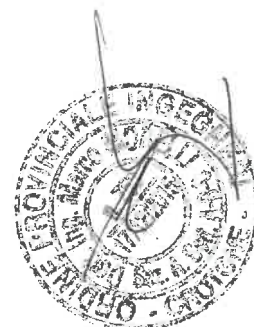


D.4.5. Comparazione degli effetti e scelta della soluzione ottimizzata

	Giudizio complessivo
Alternativa 1	
Alternativa 2	
Alternativa 3	
...	

Inserire eventuali commenti sull'applicazione di modello basato su criteri di ottimizzazione; in particolare, nei casi in cui la soluzione scelta non è quella ottimale risultante dal calcolo dell'impatto complessivo, indicare le motivazioni di tale scelta.

Riportare inoltre la valutazione degli effetti cross media.





SCHEDA E – MODALITA' DI GESTIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI E PIANO DI MONITORAGGIO

E.1	Quadro di sintesi delle variazioni delle modalità di gestione ambientale *	2
E.2	Piano di monitoraggio	3





SCHEDA E – MODALITA' DI GESTIONE DEGLI ASPETTI AMBIENTALI E PIANO DI MONITORAGGIO

Le schede e gli allegati contrassegnati (*) riguardano solo impianti esistenti.

E.1 Quadro di sintesi delle variazioni delle modalità di gestione ambientale *

In seguito alle possibili modifiche introdotte in impianto devono essere cambiate le modalità di gestione ambientale ovvero aggiornato, se presente, il Sistema di Gestione Ambientale?

☒ NO

☐ SI, specificare nella tabella seguente gli aspetti ambientali soggetti a modifiche

Aspetti ambientali	Variazioni
Consumo di materie prime	NO
Consumo di risorse idriche	NO
Produzione di energia	NO
Consumo di energia	NO
Combustibili utilizzati	NO
Emissioni in aria di tipo convogliato	NO
Emissioni in aria di tipo non convogliato	NO
Scarichi idrici	NO
Emissioni in acqua	NO
Emissioni in acqua: presenza di sostanze pericolose	NO
Produzione di rifiuti	NO
Aree di stoccaggio	NO
Odori	NO
Rumore	NO
Impatto visivo	NO
Altre tipologie di inquinamento	NO



E.2 Piano di monitoraggio

Il monitoraggio è interamente a carico del gestore	☒ SI (indicare motivo)	NO (indicare motivo)
Tipologie di parametri inclusi nel piano	☒ Inquinanti ☐ Parametri di processo	
Tipologie di monitoraggio adottate	☒ Misure dirette ☐ Parametri sostitutivi ☐ Bilanci di massa ☐ Calcoli ☐ Fattori di emissione	
Tipologie di <i>standards</i> e procedure adottate	☐ Misure di flusso ☒ Campionamenti ☒ Stoccaggi, trasporto e conservazione dei campioni ☒ Trattamento dei campioni ☒ Analisi dei campioni ☒ Elaborazione dei dati	
Emissioni diffuse?	☒ SI ☐ NO	
Il piano di monitoraggio prevede come trattare i valori sotto il limite di rilevabilità e quelli anomali?	☐ SI ☒ NO	
Il piano di monitoraggio prevede il controllo delle emissioni eccezionali?	☐ SI ☒ NO	
Il piano di monitoraggio prevede una relazione periodica all'autorità?	☒ SI ☐ NO	



