



Regione Lombardia

DECRETO N° 5203

Del 21/05/2007

Identificativo Atto n. 172

DIREZIONE GENERALE RETI E SERVIZI DI PUBBLICA UTILITA' E SVILUPPO
SOSTENIBILE

Oggetto

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (IPPC) AI SENSI DEL D. LGS. 18 FEBBRAIO 2005, N. 59 RILASCIATA A MONTICELLI S.R.L. CON SEDE LEGALE IN CAVRIAGO (RE), VIA DON BORGHI, 1 PER L'IMPIANTO IN MEZZANINO (PV), S.S. BRONESE, 114.

L'atto si compone di _____ pagine
di cui _____ pagine di allegati,
parte integrante.



IL DIRIGENTE DELLA STRUTTURA AUTORIZZAZIONI E CERTIFICAZIONI

VISTI:

- la l. 7 agosto 1990, n. 241 "Nuove norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso ai documenti amministrativi" e s.m.i.;
- il d.p.r. 12 aprile 1996, contenente disposizioni in materia di Valutazione di Impatto Ambientale;
- la l.r. 1 febbraio 2005, n. 1 "Interventi di semplificazione - Abrogazione di leggi e regolamenti regionali - Legge semplificazione 2004";
- il d.lgs. 18 Febbraio 2005 n. 59 "Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento";
- il d.lgs. 3 aprile 2006, n.152, recante "Norme in materia ambientale" e s.m.i.;
- la l.r. 12 dicembre 2003, n. 26 "Disciplina dei servizi locali di interesse economico generale. Norme in materia di gestione dei rifiuti, di energia, di utilizzo del sottosuolo e di risorse idriche" e s.m.i.;

VISTI inoltre:

- il d.d.g. Affari Generali e Personale 4 luglio 2002, n. 12670, avente per oggetto: "Individuazione dell'autorità competente in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, ai sensi della direttiva 96/61/CE e del D.Lgs. 4 Agosto 1999, n. 372 e contestuale attivazione dello "Sportello Integrated/Pollution/Prevention and Control/IPPC";
- la d.g.r. 6 agosto 2002, n. 10161, avente per oggetto: "Approvazione degli schemi d'istanza, delle relative documentazioni di rito e del progetto definitivo ex artt. 27 e 28 del d.lgs. 22/97 da presentare per l'istruttoria relativa ad attività e/o impianti di recupero e/o smaltimento rifiuti e determinazioni in merito al rilascio dell'autorizzazione ambientale";
- la d.g.r. 5 agosto 2004, n. 18623, come integrata con d.g.r. 26 Novembre 2004, n. 19610, avente per oggetto: "Approvazione della modulistica e del calendario delle scadenze per la presentazione delle domande da parte dei gestori degli impianti esistenti soggetti all'autorizzazione integrata ambientale e disposizioni in ordine all'avvio della sperimentazione del procedimento autorizzatorio "IPPC";
- la d.g.r. 19 Novembre 2004, n. 19461, avente per oggetto: "Nuove disposizioni in materia di garanzie finanziarie a carico dei soggetti autorizzati alla realizzazione di impianti ed all'esercizio delle inerenti operazioni di smaltimento e/o recupero di rifiuti, ai sensi del D.Lgs. 5 Febbraio 1997, n. 22 e successive modifiche ed integrazioni. Revoca parziale delle dd.g.r. nn. 45274/99, 48055/00 e 5964/01";
- la d.g.r. 16 dicembre 2004, n. 19902, recante nuove disposizioni in ordine al calendario e alle procedure relative al rilascio delle autorizzazioni "IPPC";
- il decreto del dirigente dello Sportello IPPC 20 febbraio 2006, n. 1800, recante "Disposizioni relative al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale";
- il d.d.g. 9 Marzo 2005, n. 3588, avente per oggetto: "Approvazione della circolare di "Precisazioni in merito all'applicazione della d.g.r. 19 Novembre 2004, n. 19461, avente per oggetto: "Nuove disposizioni in materia di garanzie finanziarie a carico dei soggetti autorizzati alla realizzazione di impianti ed all'esercizio delle inerenti operazioni di smaltimento e/o recupero di rifiuti, ai sensi del d.lgs. 5 Febbraio 1997, n. 22 e successive modifiche ed integrazioni. Revoca parziale delle dd.g.r. nn. 45274/99, 48055/00 e 5964/01";
- il d.d.u.o. IPPC 24 marzo 2005, n. 4614, avente per oggetto: "Calendario per la presentazione delle domande di autorizzazione integrata ambientale/IPPC relativamente agli impianti esistenti esercitanti le attività industriali previste nell'allegato I del d.lgs. 372/99 ad esclusione delle attività di cui al punto 6.6";





- il d.d.s. 20 febbraio 2006, n. 1800, avente per oggetto: "Disposizioni relative al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale (D.lgs. 18 febbraio 2005, n. 59)";
- il d.d.s. 19 ottobre 2006, n. 11648, avente per oggetto: "Fissazione al 31 dicembre 2006 del termine ultimo per la presentazione delle domande di autorizzazione integrata ambientale ex d.lgs. 59/05 relativamente agli impianti esistenti e agli impianti nuovi";

RILEVATO che allo Sportello IPPC, attivato con il decreto regionale n. 12670/02 sopra richiamato presso la Direzione Generale Qualità dell'Ambiente, ai sensi della l.r. 20 Dicembre 2004, n. 36 e della d.g.r. n. 19902/04, allegato A, fanno capo le attività fondamentali inerenti il procedimento amministrativo teso al rilascio delle autorizzazioni integrate ambientali;

VISTA la domanda e la relativa documentazione tecnica, presentate ai sensi del D.Lgs. 59/2005 da Monticelli S.r.l. con sede legale in Cavriago (RE), Via Don Borghi, 1, per l'acquisizione dell'autorizzazione integrata ambientale dell'impianto esistente con modifiche sito in Comune di Mezzanino (PV) S.S. Bronese, 114 e pervenute allo Sportello IPPC in data 28.04.06 prot. n. 13715;

VISTO il decreto della direzione generale territorio e urbanistica di giudizio positivo di compatibilità ambientale n. 16578 del 14/11/05;

VISTO il protocollo di accettazione delle emulsioni presso l'impianto, trasmesso dalla ditta il 22/01/2007, in atti regionali prot. n. 2069 del 24/01/2007 e il relativo parere trasmesso da ARPA con nota prot. n. 26765 del 26/02/2007, in atti regionali prot. n. 4646 del 26/02/2007;

VISTA la comunicazione di avvio del procedimento in data 17.07.06, prot. 21976;

VISTO che il gestore dell'impianto ha correttamente effettuati gli adempimenti previsti dal D.Lgs.59/2005 al fine di garantire la partecipazione del pubblico al procedimento amministrativo, provvedendo alla pubblicazione di un annuncio sulla "Provincia Pavese" in data 22 luglio 2006;

VISTO l'allegato tecnico predisposto da ARPA Lombardia così come previsto dall'allegato A al decreto 19902/04, validato in conferenza e riportante le correzioni richieste durante la conferenza stessa;

PRESO ATTO che la conferenza dei servizi, ai sensi della legge 241/90 e s.m.i. e ai sensi della l.r. 1/2005, tenutasi nelle sedute del 23.08.06 e del 20.12.06 si è conclusa con l'espressione dei seguenti pareri:

Regione Relativamente al parere consegnato dalla Provincia fa presente che qualora il carico di rifiuti conferito presso l'impianto come olio, a seguito di analisi, dovesse risultare emulsine, all'interno del registro di carico e scarico tale rifiuto verrà caricato con codice adeguato. In ottemperanza della prescrizione contenuta nel decreto di giudizio di compatibilità ambientale n. 16578 del 14/11/2005 chiede alla Ditta di definire, prima del rilascio dell'AIA, un protocollo di accettazione delle emulsioni presso l'impianto.

ARPA dichiara che nell'allegato tecnico verranno corretti i dati relativi ai pozzi. Relativamente allo scarico di acque reflue domestiche nell'allegato verrà specificato che la richiesta d'informazioni è stata presentata alla Provincia. Fa presente, inoltre, che le prescrizioni di carattere generale sono da applicarsi come norme di buona tecnica qualora fossero depositati presso l'impianto rifiuti non sottoposti ad autorizzazione.

Comune esprime parere non favorevole all'ampliamento in oggetto, ribadendo quanto già espresso in sede di conferenza preliminare con nota, consegnata in conferenza, prot. 3012 del 08/08/2006.

Provincia consegna parere in sede di conferenza. Con riferimento al codice CER 200126 chiede che venga ritirato esclusivamente la tipologia oli minerali





Parco Lombardo della Valle del Ticino consegna parere negativo in sede di conferenza, con nota prot. n. 2006/14071 del 18/12/2006, in quanto : “ ...nella documentazione integrativa prodotta dall’Azienda, (ma anche nell’elaborato tecnico predisposto da ARPA), non si riscontrano gli elementi di approfondimento in ordine al potenziale impatto sul sistema idrico recapitante gli scarichi del nuovo depuratore ed in senso più esteso su fauna ittica, habitat...”;

Conclusioni La conferenza dei servizi si chiude quindi con parere favorevole al rilascio dell’AIA.

VALUTATO il parere del Parco Lombardo della Valle del Ticino, espresso in sede di conferenza dei servizi ai sensi della L. 241/90, tenutasi il giorno 20/12/2006”;

CONSIDERATO che nel piano di monitoraggio dell’allegato tecnico predisposto da ARPA, modificato a seguito della conferenza del 20/12/2006, è stato inserito il punto 3.5.1 che prevede il monitoraggio del CIS recettore ed in particolare la Ditta dovrà effettuare i controlli sul Colatore Fuga a monte e al valle dello scarico;

VISTO il comma 5 dell’art. 14ter della legge 241/90;

CONSIDERATO inoltre che nell’allegato tecnico predisposto da ARPA Lombardia vengono prescritti i limiti che dovrà rispettare il nuovo impianto di depurazione che la ditta intende realizzare per lo scarico in acque superficiali;

CONSIDERATO che l’autorizzazione integrata ambientale ai sensi del d.lgs 59/05 sostituisce, in ogni caso, per gli impianti di cui al punto 5 dell’allegato I a tale decreto, l’autorizzazione rilasciata ai sensi del d.lgs 152/06.

PRESO ATTO che ai sensi dell’art. 208 del d.lgs 152/06, l’autorizzazione per nuovi impianti di smaltimento e recupero rifiuti, sostituisce ad ogni effetti visti, pareri, autorizzazioni e concessioni di organi regionali, provinciali e comunali, costituisce, ove occorra, variante allo strumento urbanistico e comporta la dichiarazione di pubblica utilità, urgenza e indifferibilità dei lavori;

DATO ATTO che la realizzazione delle varianti richieste dalla ditta potrà avvenire solo dopo l’ottenimento dell’autorizzazione paesistica ai sensi del d.lgs 42 del 22/01/04;

DATO ATTO che la presente autorizzazione riporta altresì valori limite e prescrizioni stabiliti con provvedimenti assunti a suo tempo dalle autorità competenti, che dovranno essere rispettati fino ad avvenuto adeguamento alle nuove prescrizioni stabilite con il presente atto;

DATO ATTO che l’adeguamento del funzionamento dell’impianto esistente in oggetto deve essere effettuato, ai sensi dell’art. 5 del D.Lgs. 59/2005, entro la data del 30 ottobre 2007 e alle condizioni specificate nel documento tecnico sopra richiamato;

DATO ATTO che le prescrizioni tecniche contenute nel documento tecnico sono state individuate nelle linee guida statali e/o nel Bref Europeo di settore “Waste Treatment Industries” per le materie elencate al punto 5.1 dell’allegato I del D. Lgs. 59/05;

PRESO ATTO che il presente provvedimento sostituisce ad ogni effetto ogni altro visto, nulla osta, parere o autorizzazione in materia ambientale previsti dalla disposizioni di legge e dalle relative norme di attuazione, fatta salva la normativa emanata in attuazione della direttiva n. 96/82/CE (D.Lgs. n. 334/1999 in materia di controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose) e le autorizzazioni ambientali previste dalla normativa di recepimento della direttiva 2003/87/CE).





DATO ATTO che solo parte dell'impianto per cui si richiede l'autorizzazione integrata ambientale è registrato secondo il regolamento CE n. 761/2001 (EMAS) e che la nuova attività di trattamento e recupero emulsioni oleose non ha ancora ottenuto la suddetta registrazioni e di conseguenza (per tale parte d'impianto) non può essere estesa la validità dell'autorizzazione per 8 anni, ai sensi del d.lgs 59/05 art.9;

DATO ATTO che qualora la ditta Monticelli trasmetta l'avvenuta registrazione secondo il regolamento CE n. 761/2001 (EMAS) relativamente alla nuova attività di trattamento e recupero emulsioni oleose, la presente autorizzazione avrà validità per 8 anni così come previsto dal d.lgs 59/06 art. 9;

RITENUTO pertanto di rilasciare, ai sensi del D.Lgs. 59/2005, l'autorizzazione integrata ambientale oggetto dell'istanza sopra specificata;

DATO ATTO che il D.Lgs. 59/2005 all'art. 18 prevede che le spese occorrenti per effettuare i rilievi, gli accertamenti e i sopralluoghi necessari per l'istruttoria delle domande di autorizzazione integrata ambientale e per i successivi controlli sono a carico del gestore, e che le modalità e le tariffe relative devono essere fissate con decreto ministeriale;

DATO ATTO che con DGR 20378 del 27 gennaio 2005 la Giunta regionale ha disposto che, in attesa dell'emanazione di specifico decreto ministeriale concernente le tariffe per le istruttorie relative alle autorizzazioni integrate ambientali, i gestori richiedenti provvedano al versamento a favore della Regione a titolo di acconto salvo conguaglio di somme commisurate alle dimensioni delle imprese e al loro fatturato, come specificato nella deliberazione citata;

DATO ATTO che il richiedente ha provveduto al versamento dell'importo come definito al punto precedente, e che di tale versamento è stata prodotta copia della ricevuta al momento della presentazione della domanda allo Sportello IPPC;

RICHIAMATI gli artt. 5 e 11 del D.Lgs. 59/2005, che dispongono, rispettivamente, la messa a disposizione del pubblico sia dell'autorizzazione e di qualsiasi suo aggiornamento, sia del risultato del controllo delle emissioni;

VISTI la legge regionale 23 Luglio 1996, n. 16: "Ordinamento della struttura organizzativa e della dirigenza della Giunta regionale" e i provvedimenti organizzativi dell' VIII legislatura;

DECRETA

1. di rilasciare a Monticelli S.r.l. con sede legale in Cavriago (RE), Via Don Borghi, n. 1 relativamente all'impianto esistente ubicato in Mezzanino (PV), S.S. Bronese, 114 per le attività previste dal D.Lgs 59/05 allegato I, punto 5.1, l'autorizzazione integrata ambientale alle condizioni specificate nell'allegato al presente decreto, nonché alla planimetria allegata, parte integrante e sostanziale dello stesso;
2. di dare atto che la realizzazione delle varianti richieste dalla ditta potrà avvenire solo dopo l'ottenimento dell'autorizzazione paesistica ai sensi del d.lgs 42 del 22/01/04;
3. che l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il presente provvedimento sostituisce ad ogni effetto le autorizzazioni ambientali già rilasciate e riportate nell'allegato tecnico;
4. che il presente provvedimento riporta altresì valori limite e prescrizioni stabiliti con provvedimenti emanati dalle autorità competenti che dovranno essere rispettati fino ad avvenuto adeguamento ai nuovi valori limite e alle nuove prescrizioni stabilite nell'allegato medesimo;





5. che l'impianto di cui al punto 1 deve essere adeguato alle prescrizioni contenute nell'allegato tecnico entro il 30/10/2007;
6. che la presente autorizzazione ha validità pari a 5 anni, estendibile a 8 anni, purché venga trasmessa dalla ditta Monticelli l'avvenuta registrazione secondo il regolamento CE n. 761/2001 (EMAS) relativamente alla parte nuova attività di trattamento e ricupero e mantenuta la registrazione per l'attività esistente;
7. che la presente autorizzazione potrà essere oggetto di verifica da parte dell'autorità competente all'atto dell'emanazione delle Linee guida di cui all'art.4 comma 1 del D.lgs. 59/05;
8. di disporre che in fase di realizzazione e esercizio le varianti progettuali finalizzate a modifiche operative e/o gestionali anche migliorative siano comunicate all'ente preposto al rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale che definirà la sostanzialità o meno delle stesse. In caso di modifiche impiantistiche, la ditta dovrà comunicare all'ARPA territorialmente competente la data di fine lavori e l'attività potrà essere esercitata solo dopo sopralluogo dell'Agenzia che verifichi la corrispondenza di quanto realizzato con quanto comunicato/autorizzato;
9. di determinare in € 909.493,53 l'ammontare totale della fidejussione che la ditta Monticelli s.r.l deve prestare a favore della Regione Lombardia relativamente alle operazioni di:
 - messa in riserva (R13) di 22.443,66 m³ di rifiuti speciali pericolosi per attività esistente pari ad € 396.411,14
 - messa in riserva (R13) di 11.141 m³ di rifiuti speciali pericolosi per nuova attività pari ad € 393.555,82
 - deposito preliminare (D15) di 43,38 m³ di rifiuti speciali pericolosi per attività esistente pari ad € 7.661,99
 - operazione di recupero (R3) di rifiuti speciali pericolosi per nuova attività pari ad € 111.864,56la garanzia finanziaria deve essere prestata in conformità con quanto stabilito dalla D.G.R. n. 19461/04 e la ditta dovrà documentare ogni anno il mantenimento della certificazione EMAS per l'attività in essere contestualmente al ricevimento da parte della Regione della prestazione della medesima saranno svincolate le garanzie finanziarie già prestate dalla società ed accettate dalla Regione Lombardia con nota n. 62796 del 25/11/99;
10. di disporre che il presente atto sia comunicato in copia conforme a mezzo raccomandata A/R all'impresa successivamente alla prestazione della garanzia, disponendo che l'efficacia del medesimo atto decorra dalla data di ricevimento della copia conforme trasmessa al soggetto interessato subordinatamente all'accettazione della garanzia finanziaria;
11. di dare atto che la mancata presentazione della garanzia di cui al punto 9 entro il termine di 90 giorni dalla data di comunicazione alla impresa del presente provvedimento, ovvero la difformità della stessa dall'allegato B alla D.G.R. n. 19461/04, comporta la revoca dell'autorizzazione integrata ambientale; la revoca verrà altresì effettuata qualora Monticelli S.r.l. con sede legale in Cavriago (RE), Via Don Borghi, 1, non effettui - nel termine di 30 giorni dal ricevimento della richiesta inoltrata dalla Regione con raccomandata A/R - il saldo della somma dovuta all'Amministrazione ex D.Lgs. 59/2005, art. 18 commi 1 e 2 e D.G.R. n. 20378 del 27.01.2005;
12. di comunicare il presente decreto al richiedente, al Comune di Mezzanino (PV), alla Provincia di Pavia e ad ARPA dipartimento di Pavia e di disporre la pubblicazione dell'estratto sul B.U.R.L.;
13. di disporre la messa a disposizione del pubblico della presente autorizzazione integrata ambientale presso la Struttura "Autorizzazioni e Certificazioni" e presso i competenti uffici provinciali e comunali;
14. di dare atto che ai sensi dell'art. 3 della legge n. 241/90, avverso il presente provvedimento potrà essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale, entro 60 giorni dalla data di comunicazione dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla richiamata data di comunicazione.





Regione Lombardia



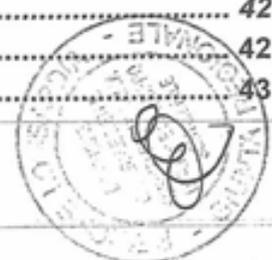
Il Dirigente della Struttura
Autorizzazioni e Certificazioni
Dott.ssa Elisabetta Confalonieri



INDICE



A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE	4
A 1. Inquadramento del complesso e del sito	4
A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo	4
A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito.....	5
A 2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA	6
B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO.....	8
B.1 Produzioni	8
B.2 Materie prime	8
B.3 Risorse idriche ed energetiche	9
B.4 Cicli produttivi.....	9
C. QUADRO AMBIENTALE	18
C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento	18
C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento.....	20
C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento.....	23
C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento	24
C.5 Produzione Rifiuti	25
C.6 Bonifiche	26
C.7 Rischi di incidente rilevante.....	26
D. QUADRO INTEGRATO	26
D.1 Applicazione delle MTD	26
D.2 Criticità riscontrate	38
D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate	39
E. QUADRO PRESCRITTIVO	39
E.1 Aria.....	39
E.1.1 Valori limite di emissione.....	39
E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo	39
E.1.3 Prescrizioni impiantistiche	40
E.1.4 Prescrizioni generali	40
E.2 Acqua.....	41
E.2.1 Valori limite di emissione.....	41
E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo	41
E.2.3 Prescrizioni impiantistiche	41
E.2.4 Prescrizioni generali	41
E.3 Rumore	42
E.3.1 Valori limite.....	42
E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo	42
E.3.3 Prescrizioni in materia di rumore.....	42
E.4 Suolo (e acque sotterranee)	42
E.5 Rifiuti.....	43





Identificazione del Complesso IPPC

Ragione sociale	MONTICELLI S.r.l.
Sede Legale	Via Don Borghi n.1, Cavriago (RE)
Sede Operativa	S.S. Bronese n.114, Mezzanino (PV)
Tipo di impianto	Esistente ai sensi D.Lgs. 59/2005
Codice e attività IPPC	5.1 – Attività di deposito preliminare (D15) di oli contaminati
Varianti richieste	Messa in riserva (R13) di emulsioni oleose e recupero (R3) dell'olio presente nelle suddette emulsioni tramite l'utilizzo di evaporatori.





E.5.1	Requisiti e modalità per il controllo	43
E.5.2	Attività gestione rifiuti autorizzata	43
E.6	Ulteriori prescrizioni	46
E.7	Monitoraggio e Controllo.....	48
E.8	Prevenzione incidenti	48
E.9	Gestione delle emergenze	48
E.10	Interventi sull'area alla cessazione dell'attività	49
E.11	Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche	49
F.	PIANO DI MONITORAGGIO	50
F.1	Finalità del monitoraggio	50
F.2	Chi effettua il self-monitoring.....	50
F.3	PARAMETRI DA MONITORARE.....	50
F.3.1	Impiego di Sostanze	50
F.3.2	Risorsa idrica.....	51
F.3.3	Risorsa energetica.....	51
F.3.4	Aria	51
F.3.5	Acqua	52
F.3.6	Rumore.....	55
F.3.7	Radiazioni	55
F.3.8	Rifiuti	55
F.4	Gestione dell'impianto	56
F.4.1	Individuazione e controllo sui punti critici.....	56
F.4.2	Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.).....	57





A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

A 1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto della Monticelli S.r.l. è situato nel territorio del comune di Mezzanino in provincia di Pavia. Il sito si trova a est del centro abitato, lungo la Strada Statale Bronese, in località Tornello, al confine orientale del Comune di Albaredo Arnaboldi.

L'impianto in oggetto è individuato nel Catasto del Comune di Mezzanino ai mappali 100 - 101 - 121 - 122 , foglio n°15.

Lo stabilimento è circondato da aree agricole, solo lungo il confine orientale è presente una zona con insediamenti di tipo misto (abitativo, produttivo e commerciale).

Di seguito si riportano i dati geografici dell'impianto in esame:

- Latitudine: \approx N 4.996.556
- Longitudine: \approx E 1.518.052
- Quota s.l.m.: \approx 60,0 m

Il complesso IPPC, soggetto ad Autorizzazione Integrata Ambientale, è interessato dalle seguenti attività:

N. ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva di progetto
1	5.1	D15 - Deposito Preliminare di rifiuti speciali pericolosi costituiti esclusivamente da oli contaminati	43,38 mc
N. ordine attività non IPPC	Codice ISTAT	Attività NON IPPC	
2	23.20.2	R13 - Messa in Riserva di rifiuti speciali pericolosi, costituiti esclusivamente da oli esausti (emulsioni e oli usati)	

Nuova attività richiesta

N. ordine attività non IPPC	Codice ISTAT	Attività NON IPPC
3	23.20.2	Messa in riserva (R13) di emulsioni oleose ed il recupero (R3) dell'olio presente nelle suddette emulsioni tramite l'utilizzo di evaporatori.

Tabella A1 - Attività IPPC e NON IPPC

Con la presente istruttoria si valuta la richiesta di autorizzazione di nuova attività consistente nella messa in riserva (R13) di emulsioni oleose ed il recupero (R3) dell'olio presente nelle suddette emulsioni tramite l'utilizzo di evaporatori; nonché di un nuovo punto di scarico (S4) in C.I.S. delle acque reflue industriali previo trattamento (per tale scarico la ditta ha richiesto autorizzazione ai competenti uffici della Provincia di Pavia)

La nuova attività oggetto di autorizzazione riguarda:

Quantità max. stoccaggio (mc)	Quantità max. trattamento giornaliero (mc/giorno)	Quantità max. trattamento annuo (mc/anno)
11.141	500	150.000

Per tale nuova attività la ditta ha già acquisito:

- Giudizio positivo di compatibilità ambientale con D.D.G. n°16578 del 14/11/05 della Regione Lombardia espresso ai sensi del DPR 12/04/1996, artt. 1 e 5;
- Autorizzazione alle emissioni in atmosfera della nuova attività di recupero emulsioni oleose con D.D.G. n° 42 del 02/01/06 della Regione Lombardia, espresso ai sensi del DPR n° 203/88, art. 6;



La condizione dimensionale dell'insediamento industriale è descritta nella tabella seguente:

Superficie totale	Superficie coperta	Superficie scolante m ² (*)	Superficie scoperta impermeabilizzata	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento	Data prevista cessazione attività
39.107	475	28.135	27.660	1.972	2003	-

Tabella A2 – Condizione dimensionale dello stabilimento

(*) Così come definita all'art.2, comma 1, lettera f) del Regolamento Regionale n. 4 recante la disciplina dello smaltimento delle acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne.

A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

L'impianto è situato in una zona pianeggiante dell' Oltrepò pavese compresa tra il fiume Po a Nord, il torrente Scuro passo a Sud-Est e il confine del Comune di Albaredo Arnaboldi a Ovest.

L'impianto è circondato, fino al confine con la Statale Bronese, da una zona agricola di interesse paesaggistico; oltre la statale, si estende una zona agricola sottoposta a tutela dal P.R.G. del Comune di Albaredo Arnaboldi. Entrambe le aree sono caratterizzate da una scarsa presenza antropica.

Dal punto di vista viabilistico, l'infrastruttura principale presente, nonché unica via d'accesso all'impianto, è la S.S. 617 "Bronese", che collega Broni a Pavia. A Sud l'impianto confina con la S.P. 15.

Il reticolo idrografico dell'intorno è composto da una rete di rogge e canali ad uso irriguo, tra i quali i due "Fossi Colatori", che scorrono, in parte a cielo libero e in parte tombinati, sui lati Sud e Nord dell'impianto, prima di immettersi nel "Colature Fuga", che corre lungo la S.S. Bronese.

Per quanto riguarda l'acquifero sotterraneo, tutta la zona è caratterizzata dalla presenza di una coltre superficiale di materiali argilloso - limosi che riveste notevole importanza per la protezione dall'inquinamento per l'acquifero sottostante. Nel territorio di Mezzanino, i valori della soggiacenza della prima falda variano da valori inferiori ai 2 m fino a 8 m dal piano campagna. In particolare, nell'area dell'impianto la soggiacenza è intorno ai 6-8 metri.

Per quanto riguarda gli elementi storico culturali presenti nella zona si rileva l'esistenza di una rete di cascate nei due comuni di Mezzanino e Albaredo Arnaboldi, delle quali le più vicine all'impianto sono le Cascine Colombera, Montagna e Mezzano.

Il centro storico più vicino al perimetro dell'impianto è Moranda, distante oltre 500 metri.

Nel raggio di 500m non sono presenti recettori particolarmente sensibili (scuole, ospedali).

L'impianto si trova però nella propaggine meridionale del territorio del Parco Naturale della Valle del Ticino. Da un'analisi del P.T.C.P. emerge che lo stabilimento è ubicato in area classificata "Zone di Iniziativa Comunale Orientata (I.C.)", ovvero in zona nella quale le decisioni in materia di pianificazione urbanistica sono demandate agli strumenti urbanistici comunali.

L'area su cui insiste lo stabilimento ricade inoltre all'interno della fascia C del P.A.I. (Area di inondazione per piena catastrofica), ovvero quella porzione di territorio che può essere interessata da inondazione al verificarsi di eventi di piena più gravosi di quella di riferimento, ovvero la massima piena storicamente registrata se con tempo di ritorno maggiore di 200 anni e, in assenza di questa, la piena con tempo di ritorno di 500 anni.

La normativa del Piano Stralcio non prevede prescrizioni particolari per impianto in oggetto e rimanda alla pianificazione regionale, provinciale e locale per regolamentare le attività consentite, i limiti e i divieti per i territori ricadenti nella fascia C.

Secondo il Piano Regolatore Vigente approvato con delibera C.C. n°36 del 28/11/2003, l'area interessata dalle attività dell'impianto è in zona D1 "industriale esistente e di completamento".

Anche il nuovo impianto di trattamento delle emulsioni ricade nell'area classificata D1, nella quale sono possibili interventi di ampliamento delle attività esistenti, come riportato nelle premesse del recente decreto di compatibilità ambientale. In particolare la zona di trattamento oli (R3) di nuova progettazione ricade nel mappale 100.





Destinazione d'uso dell'area secondo il PRG vigente	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso	Note
	Industriali	0 m	Confinanti con il sito
	Artigianali	0 m	Confinanti con il sito
	Residenziale	150 m	-
	Agricola	150 m	-
	Servizi di Interesse Generale	100 m	-
	Attività ricettive	> 500 m	-

Tabella A3 – Destinazioni d'uso nel raggio di 500 m

INQUADRAMENTO TERRITORIALE NUOVA ATTIVITÀ 3 OGGETTO DI AUTORIZZAZIONE

Anche il nuovo impianto di trattamento delle emulsioni ricade nell'area classificata D1, nella quale sono possibili interventi di ampliamento delle attività esistenti, come riportato nelle premesse del recente decreto di compatibilità ambientale. In particolare la zona di trattamento oli (R3) di nuova progettazione ricade nel mappale 100.

L'art. 40 (Destinazioni d'uso consentite nelle Zone Prevalentemente Artigianali – Industriali) comma 4 delle Norme Tecniche di Attuazione del P.R.G. del comune di Mezzanino, per le zone omogenee D prevede:

"Le attività produttive consentite nella zona:

- non devono essere moleste né inquinanti;
- non devono essere comprese nell'elenco di cui al DM 05/09/94 e successive modificazioni ed integrazioni relativo alla classificazione delle industrie insalubri;
- non devono essere causa di inconvenienti o disturbo di qualsiasi tipo per le residenze limitrofe.

Il Sindaco può concedere eventuale deroga a quanto previsto nel precedente comma previo parere ASL e/o di altri Enti competenti ed in seguito alla presentazione di progetto di idoneo impianto o tecnologia atti all'abbattimento di cause di pericolo, disturbo o molestia..."

Tale concetto è stato ribadito dal sindaco nel verbale di sopralluogo del 07 novembre 2006, avverso l'ampliamento dell'attività e la nuova attività di recupero delle emulsioni oleose.

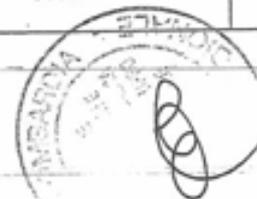
Tale aspetto risulta però già valutato nella Pronuncia di Compatibilità Ambientale della Regione Lombardia (D.D.G. n°16578 del 14/11/05 ai sensi del DPR 12/04/1996) nella quale, per quanto riguarda il quadro programmatico e progettuale, si riporta:

"...riguardo agli strumenti di pianificazione generale, il progetto - come già segnalato - non contrasta con le previsioni del PRG di Mezzanino, del PTC del Parco regionale della Valle del Ticino e del PTCP della Provincia di Pavia".

A 2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA

La tabella seguente riassume lo stato autorizzativo dell'impianto produttivo in esame.

Settore	Norme di riferimento	Ente competente	N. aut.	Data di emissione	Scadenza	N. ordine attività IPPC e non	Note	Sost. da AIA
ACQUA scarico acque reflue	Dlgs. 152/99	Provincia	DD 11/2005-AQ	27/01/2005	27/01/2009	1, 2	Autorizzazione allo scarico in c.i.s.	SI





ACQUA prelievo pozzi	RD 1775/33	Regione	DDG n°6365	08/04/2002	-	1, 2	Concessione approvvigionamento idrico per antincendio	NO
			DDG n°6369	08/04/2002	-	1, 2	Concessione approvvigionamento idrico per antincendio	NO
RIFIUTI	LR 94/80, artt. 6, 7; DPR 915/82, artt. 16 e 17	Regione	DGR n°22513	24/07/1987	-	2	Autorizzazione allo stoccaggio di oli esausti	SI
	L 475/88, art. 6	Regione	DGR n°51314	06/02/1990	-	2	Ampliamento stoccaggi	SI
	LR 94/80, artt. 6, 7; DPR 915/82, artt. 16, 17	Regione	DGR n° 44664	09/12/1993	09/12/1998	2	Rinnovo autorizzazione allo stoccaggio oli esausti	SI
	LR 94/80, artt. 6, 7; DPR 915/82, artt. 16, 17	Regione	DGR n°61224	20/12/1994	09/12/1998	1, 2	Modifiche all'impianto e variazione di ragione sociale	SI
	Dlgs. 22/97, art. 28; Dlgs. 95/92, art. 5	Regione	DGR n°38864	09/10/1998	09/10/2003	1, 2	Rinnovo autorizzazione attività di smaltimento e recupero rifiuti pericolosi	SI
Dlgs. 22/97, artt.27, 28	Provincia	DD n°29-2003-R	22/07/2003	26/07/2008	1, 2	Rinnovo e contestuale aumento della capacità di stoccaggio	SI	

Tabella A4 a – Stato autorizzativo

Con nota prot n°43 del 02/04/2005, del dirigente dell'U.O. Prevenzione Inquinamento Atmosferico e Autorizzazione Integrata Ambientale della Regione Lombardia si specifica che le attività esistenti dell'impianto non sono assoggettabili all'ambito di applicazione del D.P.R. 24 maggio 1988, n. 203, in quanto le caratteristiche delle sostanze stoccate sono assimilabili a quelle dei carburanti per autotrazione.

Provvedimenti già acquisiti, riguardanti la nuova attività 3 di cui si chiede autorizzazione:

Settore	Norme di riferimento	Ente competente	N. aut.	Data di emissione	Scadenza	N. ordine attività à IPPC e non	Note	Sost. da AIA
VIA	D.P.R. 12/04/1996, artt. 1 e 5	Regione	D.D.G. n°16578	14/11/2005	-	3	Pronuncia di compatibilità ambientale sulla nuova attività di recupero (R3, R13) di emulsioni oleose	-
ARIA	D.P.R. 203/88	Regione	D.D.G. n°42	02/01/2006	-	3	Autorizzazione emissioni in atmosfera della nuova attività di recupero emulsioni oleose	SI

Tabella A4 b– Stato autorizzativo

Il Gestore ha richiesto, a fronte del nuovo progetto, una nuova autorizzazione allo scarico in c.i.s. ai competenti uffici provinciali. Con nota n. 15444 del 06/06/05, la provincia di Pavia ha richiesto, ai fini del





rilascio dell'autorizzazione di cui sopra, lo spostamento del punto di scarico delle acque reflue. Tale modifica verrà effettuata a seguito dell'ottenimento dell'A.I.A..

La ditta risulta in possesso delle seguenti certificazioni:
Registrazione EMAS = n° I 000543 del 12 luglio 2006
Certificazione ISO 14001 = n° IT-38165 del 22 ottobre 2004

B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

B.1 Produzioni

L'impianto della ditta Monticelli S.r.l. svolge attualmente attività, che ai sensi degli allegati B e C relativi alla Parte Quarta del D.Lgs. 152/06 sono definite come:

- R13: Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12;
- D15: Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14.

L'attività di deposito preliminare (D15) si riferisce esclusivamente al serbatoio n° 21 dedicato agli oli usati contaminati, ed è l'unica attività IPPC svolta dall'impianto.

L'attività di messa in riserva (R13) non rientra invece nelle more del D.lgs. 59/05, pur essendo l'attività principale dello stabilimento.

Attualmente il centro è autorizzato a stoccare un quantitativo massimo pari a:

- 22.443,66 m³ di rifiuti speciali pericolosi destinati a recupero - R13
- 43,38 m³ rifiuti speciali pericolosi destinati allo smaltimento - D15

La potenzialità geometrica degli stoccaggi è in realtà maggiore (24.985,6 m³). Questa differenza è dovuta al franco del 10% richiesto dalla normativa vigente.

La seguente tabella riporta i dati relativi alle capacità produttive dell'impianto:

N. ordine attività IPPC e non	Prodotto	Attività	Capacità dell'impianto	
			Capacità di stoccaggio (geometrica)	Capacità effettiva di esercizio autorizzata
			mc	mc
1	Oli contaminati	D15	48,20	43,38
2	Oli usati/emulsioni	R13	24.937,40	22.443,66
Totale			24.985,60	

Capacità produttive della nuova attività 3 di cui si chiede autorizzazione:

N. ordine attività IPPC e non	Prodotto	Capacità effettiva di esercizio da autorizzare		
		t/a	t/g	mc
3	Oli usati/emulsioni	-	-	11.141
3	Oli usati/emulsioni	150.000	500	-

Tabella B1 - Capacità produttiva

Tutti i dati di consumo, produzione ed emissione che vengono riportati di seguito nell'allegato fanno riferimento all'anno produttivo 2005 e alla capacità effettiva di esercizio dello stesso anno riportato nella tabella precedente. si è applicato una densità dell'olio esausto pari a 0,9 kg/dm³.

B.2 Materie prime

Quantità, caratteristiche e modalità di stoccaggio delle materie prime impiegate dall'attività produttiva vengono specificate nella tabella seguente:



N.ordine prodotto	Materia Prima	Classe di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica* (t/t)	Modalità di stoccaggio	Tipo di deposito	Quantità massima di stoccaggio
1	Soluzione di idrossido di sodio	Tossico	Liquido	nd	Cisternette	Sotto copertura in platea impermeabilizzata	3 m ³
2	Antischiuma siliconico		Liquido	nd	Cisternette	Sotto copertura in platea impermeabilizzata	6 m ³

* riferita al quantitativo in kg di materia prima per tonnellata di materia finita prodotta relativa ai consumi dell'anno 200X

Tabella B2 – Caratteristiche materie prime

In aggiunta, in ingresso al ciclo produttivo sono presenti rifiuti ritirati da terzi le cui caratteristiche e modalità di gestione sono riportate nel successivo paragrafo B.4.

B.3 Risorse idriche ed energetiche

Consumi idrici

I consumi idrici dell'impianto sono sintetizzati nella tabella seguente:

Fonte	Prelievo annuo		
	Acque industriali		Uso igienico sanitario (m ³)
	Processo (m ³)	Raffreddamento (m ³)	
Pozzo 1	-	-	347
Pozzo 2	-	-	436

Tabella B3 – Approvvigionamenti idrici

Produzione di energia

Allo stato attuale non esistono impianti di produzione di energia asserviti all'impianto produttivo.

L'impianto di riscaldamento degli edifici, composta da tre caldaie alimentate a G.P.L., è l'unica centrale termica presente attualmente.

Consumi energetici

Allo stato attuale il principale fattore di consumo dell'energia elettrica è il funzionamento delle pompe per la movimentazione di oli e emulsioni oleose.

I consumi specifici di energia per tonnellata di materia finita prodotta sono riportati nella tabella che segue:

Prodotto	Termica (KWh/t)	Elettrica (KWh/t)	Totale (KWh/t)
Olio esausto da stoccaggio (attività 2)	-	1.03	1.03

Tabella B4 – Consumi energetici specifici

B.4 Cicli produttivi

Le fasi del ciclo operativo sono le seguenti.

1. Verifica dell'accettabilità dei rifiuti:
avviene mediante certificazione idonee che riportino le caratteristiche fisiche e chimiche dei rifiuti in arrivo. Tale verifica viene eseguita per ogni partita conferita. Per i rifiuti provenienti da un definito ciclo tecnologico, si effettuano verifiche almeno semestrali.
2. Pesatura dei rifiuti:
avviene con una pesa installata lungo l'entrata. Il peso determinato viene confrontato con quello indicato sul documento di accompagnamento per il trasporto e se necessario rettificato. Contemporaneamente viene consegnato il campione del rifiuto trasportato (ove possibile e/o necessario). Nel caso i rifiuti provenissero da una stessa attività il campionamento sarà effettuato su base semestrale.
3. Registrazione dei rifiuti in ingresso e controfirma del formulario di identificazione:





stabilito il peso reale dei rifiuti, gli estremi del carico e del produttore vengono riportati sui registri di carico e scarico. Contestualmente si controfirmano i formulari di identificazione.

4. Scarico dei rifiuti nei serbatoi destinati allo stoccaggio di transito in attesa della conformità ottenuta tramite prova di laboratorio:

scarico dei rifiuti tramite le apposite pompe nei serbatoi destinati allo stoccaggio di transito in attesa delle analisi eseguite in laboratorio di un campione significativo, per accettare l'accettabilità. Contemporaneamente alla fase di scarico oppure in tempi successivi, può avvenire l'operazione di accorpamento dei rifiuti. Si procede all'accorpamento solo dopo aver accertato la compatibilità tra loro delle diverse partite di rifiuti.

5. Movimentazione degli oli dai serbatoi di transito verso i serbatoi di stoccaggio provvisorio, o nel caso risultino contaminati, nel serbatoio dedicato:

eseguito l'accertamento della conformità del rifiuto, questi viene movimentato, a ciclo chiuso, attraverso tubazioni in acciaio e pompe, dai serbatoi di transito verso i serbatoi di stoccaggio provvisorio. Nel caso in cui l'olio non risulti recuperabile sarà inviato al serbatoio n°21, destinato esclusivamente allo stoccaggio di oli da inviare allo smaltimento. L'analisi di accettabilità viene effettuata su 3 campioni da un chilo presso un laboratorio di analisi accreditato SINAL. L'analisi viene effettuata per accertare che la concentrazione di acqua non sia superiore al 15 % in peso, che la concentrazione di PCB/PCT non sia superiore a 25 mg/kg e di cloro non maggiore allo 0,5% sul peso (limiti stabiliti dal D.M. 392/96, Tab. 3 all.A), l'intero carico viene bloccato nei serbatoi di pre-stoccaggio in attesa della risposta del conferitore d'olio interessato, che, entro 5 giorni, può decidere se contestare e far eseguire un'ulteriore analisi o accettare i risultati dell'analisi effettuata e ritirare il proprio carico. I carichi di olio contenenti acqua in concentrazione superiore al limite previsto vengono restituiti al conferitore, le partite contaminate da cloro o PCB vengono inviate, successivamente allo stoccaggio nel serbatoio n°21, ad appositi impianti specializzati per la termodistruzione, garantendo così che tutto l'olio non rigenerabile o utilizzabile come combustibile venga definitivamente eliminato.

6. Carico dei rifiuti, pesatura e conferimento ai terminali indicati dal Consorzio Obbligatorio degli Oli Usati: carico e conferimento finale dei rifiuti. Le fasi di carico avvengono con l'utilizzo delle pompe apposite descritte in precedenza. Il carico esce dall'insediamento con formulario di identificazione indicante gli estremi richiesti. La fase di conferimento dei rifiuti agli impianti finali può avvenire, o con automezzi e personale della società, oppure con autotrasportatori per conto terzi debitamente autorizzati.

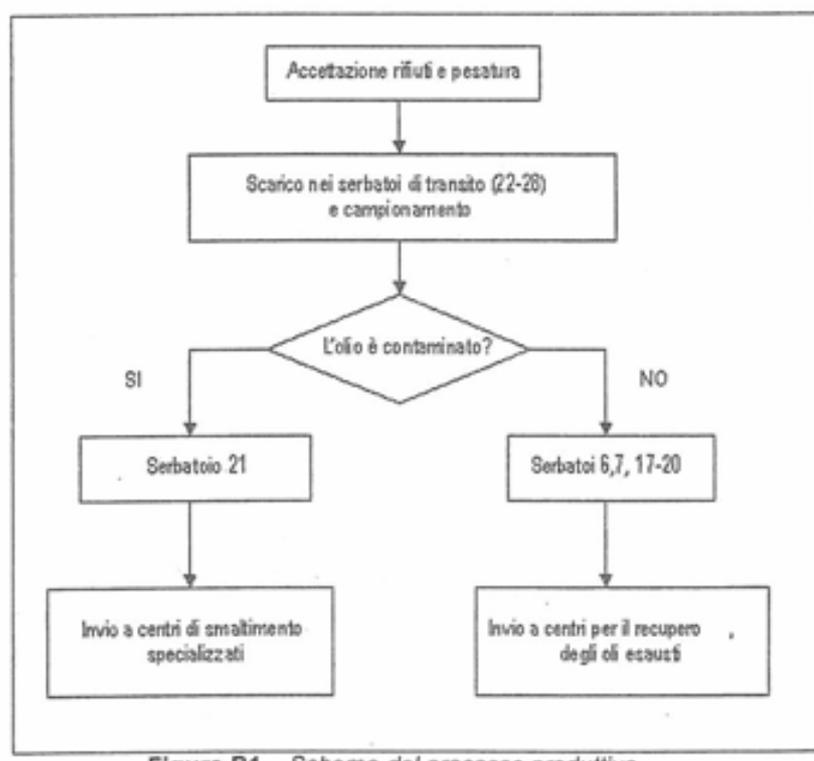


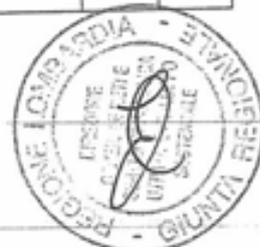
Figura B1 – Schema del processo produttivo



Nella successiva tabella è riportato l'elenco dei codici CER che l'impianto è autorizzato a ricevere, suddivisi per operazioni e per zone di stoccaggio.

Tutti i serbatoi attualmente utilizzati possono essere dedicati indifferentemente allo stoccaggio degli oli ed allo stoccaggio delle emulsioni, tranne il serbatoio 21 che è dedicato solo allo stoccaggio degli oli contaminati.

ELENCO CER SUDDIVISI PER ZONE E OPERAZIONI			
Oli Usati – Serbatoi: 6, 7, 17-20, 22-28			
Codice	Descrizione	R 13	D15
12 01 07*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	X	
12 01 19*	oli per macchinari, facilmente biodegradabili	X	
13 01 10*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	X	
13 01 11*	oli sintetici per circuiti idraulici	X	
13 01 12*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	X	
13 01 13*	Altri oli per circuiti idraulici	X	
13 02 05*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	X	
13 02 06*	scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione	X	
13 02 07*	Olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile	X	
13 02 08*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	X	
13 05 06*	oli prodotti dalla separazione olio/acqua	X	
13 08 99*	rifiuti non specificati altrimenti	X	
12 01 06*	oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	X	
13 01 09*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	X	
13 02 04*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	X	
13 03 06*	oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 13 03 01	X	
13 03 07*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	X	
13 03 08*	oli sintetici isolanti e termoconduttori	X	
13 03 09*	oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili	X	
13 03 10*	altri oli isolanti e termoconduttori	X	
13 04 01*	oli di sentina della navigazione interna	X	
13 04 02*	oli di sentina delle fognature dei moli	X	
13 04 03*	altri oli di sentina della navigazione	X	
Emulsioni – Serbatoi: 6, 7, 17-20, 22-28			
Codice	Descrizione	R 13	D15
12 01 09*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	X	
13 01 05*	emulsioni non clorate	X	
13 05 06*	oli prodotti dalla separazione olio/acqua	X	
13 05 07*	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	X	
13 08 02*	altre emulsioni	X	
13 08 99*	rifiuti non specificati altrimenti	X	
13 01 04*	emulsioni clorate	X	
Oli contaminati – Serbatoio 21			
Codice	Descrizione	R 13	D15
13 01 01*	oli per circuiti idraulici contenenti PCB		X
13 03 01*	oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB		X
Rifiuti accettati in ingresso e destinati all'operazione di recupero (R13) che non rispettano i limiti di cui alla tabella 3 e 4 dell'Allegato a al DM 392/96.			X



Qualora i rifiuti accettati in ingresso e destinati all'operazione di recupero (R13) non rispettino i limiti di capacità alla tabella 3 e 4 dell'Allegato a al DM 392/96, saranno destinati all'operazione di smaltimento (D15) nel serbatoio n° 21.



La movimentazione degli oli esausti avviene all'interno di tubazioni fisse e fuori terra, poste su appositi sostegni, per permettere un miglior controllo del loro stato. Le tubazioni e le valvole sono in acciaio, raccordate mediante filettature e flange anch'esse in acciaio.

Parco serbatoi attualmente in esercizio:

N. ordine attività IPPC e non	Id. Serbatoio	Capacità Geometrica (mc)	Capacità Reale (mc)	Altezza (m)	Diametro (m)	Rifiuti stoccati
2	6	1.500	1.350	12,6	12,4	Oli usati / Emulsioni
2	7	1.500	1.350	12,6	12,4	Oli usati / Emulsioni
2	17	5.000	4.500	12,6	22,6	Oli usati / Emulsioni
2	18	10.000	9.000	12,6	32,0	Oli usati / Emulsioni
2	19	5.000	4.500	12,6	22,6	Oli usati / Emulsioni
2	20	1.600	1.440	13,6	12,3	Oli usati / Emulsioni
1	21	48,20	43,38	10,0	2,5	Olio contaminato
2	22	48,20	43,38	6,0	3,2	Oli usati / Emulsioni
2	23	48,20	43,38	6,0	3,2	Oli usati / Emulsioni
2	24	48,20	43,38	6,0	3,2	Oli usati / Emulsioni
2	25	48,20	43,38	6,0	3,2	Oli usati / Emulsioni
2	26	48,20	43,38	6,0	3,2	Oli usati / Emulsioni
2	27	48,20	43,38	6,0	3,2	Oli usati / Emulsioni
2	28	48,20	43,38	6,0	3,2	Oli usati / Emulsioni
1-2	TOTALE	24.985,60	22.487			

NUOVA ATTIVITÀ 3 OGGETTO DI AUTORIZZAZIONE

Si descrive di seguito la nuova attività 3, per la quale viene chiesta autorizzazione, conformemente al progetto che ha ottenuto pronuncia di compatibilità ambientale positiva con d.d.g. 16578/2005 della Regione Lombardia.

Tale attività di recupero/trattamento delle emulsioni sarà strettamente connessa all'esistente stoccaggio di oli esausti destinati al recupero, e verrà svolta all'interno dell'area dello stabilimento esistente.

L'impianto sarà destinato a ricevere le emulsioni, immagazzinarle (previa certificazione analitica) in serbatoi, e da questi inviarle al trattamento di evaporazione per la separazione della parte acquosa da quella oleosa; la frazione oleosa verrà inviata al sistema di stoccaggio già autorizzato degli oli usati, mentre quella acquosa sarà sottoposta a specifico trattamento depurativo.

Le nuove attività oggetto della presente istanza sono, ai sensi dell'Al. C alla parte IV del D.lgs. 152/06:

- R13: Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12;
- R3: Riciclo/Recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi.

In particolare l'operazione R3 consisterà nel trattamento di rifiuti speciali pericolosi, costituiti da emulsioni, tramite evaporatori che permettano di separare la frazione oleosa dalla frazione costituita da acqua.

All'interno del nuovo impianto si intende ricevere e trattare un quantitativo massimo di emulsioni esauste pari a:

- 150.000 m³/anno;
- 500 m³/giorno (per circa 300 giorni all'anno);
- 11.141 m³ di capacità max. di stoccaggio.



Di seguito viene riportata una tabella riassuntiva dei nuovi serbatoi. I serbatoi n°1, 2, 3, 4, 5, 8, 9, 15 e 16 sono già esistenti, ma non ancora autorizzati allo stoccaggio di rifiuti, mentre i serbatoi dal n°34 al n°43 sono da costruire ex novo.

Come per la parte esistente di impianto, esiste una differenza tra la capacità geometrica dei serbatoi e il volume realmente utilizzabile, a fronte del franco pari al 10% della capacità imposto per legge.

Id. Serbatoio		Capacità Geometrica (mc)	Capacità Reale (mc)	Altezza (m)	Diametro (m)	Rifiuti stoccati
1	Esistente	10.000	9.000	12,85	32,0	Emulsioni esauste
3	Esistente	1.000	900	8,75	12,0	Emulsioni esauste
4	Esistente	609	548	10,56	8,5	Olio usato recuperato
5	Esistente	250	225	8,74	6,0	Olio usato recuperato
9	Esistente	100	90	8,77	3,8	Olio usato recuperato
15	Esistente	35	32	9,00	2,2	Olio usato recuperato
16	Esistente	35	32	9,00	2,2	Olio usato recuperato
34	Da realizzare	35	31,5	6,78	2,8	Emulsioni esauste
35	Da realizzare	35	31,5	6,78	2,8	Emulsioni esauste
36	Da realizzare	35	31,5	6,78	2,8	Emulsioni esauste
37	Da realizzare	35	31,5	6,78	2,8	Emulsioni esauste
38	Da realizzare	35	31,5	6,78	2,8	Emulsioni esauste
39	Da realizzare	35	31,5	6,78	2,8	Emulsioni esauste
40	Da realizzare	35	31,5	6,78	2,8	Emulsioni esauste
41	Da realizzare	35	31,5	6,78	2,8	Emulsioni esauste
42	Da realizzare	35	31,5	6,78	2,8	Emulsioni esauste
43	Da realizzare	35	31,5	6,78	2,8	Emulsioni esauste
TOTALE		12.379	11.141			

L'acqua recuperata dalla separazione delle emulsioni tramite evaporatori verrà stoccata in due serbatoi; il serbatoio n° 2 (10.000 mc) è stato dedicato a questo scopo per avere a disposizione un polmone di stoccaggio delle acque recuperate dal trattamento delle emulsioni da utilizzare in caso di emergenza del sistema idrico locale (piena del Po che impedisca lo scarico in c.i.s.).

Id. Serbatoio		Capacità Geometrica (mc)	Capacità Reale (mc)	Altezza (m)	Diametro (m)	Contenuto
2	Esistente	10.000	9.000	12,56	32,0	Acqua recuperata
8	Esistente	300	270	8,76	6,6	Acqua recuperata
TOTALE		10.300	9.270			

Si riportano i codici C.E.R. oggetto della nuova domanda di autorizzazione, già valutati nella pronuncia di compatibilità ambientale.

ELENCO CER		Qmax. Stoccaggio (m³)	Qmax. Trattamento		R13	R3
Codice	Descrizione		(m³/g)	(m³/anno)		
05 01 05*	perdite di olio	11.141	500	150.000	X	X
11 01 13*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose				X	X



12 01 07*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)				X	
12 01 19*	oli per macchinari, facilmente biodegradabili				X	X
12 03 02	rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore				X	X
13 01 05*	emulsioni non clorurate				X	X
13 01 10*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati				X	X
13 01 11*	oli sintetici per circuiti idraulici				X	
13 01 12*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili				X	X
13 01 13*	altri oli per circuiti idraulici				X	X
13 02 05*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati				X	
13 02 06*	scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione				X	
13 02 07*	olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile				X	X
13 02 08*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione				X	
13 03 07*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati				X	
13 03 08*	oli sintetici isolanti e termoconduttori				X	
13 03 09*	oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili				X	X
13 03 10*	altri oli isolanti e termoconduttori				X	X
13 04 01*	oli di sentina della navigazione interna				X	X
13 05 06*	oli prodotti dalla separazione olio/acqua				X	X
13 05 07*	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua				X	X
13 08 02*	altre emulsioni				X	X
13 08 99*	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a emulsioni provenienti dalla pulizia delle cisterne)				X	X
19 02 07*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione				X	X
19 08 10*	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 19 08 09				X	X
20 01 26*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25 (limitatamente agli oli minerali)				X	X



All'interno dell'impianto sono presenti n°2 due locali pompe, uno in prossimità della area di scarico delle autobotti e carico dei serbatoi di stoccaggio e uno in prossimità dell'area di trattamento emulsioni.

Il primo, composto da n°2 pompe reversibili sarà utilizzato per caricare i serbatoi di capacità minore (35 m³) e successivamente per trasferire il prodotto, una volta analizzato dai serbatoi da 35 m³ ai serbatoi di dimensioni maggiori.

Il secondo locale pompe composto anch'esso da due pompe reversibili servirà a caricare le emulsione verso l'impianto di trattamento e scaricare i prodotti negli idonei serbatoi.

L'impianto di movimentazione emulsioni in stoccaggio e prodotti ottenuti dal processo di trattamento è di tipo fisso con tubazioni fuori terra poste su appositi sostegni oppure con tubazioni poste in cunicolo ispezionabile e a vista. Le tubazioni e le valvole sono in acciaio, e sono raccordate mediante filettature e flange in acciaio.

CARATTERISTICHE E FUNZIONAMENTO DEL NUOVO IMPIANTO DI RECUPERO EMULSIONI CON SEPARAZIONE DELLA PARTE OLEOSA DALLA PARTE ACQUOSA.

L'area trattamento emulsioni sarà costituita da cinque impianti di trattamento emulsioni esauste e da sette serbatoi, già esistenti, destinati allo stoccaggio temporaneo degli oli e della parte acquosa derivanti dal processo di evaporazione.

L'area di trattamento emulsioni sarà realizzata all'interno di un bacino di contenimento esistente avente altezza interna pari a 2,80 m. I cinque impianti di trattamento saranno installati nella posizione adibita



precedentemente a due serbatoi, ora rimossi; mentre i serbatoi n°8 e n° 9 esistenti sono installati in specifico bacino di contenimento.

La separazione avviene tramite un processo di evaporazione sottovuoto

L'impianto di trattamento emulsioni che si intende installare è costituito da 5 unità di evaporazione sottovuoto pluristadio.

Ciascuna unità è costituita da:

- colonne di evaporazione sottovuoto in acciaio AISI316L completamente smontabili a mezzo flangiature per le eventuali manutenzioni, provviste di specula in PIREX e portelli d'ispezione;
- 1 scambiatore per il riscaldamento del liquido nel primo stadio opportunamente conformato per consentire le operazioni di pulizia e manutenzione (fluido primario: H₂O a 90°C circa- oppure a vapore);
- scambiatori per il riscaldamento del liquido negli stadi successivi di evaporazione;
- Sezione per la condensazione dei liquidi evaporati;
- Sezione per la condensazione del liquido evaporato raffreddata con acqua proveniente da torre evaporativa.
- Sistemi di generazione del vuoto presenti in ogni colonna composti da pompe per vuoto, valvole di tenuta vuoto servocomandate, eiettori, sonde di rilevamento vuoto;
- Estrazione automatica del distillato da ciascuna colonna composta da serbatoi di raccolta, pompe centrifughe, regolatori di livello, valvole di processo servocomandate;
- Quadro di comando con le apparecchiature preposte al controllo e protezione degli apparati elettrici della macchina, cablati in armadio metallico verniciato con resine epossidiche.

Sfruttando il principio dell'ebollizione come variabile dipendente da pressione e temperatura, gli evaporatori a pluristadio permettono l'utilizzo del calore a "cascata" su più stadi.

La condensazione del distillato avviene per scambio termico con il tal quale dello stadio successivo, mentre nello stadio finale viene realizzata mediante un condensatore evaporativo operante in circuito chiuso.

Le fasi del ciclo operativo sono:

1. Verifica dell'accettabilità dei rifiuti:
avviene mediante certificazione idonee che riportino le caratteristiche fisiche e chimiche dei rifiuti in arrivo; tale verifica viene eseguita per ogni partita conferita.
2. Pesatura dei rifiuti:
avviene con una pesa installata lungo l'entrata, il peso determinato viene confrontato con quello indicato sul documento di accompagnamento per il trasporto e se necessario rettificato; contemporaneamente viene consegnato il campione del rifiuto trasportato (ove possibile e/o necessario).
3. Registrazione dei rifiuti in ingresso e controfirma del formulario di identificazione:
stabilito il peso reale dei rifiuti, gli estremi del carico e del produttore vengono riportati sui registri di carico e scarico. Contestualmente si controfirmano i formulari di identificazione.
4. Scarico dei rifiuti nei serbatoi destinati allo stoccaggio di transito in attesa della conformità:
tramite le apposite pompe nei serbatoi destinati allo stoccaggio di transito (serbatoi da 35 m³) in attesa delle analisi eseguite in laboratorio di un campione significativo, per confermare l'accettabilità.
Per ogni carico in ingresso si procederà all'analisi dei seguenti parametri:

Parametri	Unità di misura
Acqua	% peso
Solidi Sedimentabili Totali	% peso
PCB/PCT	mg/kg
Diluenti	% Volumetrica
Metalli: Pb / Zn / Cu / Cd / Cr / Ni / Va	mg/kg





Contemporaneamente alla fase di scarico oppure in tempi successivi, può avvenire l'operazione di accorpamento/miscelazione delle emulsioni. Si procede all'accorpamento/miscelazione solo dopo aver accertato la compatibilità tra loro delle diverse partite di rifiuti.

5. Movimentazione delle emulsioni dai serbatoi di transito (dal n°34 al n°43) verso il serbatoio di stoccaggio provvisorio (n° 1):
Dopo avere accertata la conformità del rifiuto, questi viene movimentato, a ciclo chiuso, attraverso tubazioni in acciaio e pompe, dai serbatoi di transito (n°34+43) verso il serbatoio di stoccaggio provvisorio (n°1).
6. Prima separazione gravimetrica delle emulsioni e stoccaggio dell'olio nel serbatoio n°3:
Nel serbatoio n°1 sarà effettuata la prima separazione gravimetrica delle emulsioni; saranno realizzate punti di presa del prodotto a diverse altezze in modo da poter sempre prelevare, dopo un tempo adeguato in cui si raggiunga per via naturale la separazione gravimetrica, la parte oleosa che si forma in superficie. La parte oleosa sarà trasferita al serbatoio n°3.
7. Trasferimento dai serbatoi di stoccaggio (n°1 e 3) agli impianti di trattamento emulsioni tramite spillature a diverse altezze e trattamento delle emulsioni:
Le emulsioni saranno trasferite dai serbatoi di stoccaggio n°1 e 3 ai diversi impianti di trattamento di evaporazione. Il refluo viene direttamente aspirato dall'evaporatore e sottoposto a processo di evaporazione sottovuoto, dal quale si ottengono un distillato ed un concentrato.
L'evaporatore funziona in modo automatico ed è dotato di una serie di controlli ed allarmi atti a garantirne il funzionamento.
Gli evaporatori che si intende installare sono alimentati ad acqua calda, idonei al trattamento delle emulsioni e capaci di sfruttare il calore in "cascata" su più stadi modulari.
Ogni singolo impianto di trattamento è costituito da n°3 evaporatori e ha una capacità di evaporazione pari a 30.000 m³ annui. Il principio base è quello di ottenere dall'evaporazione dell'acqua contenuta nelle emulsioni il prodotto concentrato (olio) da inviare allo stoccaggio oli per il successivo recupero in impianti autorizzati.
8. Stoccaggio del distillato (acqua) e del concentrato (olio) proveniente dal trattamento rispettivamente nei serbatoi n°8 e n°9:
9. Trasferimento dell'olio nei serbatoi 15 e 16 per verifica analitica del prodotto ottenuto:
Dal serbatoio n°9 gli oli vengono inviati a batch di 30 mc circa, nei serbatoi nn°15 e 16 per il prelievo dei campioni e la verifica di conformità degli oli recuperati. I batch da 30 mc sono così dimensionati a fronte del volume dei serbatoi successivi (anche di quello relativo allo stoccaggio degli oli contaminati). I parametri che si intende determinare nelle analisi sui campioni di olio in uscita sono riportati nel Piano di Monitoraggio. Nel caso in cui l'olio derivante dal processo di trattamento non risulti recuperabile sarà inviato al serbatoio n°21 dell'impianto attualmente autorizzato, destinato esclusivamente allo stoccaggio di oli da inviare allo smaltimento (Attività IPPC 1).
10. Trasferimento degli oli recuperati ai serbatoi 4 e 5 e scarico delle acque derivanti dal trattamento verso l'impianto fisico-biologico previsto in sito ed oggetto dell'istanza di variante dell'autorizzazione esistente (l'impianto verrà descritto nel paragrafo relativo agli impianti di abbattimento delle emissioni).
Una volta accertate le caratteristiche chimico-fisiche dei prodotti ottenuti dal trattamento delle emulsioni, l'olio sarà trasferito attraverso apposite pompe e tubazioni allo stoccaggio definitivo nei serbatoi nn°4 e 5 (dal quale verranno successivamente prelevati per essere inviati a impianti di recupero), mentre le acque saranno scaricate verso l'impianto di depurazione citato in precedenza. Nel caso in cui l'olio derivante dal processo di trattamento non risulti recuperabile sarà inviato al serbatoio n°21, destinato esclusivamente allo stoccaggio di oli da inviare allo smaltimento.

Torri di raffreddamento

Il fluido utilizzato per la condensazione sarà sempre acqua ad una temperatura massima di 27°C, a tal fine si intende installare n° 2 due torri di raffreddamento di una capacità totale di circa 4.500.000 kcal/h

Sistema di estrazione del concentrato e densimetro per la determinazione dello scarico



 Il sistema consente di estrarre il concentrato una volta raggiunta la densità desiderata e di inviarlo allo stoccaggio senza interrompere il processo di evaporazione e senza perdere il vuoto in macchina.

Sistema di ricircolo del concentrato

Il sistema mantiene l'omogeneità del prodotto e ne impedisce la stratificazione, con vantaggio per il rendimento dello scambiatore e per la qualità del distillato.

Il circuito è dotato di un attacco con rubinetto che consente di estrarre campioni di concentrato senza compromettere le condizioni di vuoto.

Consumi idrici

Il condensatore evaporativo che verrà installato, opererà a ciclo chiuso; pertanto le acque emunte dai pozzi verranno riutilizzate in continuo, e l'unico scarico di tali acque consisterà nello spurgo delle torri evaporative, stimato in 120 mc/anno.

Consumi energetici – Produzione di energia

L'impianto di trattamento a evaporazione utilizzerà come fluido primario di riscaldamento acqua ad una temperatura non inferiore ai 90°C. Al fine di riscaldare l'acqua si è prevista l'installazione di una centrale termica composta da due caldaie alimentate a metano dalla capacità totale di circa 4.500.000 kcal/h.





C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento

IMPIANTO ESISTENTE

All'interno dell'impianto esistente è presente un punto di emissione riguardante la captazione degli sfiati dei serbatoi n° 6, 7, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 24, 25, 26, 27, 28 asserviti alle attività 1 e 2.

Tale emissione non è stata assoggettata a specifica autorizzazione, come si evince dalla nota prot n°43 del 02/04/2005 dell'U.O. Prevenzione Inquinamento Atmosferico e Autorizzazione Integrata Ambientale della Regione Lombardia.

Questa emissione è comunque presidiata da un demister e da un filtro a carboni attivi, (come richiesto al punto 3, lettera e), dell'allegato C del D.M. n°392/96).

Il filtro è adeguato per la deodorizzazione e l'adsorbimento fisico e chimico degli inquinanti gassosi, sostanzialmente costituiti da Composti Organici Volatili, prodotti in fase di carico degli oli.

Il filtro è di tipo a cartucce cilindriche, provvisto di foro di carica del carbone attivo, ed il letto di carbone attivo è racchiuso in reti d'acciaio zincato.

ATTIVITA' IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA
		Descrizione
1-2	E0	Sfiati serbatoi stoccaggio rifiuti liquidi n°: 6, 7, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 24, 25, 26, 27, 28

Emissioni diffuse

Emissioni maleodoranti possono potenzialmente essere generate dalle autobotti che caricano l'olio recuperato per inviarlo ai centri specializzati, soprattutto se non hanno subito una preventiva operazione di lavaggio; in merito viene eseguito un controllo all'entrata dell'impianto per verificare che le autobotti siano state preventivamente lavate e non vengono accettate alle operazioni di carico autobotti non bonificate.

IMPIANTO NUOVO AUTORIZZATO CON D.D.G. n°42 del 02/01/06 – ATTIVITÀ 3

Le emissioni in atmosfera saranno composte dai C.O.V. provenienti dallo stoccaggio degli oli recuperati e delle emulsioni in entrata. L'unico cambiamento qualitativo sarà dato dalla presenza dell'aria esausta proveniente dalla linea di trattamento delle acque recuperate dagli evaporatori. Le suddette emissioni cambiano in maniera quantitativa ma non qualitativa l'impatto dell'impianto sull'atmosfera.

Tutti gli sfiati provenienti dagli stoccaggi e le emissioni dell'impianto di depurazione delle acque verranno convogliate e trattate in idoneo impianto di abbattimento.

Il nuovo punto di emissione sarà presidiato da uno scrubber a due stadi, al quale convoglieranno sia gli sfiati dei serbatoi di stoccaggio delle emulsioni e delle acque recuperate dall'impianto di trattamento ad evaporazione, sia le emissioni derivanti dal funzionamento del impianto di depurazione acque reflue:

Per ogni parco serbatoi (serbatoi di stoccaggio delle emulsioni - serbatoi contenenti olio e acqua recuperate) il sistema di abbattimento delle emissioni in atmosfera sarà costituito da un demister (separatore gas/liquido) ed un filtro a carboni attivi.

Per quanto riguarda le emissioni dal primo stadio dell'impianto biologico (reattore biologico ABR), è prevista la copertura della vasca con un tetto dal quale partiranno le tubazioni di convogliamento delle emissioni. Il tetto sarà distaccato dal bordo del muro di contenimento di un'altezza pari a circa 5 cm. In tal modo, con l'installazione di un opportuno ventilatore, si prevede di realizzare una leggera depressione all'interno della vasca e di captare così tutte le possibili emissioni.

I successivi stadi dell'impianto di depurazione biologica sono effettuati in serbatoi per i quali è prevista la captazione delle emissioni provenienti dai punti di sfiato.

Allo scrubber a due stadi finale convoglieranno quindi le portate derivanti da:



- 1) Filtro carboni attivi 1 - serbatoi stoccaggio emulsioni n°1, 2,3, 4, 5, 15, 16, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41,
 2) Filtro carboni attivi 2 - serbatoi stoccaggio olio e acqua recuperata n° 8, 9;
 3) Emissioni dagli impianti di depurazione biologica;
 4) Emissioni dagli impianti di depurazione chimico-fisica.

La seguente tabella riassume le emissioni atmosferiche dell'impianto in progetto:

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA	DURATA	TEMP.	INQUINANTI MONITORATI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZIONE CAMINO (m ²)
		Descrizione						
3	E1	Filtro Carboni Attivi 1 - sfiati serbatoi emulsioni	24 h/g 300 g./a	25 °C	COV	Scrubber a doppio stadio	8	0,196
		Filtro Carboni Attivi 2 - sfiati serbatoi olio e acqua recuperata						
		Captazione impianto di depurazione biologica						
		Captazione impianto di depurazione chimico/fisica						

Tabella C1 b- Emissioni in atmosfera in progetto

Le caratteristiche dei sistemi di abbattimento a presidio delle emissioni sono riportate di seguito:

Sigla emissione	E1
Portata max di progetto (Nm ³ /h)	10.000
Tipologia del sistema di abbattimento	Scrubber a doppio stadio
Inquinanti abbattuti	COV
Rendimento medio garantito (%)	99%
Rifiuti prodotti dal sistema	kg/g t/anno
	100 kg/g 30 t/a
Ricircolo effluente idrico	48 m ³ /h
Perdita di carico (mm c.a.)	300
Consumo d'acqua (m ³ /h)	0,015
Gruppo di continuità (combustibile)	metano
Sistema di riserva	-
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	-
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	3
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	10
Sistema di Monitoraggio in continuo	No

Tabella C3 - Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera in progetto

La seguente tabella riassume le eventuali emissioni ad inquinamento poco significativo:

ATTIVITA' IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA
		Descrizione
3	E2	Generatore termico a metano , da 2.250.000 Kcal/h
3	E3	Generatore termico a metano , da 2.250.000 Kcal/h

Tabella C2 - Emissioni poco significative





C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

IMPIANTO ESISTENTE

La società Monticelli S.r.l. è in possesso dell'autorizzazione allo scarico in corso d'acqua superficiale delle seguenti tipologie di acque reflue:

- acque meteoriche di prima pioggia, previo trattamento depurativo, provenienti da piazzali e recapitanti nel Fosso Colatore confluyente, dopo circa 130 m, nel corso d'acqua superficiale denominato Colatore Fuga (punto di scarico S2);
- acque meteoriche di seconda pioggia provenienti da piazzali e recapitanti nel Fosso Colatore confluyente, dopo circa 130 m, nel corso d'acqua superficiale denominato Colatore Fuga (punto di scarico S2 in Tavola 6A);
- acque meteoriche di seconda pioggia provenienti da piazzale pesa e recapitanti direttamente nel Colatore Fuga (punto di scarico S 1).

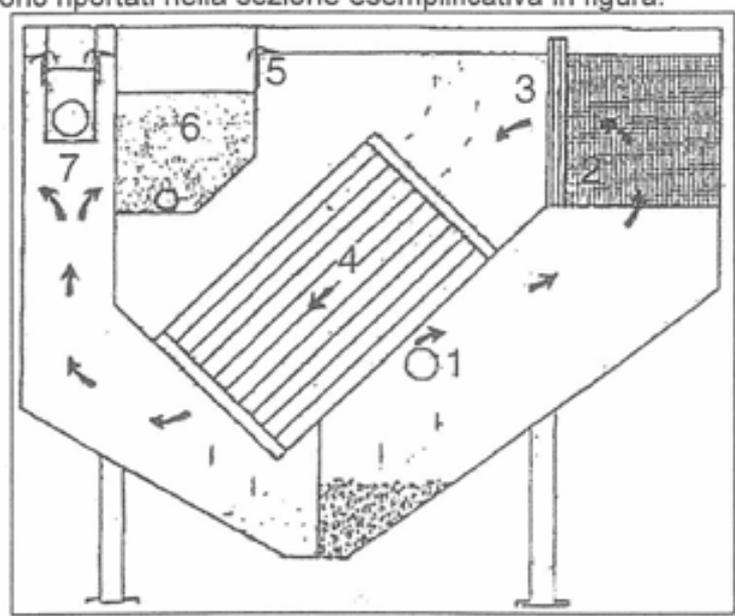
Le acque meteoriche di prima pioggia dei piazzali destinati al transito e alla sosta degli automezzi per il carico/scarico, vengono prima raccolte in due vasche di sedimentazione delle dimensioni di 71 m³ e 22 m³, e successivamente inviate, tramite pompa sommersa, all'impianto di disoleazione,

Le acque di pioggia decadenti sui tetti dei serbatoi e nei bacini di contenimento vengono convogliate grazie alle pendenze nei pozzetti di raccolta, e rilanciate manualmente dai pozzetti tramite pompe al disoleatore. Le acque meteoriche provenienti dalle aree a verde e non a rischio di contaminazione, vengono recapitate nel secondo Fosso Colatore, confluyente dopo circa 95 m nel C.I.S. denominato Colatore Fuga tramite lo scarico identificato con S3.

L'impianto esistente è attrezzato per il trattamento delle acque di prima pioggia ricadenti sulle superfici potenzialmente contaminate da oli, ed è sostanzialmente costituito da:

1. Entrata acqua da trattare;
2. Filtro a coalescenza con riempimento di anelli rashig, per aumentare l'efficienza di separazione;
3. Setto distributore in resina poliestere per uniformare la distribuzione dell'acqua;
4. Filtro lamellare in resina poliestere rinforzata con fibre di vetro per depurare le acque di scarico contenenti oli;
5. Sfiatore olio;
6. Pozzetto di raccolta oli;
7. Sfiatore acqua trattata e destinata allo scarico.

Gli elementi sopra citati sono riportati nella sezione esemplificativa in figura:



Impianto di sedimentazione e disoleazione asservito allo scarico S2.



All'interno dell'impianto è presente anche lo scarico S5 di acque reflue domestiche provenienti dalla palazzina uffici, che viene recapitato negli strati superficiali del sottosuolo tramite pozzo perdente, previo passaggio in fossa biologica.

Per tale scarico in data 22/06/06 la ditta ha presentato ai competenti uffici della Provincia di Pavia richiesta di informazione e pertanto, lo scarico risulta essere sprovvisto di autorizzazione.

Le caratteristiche principali degli scarichi decadenti dall'insediamento produttivo sono descritte nello schema seguente:

SIGLA SCARICC	LOCALIZZAZIONE (GAUSS BOAGA)	TIPOLOGIE DI ACQUE SCARICATE	FREQUENZA DELLO SCARICO			PORTATA STIMATA (m ³ /anno)	RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO
			h/g	g/sett.	mesi/anno			
S1	N: 1.518.186 E: 4.996.476	Acque di seconda pioggia	Variabile			Variabile	C.I.S.	-
S2	N: 1.518.043 E: 4.996.507	Acque di prima pioggia e acque di seconda pioggia	Variabile			Variabile	C.I.S.	Impianto desoleatore
S3	N: 1.518.008 E: 4.996.652	Acque non critiche	Variabile			Variabile	C.I.S.	-
S5	N: 1.518.172 E: 4.996.505	Acque reflue domestiche	23	6	12	49	Strati sup. sottosuolo	Fossa Imhoff

Tabella C4 a- Emissioni idriche

Le caratteristiche del sistema di abbattimento a presidio delle emissioni sono riportate di seguito:

Sigla emissione	S2
Portata max di progetto (m ³ /h)	10
Tipologia del sistema di abbattimento	Disoleatore
Inquinanti abbattuti	Oli
Rendimento medio garantito (%)	99%
Rifiuti prodotti dal sistema	kg/g t/anno 0,1 t/anno
Ricircolo effluente idrico	nd
Perdita di carico (mm c.a.)	nd
Consumo d'acqua (m ³ /h)	0
Gruppo di continuità (combustibile)	nd
Sistema di riserva	no
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	no
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	10
Sistema di Monitoraggio in continuo	No

IMPIANTO NUOVO DA AUTORIZZARE – ATTIVITÀ 3

Il distillato derivante da evaporazione sottovuoto delle emulsioni oleose esauste verrà inviato ad un impianto di depurazione biologica aerobica, con stazione intermedia di filtrazione con membrane e stazione finale "Biocarb".

Lo scopo dell'impianto di trattamento biologico è quello di ridurre l'inquinamento delle acque derivanti da evaporazione delle emulsioni in termini di C.O.D. presente. L'impianto è stato dimensionato per abbattere una concentrazione di C.O.D. in ingresso massima pari a 3.000 mg/l tale da rispettare, in uscita, il valore limite di 160 mg/l, imposto dal D.lgs 152/06, Tab. 3 All. 5 alla parte III, per lo scarico in acque superficiali. Con l'installazione dell'impianto di trattamento emulsioni sarà realizzata una nuova rete di scarico industriale appositamente adibita allo scarico in corso d'acqua superficiale (punto di scarico S4) dei reflui di tipo acquoso derivanti dal processo di trattamento delle emulsioni.

I reflui saranno inviati, prima dello scarico in corso d'acqua superficiale, ad un impianto di depurazione biologica aerobica, ad ultrafiltrazione e trattamento "Biocarb" finale.



Il processo di depurazione si svolge principalmente in tre fasi:

1. fase di ossigenazione con reattore biologico ABR.

Nella prima fase si trasferisce il distillato ottenuto dall'evaporazione ad un reattore biologico con aerazione costante (ABR).

Al fine di controllare il pH in entrata verrà installata una vasca di controllo con pHmetro nella quale si potrà regolare il valore attraverso soda caustica e acido solforico.

Il reattore biologico, verrà realizzato con pannelli prefabbricati in cemento armato trattati internamente con sostanze resistenti all'olio minerale.

Durante la fase attiva nel reattore è insufflata aria tramite un sistema, costituito da 350 diffusori per ossigenazione fine.

2. fase di depurazione biologica con sistema MBR (membral biological reactor).

Dal reattore si invia un flusso di portata pari a quella di ingresso ad un modulo dotato di membrane tubolari di ultrafiltrazione.

Il modulo è inoltre dotato di un sistema ad aria per il lavaggio automatico delle membrane di ultrafiltrazione.

Le prime due fasi consentono di ottenere una riduzione del COD di circa 85-90%.

3. fase di affinatura finale con tre reattori a letto fisso (sistema Biocarb).

Il flusso che attraversa le membrane (permeato) viene inviato ad un serbatoio di stoccaggio intermedio, da dove verrà inviato al processo finale costituito dai tre reattori a letto fisso (reattori Biocarb).

Nei reattori Biocarb, installati in parallelo, l'effluente attraversa il letto in diagonale dall'alto uscendo dalla parte inferiore depurato e filtrato (assenza totale di materiale in sospensione).

Il carbone si esaurisce e si rigenera grazie all'azione dell'ossigeno presente e all'azione aerobica del film. Il letto di carbone di lignite è attraversato continuamente dall'acqua da trattare. Durante tutta la vita del reattore, il carbone non deve essere cambiato; tuttavia occorre effettuare periodicamente un controlavaggio per eliminare i fanghi generati (eccesso di biomassa).

La superficie del carbone di lignite serve da supporto al biofilm, fornendo minerali ed oligoelementi ai microorganismi.

La funzione di adsorbimento del carbone di lignite sostiene il processo biologico.

Il concentrato ottenuto dalle membrane MBR, carico di fanghi, viene inviato in parte al reattore principale (ABR), in parte ad un ispessitore e successivamente ad un decanter centrifugo orizzontale per la disidratazione dei fanghi.

Periodicamente verrà effettuato un controlavaggio dei singoli reattori Biocarb al fine di rimuovere l'eccesso di fango accumulato. Il volume di controlavaggio, con il fango, viene inviato al reattore principale ABR.

Il quantitativo massimo di emulsioni trattate in un giorno dall'impianto di trattamento emulsioni, a raggiunta condizione di regime, sarà di circa 500 m³/giorno.

Le emulsioni esauste potranno provenire dalle attività più disparate e quindi presentare caratteristiche chimiche molto diverse tra loro a partire dalla percentuale di olio presente nel fluido; risulta quindi complicato stimare il quantitativo di reflui (acque derivanti dal trattamento emulsioni) che giornalmente verrà inviato all'impianto di depurazione biologica.

Si prevede comunque che non si possano superare, in un'ipotesi cautelativa, i 300 m³/g (40% di olio minerale). Oltre a questi si dovrà scaricare i reflui di spurgo dalle torri evaporative stimabili intorno a 120 m³/anno e scaricati su base semestrale.

Le portate massime relative allo scarico in corso d'acqua superficiale (punto di scarico n. 4) saranno pertanto le seguenti:

- 14 m³/h;
- 322 m³/g;
- 96.600 m³/anno.

Al fine di valutare effettivamente il volume scaricato si installerà a monte dello scarico un contatore volumetrico.

Per quanto riguarda la qualità degli scarichi si rispetteranno i valori limite di emissione della Tab. 3, All. 5 alla parte III del D.lgs 152/06 relativi allo scarico in acque superficiali; così come di norma a monte dello scarico n. 4 si è previsto un pozzetto di prelievo e controllo delle acque.

In seguito al rilascio dell'autorizzazione, verranno effettuate le analisi relative alle acque scaricate in corso d'acqua superficiale.

Si precisa che allo scarico dell'Azienda non saranno presenti sostanze di cui alla Tab. 3, All. 5 alla parte III del D.lgs 152/06.

Le caratteristiche principali dello scarico da autorizzare sono descritte nello schema seguente:

SIGLA SCARIC	LOCALIZZAZIONE (GAUSS BOAGA)	TIPOLOGIE DI ACQUE SCARICATE	FREQUENZA DELLO SCARICO			PORTATA STIMATA (m ³ /anno)	RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO
			h/g	g/sett	mesi/anno			
S4	N: 1.518.179 E: 4.996.498	Acque reflue industriali	23	6	12	96.600	C.I.S.	Impianto biologico e chimico/fisico

Tabella C4- Emissioni idriche

In caso di emergenza alla rete idrica locale, per eventi meteorici particolarmente intensi, si è previsto di stoccare le acque provenienti dagli evaporatori in un serbatoio di capacità pari a 10.000 m³, evitando di scaricare le acque e quindi di gravare sul sistema idrico in emergenza.

Il volume "polmone" è in grado di stoccare le acque per circa 28 giorni nella condizione di massima operatività.

Le caratteristiche del sistema di abbattimento a presidio delle emissioni sono riportate di seguito:

Sigla emissione	S4
Portata max di progetto (m ³ /h)	13,75
Tipologia del sistema di abbattimento	Biologico e chimico/fisico
Inquinanti abbattuti	COD
Rendimento medio garantito (%)	98%
Rifiuti prodotti dal sistema	kg/g t/anno da valutare
Ricircolo effluente idrico	nd
Perdita di carico (mm c.a.)	nd
Consumo d'acqua (m ³ /h)	0
Gruppo di continuità (combustibile)	Metano
Sistema di riserva	No
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	decanter
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	12
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	300
Sistema di Monitoraggio in continuo	SI

C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

I Comuni di Mezzanino e di Albaredo Arnaboldi non sono ancora dotati di Piano di zonizzazione acustica del territorio comunale.

La mancanza di classificazione del territorio comunale in zone omogenee impone l'osservanza ai limiti imposti dal D.P.C.M. 13 Marzo 1991.

Le sorgenti sonore considerate:

- S1, Pompa carico emulsioni da ATB
- S2, Pompa scarico oli e distillato
- S3, Evaporatore
- S4, Evaporatore
- S5, Evaporatore
- S6, Evaporatore
- S7, Evaporatore



- S8, Torre di raffreddamento
- S9, Torre di raffreddamento



I valori di emissione ed immissione acustica dell'impianto esistente sono stati verificati tramite un'indagine fonometrica in ambiente esterno, effettuando nel Giugno del 2004 misurazioni in 5 p.ti lungo il perimetro dello stabilimento.

	Punto 1	Punto 2	Punto 3	Punto 4	Punto 5
Livello equivalente di rumore ambientale misurato	57,5	52,4	43,1	51,7	55,2
Livello equivalente di rumore ambientale corretto	57,5	52,5	43,0	51,5	55,0
Limite all'emissione per il periodo diurno	70,0	70,0	70,0	70,0	70,0
Limite assoluto all'immissione per il periodo diurno	60,0	60,0	60,0	60,0	60,0

EMISSIONI SONORE IMPIANTO NUOVO DA AUTORIZZARE – ATTIVITÀ 3

Il nuovo impianto di stoccaggio e trattamento delle emulsioni esauste di "Monticelli S.r.l." comporterà un aumento delle sorgenti sonore all'interno dello stabilimento. Questa variazione è stata oggetto di una relazione allegata allo Studio di Impatto Ambientale presentato per il nuovo impianto. Nella presente relazione si riporta una sintesi di tale studio.

All'interno dell'impianto in progetto di "Monticelli S.r.l." i macchinari prevalentemente utilizzati saranno le pompe per la movimentazione delle emulsioni e i n° 5 impianti ad evaporazione sottovuoto.

Le pompe sono di tipo a lobi rotanti e sono a servizio del carico e dello scarico delle emulsioni. Si considera che possano entrare in funzionamento contemporaneamente sia una pompa dedicata agli al carico ed una allo scarico degli oli.

Le pompe di movimentazione delle emulsioni avranno un funzionamento esclusivamente diurno intermittente, per un totale di circa 4 ore al giorno, mentre gli evaporatori avranno un funzionamento continuo per circa 23 ore al giorno.

Le due diverse sorgenti sonore non saranno generalmente in funzione contemporaneamente e quindi non vi sarà una sovrapposizione delle emissioni acustiche di tutte le sorgenti sonore.

Le sorgenti sonore considerate :

- S1, Pompa carico emulsioni da ATB
- S2, Pompa scarico oli e distillato
- S3, Evaporatore
- S4, Evaporatore
- S5, Evaporatore
- S6, Evaporatore
- S7, Evaporatore
- S8, Torre di raffreddamento
- S9, Torre di raffreddamento

Dai risultati del calcolo previsionale è emerso che l'incremento emissivo dovuto all'esercizio del nuovo impianto, non comporta il superamento né dei limiti di emissione né dei limiti di immissione nelle zone circostanti.

C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

Per quanto riguarda i bacini di contenimento, sono presenti all'interno degli stessi diversi pozzetti per la raccolta delle acque meteoriche o di eventuali sversamenti accidentali. La pavimentazione del bacino ha una pendenza tale da permettere il convogliamento dei liquidi negli appositi pozzetti di raccolta. Nel caso si tratti solo di acque meteoriche, le acque verranno rilanciate manualmente dai pozzetti tramite pompe all'impianto di disoleazione.



La superficie dei bacini di contenimento è costruita in calcestruzzo trattato al quarzo, sono effettuate verifiche periodiche sulle dotazioni degli automezzi che accedono al deposito e il personale interno è sempre presente a presidio delle operazioni di carico/scarico.

Le vie di transito degli automezzi sono impermeabilizzate con asfaltatura.

A maggiori garanzie della matrice ambientale acqua, la sezione di travaso degli oli esausti è interamente pavimentata e coperta da una tettoia, in modo tale che le operazioni di carico/scarico e movimentazione dell'olio vengano effettuate al riparo dalle precipitazioni meteoriche.

Periodicamente vengono ispezionate visivamente le pareti dei serbatoi, dei bacini di contenimento, nonché tutti i condotti di adduzione e abduzione.

Gli stessi bacini vengono periodicamente lavati, le pompe di travaso sottoposte a manutenzione e controllata la presenza di materiale assorbente opportunamente dislocato.

Dalle analisi svolte in fase di procedura di V.I.A., in 8 p.ti di sondaggio terreni, si è riscontrato il rispetto dei limiti previsti dal DM n° 471/99 per i suoli ad uso industriale, relativamente ai principali metalli, idrocarburi ed IPA.

C.5 Produzione Rifiuti

Lo stabilimento della Monticelli S.r.l. non produce particolari quantitativi di rifiuti, se si escludono gli oli stoccati che escono dall'impianto ancora accompagnati da formulario per essere inviati per lo più a impianti di recupero energetico (cementifici) o a impianti di rigenerazione.

La bassa produzione di rifiuti propri verrà mantenuta anche a seguito della messa a regime del nuovo impianto, che non richiede particolari materie prime di processo e i cui reflui vengono trattati in loco e scaricati in c.i.s..

C.5.1 Rifiuti gestiti in deposito temporaneo (art.183 D.Lgs.152/06)

Nella tabella sottostante si riporta descrizione dei rifiuti prodotti e relative operazioni connesse a ciascuna tipologia di rifiuto:

N. ordine Attività IPPC e NON	C.E.R.	Descrizione Rifiuti	Stato Fisico	Modalità di stoccaggio e caratteristiche del deposito	Destino (R/D)
1-2	15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protetti vi, contaminati da sostanze pericolose	Solido	Fusti/cisternette in locale coperto	D15
1-2	15 01 10*	Barattoli	Solido	Fusti in locale coperto	D15

Tabella C5 a - Caratteristiche rifiuti prodotti

RIFIUTI PRODOTTI DA NUOVA ATTIVITÀ 3 DA AUTORIZZARE

N. ordine Attività NON IPPC	C.E.R.	Descrizione Rifiuti	Stato Fisico	Modalità di stoccaggio e caratteristiche del deposito	Destino (R/D)
3	15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protetti vi, contaminati da sostanze pericolose	Solido	Fusti/cisternette in locale coperto	D15
3	15 01 10*	Barattoli	Solido	Fusti in locale coperto	D15
3	06 05 02 o 06 05 03*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	Fangoso	Container a tenuta sotto tettoia e su platea impermeabilizzata	D15
3	12 03 01*	Soluzioni acquose di Lavaggio (Impianto di trattamento)	Liquido	Cisternette sotto tettoia e su platea impermeabilizzata	D15

Tabella C5 b - Caratteristiche rifiuti prodotti





I rifiuti stoccati in fusti o cisternette saranno movimentati con muletti o transpallets, mentre i fanghi stoccati in container saranno ritirati direttamente dalla ditta smaltitrice attraverso proprio mezzo di trasporto.

C.6 Bonifiche

Lo stabilimento non è stato e non è attualmente soggetto alle procedure di cui al D.M.471/1999 relativo alle bonifiche ambientali.

C.7 Rischi di incidente rilevante

Il Gestore del complesso industriale Monticelli S.r.l. ha dichiarato che l'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. 334/99 e s.m.i.

D. QUADRO INTEGRATO

D.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività di "Attività di deposito preliminare di oli contaminati".

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
FASE DI LAVORAZIONE / MATRICE AMBIENTALE		
TECNICHE GENERALI DA CONSIDERARE NELLA INDIVIDUAZIONE DELLE B.A.T RELATIVE ALLO STOCCAGGIO ED ALLA MOVIMENTAZIONE DEI RIFIUTI		
Procedure di preaccettazione, consistenti, in particolare, nella verifica della presenza e della corretta compilazione dei documenti e dei formulari di accompagnamento, oltre che della corrispondenza tra documentazione di accompagnamento e i contenitori o rifiuti conferiti mediante controllo visivo.	TOTALMENTE APPLICATA	Effettuata verifica di completa e corretta compilazione formulario e delle caratteristiche del rifiuto tramite analisi di laboratorio successivamente allo scarico.
Procedure per l'ammissione allo stoccaggio finalizzate ad accertare le caratteristiche dei materiali, degli apparecchi e del rifiuto in ingresso in relazione al tipo di autorizzazione e ai requisiti richiesti per i materiali in uscita da avviare successivamente alla decontaminazione o allo smaltimento.	TOTALMENTE APPLICATA	Verifica del codice C.E.R. su formulario e delle caratteristiche del rifiuto tramite analisi di laboratorio successivamente allo scarico.
L'operatore qualificato ed autorizzato che gestisce l'impianto di stoccaggio dei rifiuti deve, anche, sorvegliare il rispetto da parte del trasportatore autorizzato delle norme di sicurezza, la conformità dei requisiti ADR/RID e la presenza delle misure specifiche adottate per prevenire e/o mitigare irragionevoli rischi per i lavoratori, per la salute pubblica e per l'ambiente derivanti da anomalie, guasti o perdite accidentali dagli apparecchi e contenitori contenenti prodotti pericolosi e persistenti.	TOTALMENTE APPLICATA	I suddetti controlli vengono effettuati in entrata all'impianto e in fase di scarico.
Tale verifica deve essere compresa in fase di scarico, inoltre, gli eventuali materiali non conformi devono essere allontanati e depositati in area dedicata.	TOTALMENTE APPLICATA	(vedi sopra).
Le aree di localizzazione degli impianti siano scelte secondo criteri che privilegiano zone per insediamenti industriali ed	PARZIALMENTE APPLICATA	Questa M.T.D. è di difficile applicazione su un impianto preesistente alla normativa IPPC. L'impianto si situa su area industriale ma è



artigianali, zone industriali o di servizi dismesse individuate dalle regioni, in accordo ai requisiti di compatibilità ambientale e in base alla disponibilità di raccordi e/o scali ferroviari e di reti autostradali di scorrimento urbano con facilità di accesso da parte di carri ferroviari e automezzi pesanti.		circondato da un territorio a vocazione agricola. L'impianto comunque possiede i requisiti di compatibilità ambientale avendo ottenuto pronuncia di compatibilità ambientale positiva da parte della Regione Lombardia con d.d.g.16578/2005. Dal punto di vista viabilistico, l'impianto è confinante con la S.S. Bronese, quindi non vi sono problemi riguardo ai mezzi pesanti in entrata all'impianto.
Il centro sia delimitato con idonea recinzione lungo tutto il suo perimetro. Norme di buona pratica ambientale suggeriscono la predisposizione di un'adeguata barriera esterna di protezione, in genere realizzata con siepi, alberature e schermi mobili, atti a minimizzare l'impatto visivo dell'impianto. Dovrebbe inoltre essere garantita la manutenzione nel tempo di detta barriera di protezione ambientale.	TOTALMENTE APPLICATA	L'impianto è dotato di recinzione e l'impatto visivo è mitigato da alberatura e dalla verniciatura dei serbatoi.
L'impianto deve garantire la presenza di personale qualificato ed adeguatamente addestrato nel gestire gli specifici rifiuti, evitando rilasci nell'ambiente, nonché sulla sicurezza e sulle procedure di emergenza in caso di incidenti;	TOTALMENTE APPLICATA	Il personale è istruito sulle procedure gestionali e sulle istruzioni operative, in particolare sull'istruzione operativa I-01 (Gestione delle emergenze - Norme di comportamento in caso di: sversamenti accidentali, incendio, alluvione).
A chiusura dell'impianto sia previsto un piano di ripristino al fine di garantire la fruibilità del sito in coerenza con la destinazione urbanistica dell'area.	TOTALMENTE APPLICATA	Piano consegnato in sede di istanza ai sensi del d. lgs. 22/97.
L'autorizzazione concessa all'impianto indichi la capacità di stoccaggio, in particolare per quanto riguarda i PCB, in modo da garantire che essa non venga superata, e richieda esplicitamente che i rischi per l'ambiente o per la salute siano minimizzati.	TOTALMENTE APPLICATA	Il d.d. 29/2003 della Provincia di Pavia autorizza l'impianto, tra l'altro, allo stoccaggio (D15) di 48,2 mc di oli contaminati, che viene effettuato nel serbatoio 21, posto in bacino di contenimento di volume maggiore di quello del serbatoio.
TECNICHE DI VALENZA GENERALE APPLICABILI ALLO STOCCAGGIO DEI RIFIUTI		
Devono essere definite adeguate procedure di stoccaggio nel caso in cui i mezzi di trasporto dei rifiuti debbano essere parcheggiati nel sito durante la notte o in giorni festivi, qualora l'insediamento non sia presidiato in tali periodi.	NON APPLICATA	NON PREVISTA
Le aree di stoccaggio devono essere ubicate lontano da corsi d'acqua e da altre aree sensibili e realizzate in modo tale da eliminare o minimizzare la necessità di frequenti movimentazioni dei rifiuti all'interno dell'insediamento.	NON APPLICATA	NON PREVISTA L'impianto è preesistente rispetto alla normativa IPPC, è situato all'interno di un'area vincolata (Parco del Ticino) e sono presenti alcune rogge ai confini dell'impianto.
Tutte le aree di stoccaggio devono essere dotate di un opportuno sistema di copertura.	TOTALMENTE APPLICATA	Il serbatoio n°21 è coperto, come tutti gli altri serbatoi adibiti allo stoccaggio di oli ed emulsioni.
Le aree di stoccaggio devono essere adeguatamente protette, mediante apposito sistema di canalizzazione, dalle acque meteoriche esterne.	TOTALMENTE APPLICATA	Le acque meteoriche ricadenti all'interno dei bacini di contenimento vengono scaricate dopo adeguato trattamento.
Deve essere previsto un adeguato sistema di raccolta ed allontanamento delle acque meteoriche, con pozzetti di raccolta muniti di separatori per oli e vasca di raccolta delle acque di prima pioggia.	TOTALMENTE APPLICATA	Separazione di acqua di prima pioggia, sedimentazione, filtro a coalescenza e disoleazione.
Le aree di stoccaggio devono essere chiaramente identificate e munite dell'	TOTALMENTE APPLICATA	





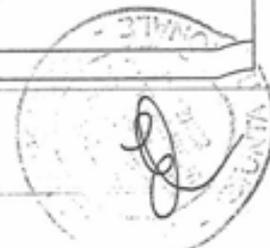
Elenco Europeo dei rifiuti, di cartellonistica, ben visibile per dimensioni e collocazione, indicante le quantità, i codici, lo stato fisico e le caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stoccati nonché le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente.		
Deve essere definita in modo chiaro e non ambiguo la massima capacità di stoccaggio dell'insediamento e devono essere specificati i metodi utilizzati per calcolare il volume di stoccaggio raggiunto, rispetto al volume massimo ammissibile. La capacità massima autorizzata per le aree di stoccaggio non deve mai essere superata.	TOTALMENTE APPLICATA	Il d.d. 29/2003 della Provincia di Pavia autorizza l'impianto, tra l'altro, allo stoccaggio (D15) di 48,2 mc di oli contaminati. Il serbatoio è provvisto di contatore volumetrico.
Deve essere assicurato che le infrastrutture di drenaggio delle aree di stoccaggio siano dimensionate in modo tale da poter contenere ogni possibile spandimento di materiale contaminato e che rifiuti con caratteristiche fra loro incompatibili non possano venire in contatto gli uni con gli altri, anche in caso di sversamenti accidentali.	TOTALMENTE APPLICATA	Si veda in merito la relazione tecnica nei paragrafi relativi alle caratteristiche costruttive dello stoccaggio ed alle modalità di gestione dell'impianto.
Deve essere prevista la presenza di sostanze adsorbenti, appositamente stoccate nella zona adibita ai servizi dell'impianto, da utilizzare in caso di perdite accidentali di liquidi dalle aree di conferimento e stoccaggio; deve essere inoltre garantita la presenza di detersivi-sgrassanti.	TOTALMENTE APPLICATA	Viene controllata periodicamente la disponibilità di tali sostanze.
Gli accessi a tutte le aree di stoccaggio (p.es. accessi pedonali e per i carrelli elevatori) devono sempre essere mantenuti sgomberi, in modo tale che la movimentazione dei contenitori non renda necessaria lo spostamento di altri contenitori che bloccano le vie di accesso (con l'ovvia eccezione dei fusti facenti parte della medesima fila).	NON APPLICATA	NON PREVISTA Non viene effettuato il deposito in contenitori mobili.
Deve essere predisposto un piano di emergenza che contempli l'eventuale necessità di evacuazione del sito.	TOTALMENTE APPLICATA	Istruzione operativa I-01 (Gestione delle emergenze - Norme di comportamento in caso di: sversamenti accidentali, incendio, alluvione).
Le aree di immagazzinamento devono avere un sistema di allarme antincendio. Le aree di immagazzinamento all'interno degli edifici devono avere un sistema antincendio preferibilmente non ad acqua. Se il sistema antincendio è ad acqua, il pavimento del locale di immagazzinamento dovrà essere limitato da un cordolo ed il sistema di drenaggio del pavimento non dovrà portare all'impianto di raccolta delle acque nere o bianche, ma dovrà avere un sistema di raccolta proprio (per es. dotato di pompa).	TOTALMENTE APPLICATA	Qualora l'incendio si verifichi nella zona del parco serbatoi, l'acqua di spegnimento rimane all'interno del bacino di contenimento.
Deve essere identificato attentamente il layout ottimale di serbatoi, tenendo sempre presente la tipologia di rifiuto da stoccare, il tempo di stoccaggio, lo schema d'impianto dei serbatoi ed i sistemi di miscelazione, in modo da evitare l'accumulo di sedimenti e rendere agevole la loro rimozione. I serbatoi di stoccaggio devono essere	TOTALMENTE APPLICATA	



<p>periodicamente puliti dai sedimenti.</p> <p>I serbatoi devono essere dotati di idonei sistemi di abbattimento, così come di misuratori di livello ed allarmi acustico-visivi. Questi sistemi devono essere sufficientemente robusti e sottoposti a regolare manutenzione in modo da evitare che schiume e sedimenti affioranti compromettano l'affidabilità del campo di misura.</p>	TOTALMENTE APPLICATA	Il serbatoio n°21 dotato di misuratore di livello e sfiato collettato verso adeguato impianto di abbattimento, come tutti gli altri serbatoi.
Le cisterne contenenti rifiuti infiammabili o altamente infiammabili devono rispettare specifici requisiti.	TOTALMENTE APPLICATA	L'impianto è dotato di tutti i certificati relativi alle norme antincendio.
Le tubazioni dovranno essere realizzate preferibilmente al di sopra del terreno; se, peraltro, le tubazioni dovessero essere interrato, esse dovranno essere contenute all'interno di idonee condotte ispezionabili.	TOTALMENTE APPLICATA	Tubazioni fuori terra o in canaline totalmente ispezionabili.
I serbatoi interrati o parzialmente interrati, sprovvisti di un sistema di contenimento secondario (p.es. doppia camicia con sistema di rilevazione delle perdite) dovranno essere sostituiti da serbatoi fuori terra.	NON APPLICATA	NON PREVISTA Non vengono utilizzati serbatoi interrati.
I serbatoi dovranno essere equipaggiati con sistemi di controllo, quali spie di livello e sistemi di allarme.	PARZIALMENTE APPLICATA	Il serbatoio n°21 possiede spia di livello.
I serbatoi di stoccaggio dovranno essere collocati su di una superficie impermeabile, resistente al materiale da stoccare. I serbatoi dovranno essere dotati di giunzioni a tenuta ed essere contenuti all'interno di bacini di contenimento di capacità pari almeno al 30% della capacità complessiva di stoccaggio e, comunque, almeno pari al 110% della capacità del serbatoio di maggiore capacità.	TOTALMENTE APPLICATA	Vengono rispettate le caratteristiche tecniche disposte dal d.m. 392/96.
Dovrà essere assicurato che le strutture di supporto dei serbatoi, le tubazioni, le manichette flessibili e le guarnizioni siano resistenti alle sostanze (e alle miscele di sostanze) che devono essere stoccate. Le manichette ed i tubi flessibili utilizzati per il travaso dei PCB non dovranno essere utilizzati per il travaso di altre tipologie di rifiuti liquidi.	TOTALMENTE APPLICATA	Le caratteristiche costruttive sono adeguate alla tipologia di rifiuto e il piping del serbatoio n°21 è totalmente dedicato.
Non devono essere utilizzati serbatoi che abbiano superato il tempo massimo di utilizzo previsto in progetto, a meno che gli stessi non siano ispezionati ad intervalli regolari e che, di tali ispezioni, sia mantenuta traccia scritta, la quale dimostri che essi continuano ad essere idonei all'utilizzo e che la loro struttura si mantiene integra.	TOTALMENTE APPLICATA	Il serbatoio viene ispezionato periodicamente.
Dovrà essere prestata particolare cura allo scopo di evitare perdite e spandimenti sul terreno, che potrebbero contaminare il suolo e le acque sotterranee o permettere che i rifiuti defluiscano in corsi d'acqua.	TOTALMENTE APPLICATA	
Ottimizzare il controllo del periodo di stoccaggio.	TOTALMENTE APPLICATA	
Movimentare i composti odorigeni in contenitori completamente chiusi e muniti di idonei sistemi di abbattimento.	TOTALMENTE APPLICATA	Le tubazioni di movimentazione e il serbatoio sono totalmente chiusi.



Immagazzinare fusti ed altri contenitori di materiali odorogeni in edifici chiusi.	NON APPLICATA	NON PREVISTA Non sussistono stoccaggi in fusti o altri contenitori.
TECNICHE DA TENERE PRESENTE NELLO STOCCAGGIO DI RIFIUTI CONTENUTI IN FUSTI E ALTRE TIPOLOGIE DI CONTENITORI		
I rifiuti contenuti in contenitori siano immagazzinati al coperto. Gli ambienti chiusi devono essere ventilati con aria esterna per evitare l'esposizione ai vapori di coloro che lavorano all'interno; un'adeguata ventilazione assicura che l'aria all'interno sia respirabile e con una concentrazione di contaminanti al disotto dei limiti ammessi per la salute umana. La ventilazione delle aree coperte potrà essere effettuata mediante aeratori a soffitto o a parete o prevedendo, in fase di progettazione, opportune aperture.	NON APPLICATA	NON PREVISTA Non sussistono stoccaggi in fusti o altri contenitori.
Le aree di immagazzinamento dedicate ed i container (in generale quelli utilizzati per le spedizioni) siano ubicati all'interno di recinti lucchettabili.	NON APPLICATA	NON PREVISTA Non sussistono stoccaggi in fusti o altri contenitori.
Gli edifici adibiti a magazzino e i container siano in buone condizioni e costruiti con plastica dura o metallo, non in legno o in laminato plastico, e con muri a secco o in gesso.	NON APPLICATA	NON PREVISTA Non sussistono stoccaggi in fusti o altri contenitori.
Il tetto degli edifici adibiti a magazzino o dei container e il terreno circostante abbia una pendenza tale da permettere sempre un drenaggio.	NON APPLICATA	NON PREVISTA Non sussistono stoccaggi in fusti o altri contenitori.
Il pavimento delle aree di immagazzinamento all'interno degli edifici sia in cemento o in foglio di plastica di adeguato spessore e robustezza. La superficie di cemento deve essere verniciata con vernice epossidica resistente.	NON APPLICATA	NON PREVISTA Non sussistono stoccaggi in fusti o altri contenitori. Il tetto del serbatoio garantisce comunque un corretto drenaggio.
Le aree dedicate allo stoccaggio di sostanze sensibili al calore e alla luce siano coperte e protette dal calore e dalla luce diretta del sole.	TOTALMENTE APPLICATA	Il serbatoio n°21, come gli altri, è chiuso.
I rifiuti infiammabili siano stoccati in conformità con quanto previsto dalla normativa vigente in materia.	TOTALMENTE APPLICATA	L'impianto è dotato di tutti i certificati relativi alle norme antincendio.
I contenitori con coperchi e tappi siano immagazzinati ben chiusi e/o siano dotati di valvole a tenuta.	NON APPLICATA	NON PREVISTA Non sussistono stoccaggi in fusti o altri contenitori.
I contenitori siano movimentati seguendo istruzioni scritte. Tali istruzioni devono indicare quale lotto deve essere utilizzato nelle successive fasi di trattamento e quale tipo di contenitore deve essere utilizzato per i residui.	NON APPLICATA	NON PREVISTA Non sussistono stoccaggi in fusti o altri contenitori.
Siano adottati sistemi di ventilazione di tipo positivo o che l'area di stoccaggio sia mantenuta in leggera depressione.	NON APPLICATA	NON PREVISTA Non sussistono stoccaggi in fusti o altri contenitori.
Sia utilizzato un sistema di illuminazione antideflagrante (laddove necessario).	NON APPLICATA	NON PREVISTA Non sussistono stoccaggi in fusti o altri contenitori.
I fusti non siano immagazzinati su più di 2 livelli e che sia assicurato sempre uno spazio di accesso sufficiente per effettuare ispezioni su tutti i lati.	NON APPLICATA	NON PREVISTA Non sussistono stoccaggi in fusti o altri contenitori.
I contenitori siano immagazzinati in modo	NON APPLICATA	NON PREVISTA





<p>tale che perdite e sversamenti non possano fuoriuscire dai bacini di contenimento e dalle apposite aree di drenaggio impermeabilizzate (p.es. sopra bacinelle o su aree delimitate da un cordolo a tenuta). I cordoli di contenimento devono essere sufficientemente alti per evitare che le eventuali perdite dai fusti/contenitori causino la tracimazione dal cordolo stesso;</p>		<p>Non sussistono stoccaggi in fusti o altri contenitori. Comunque i bacini di contenimento dei serbatoi sono dimensionati a norma di legge.</p>
<p>I materiali solidi contaminati (p.es. ballast, piccoli condensatori, altri piccoli apparecchi, detriti, indumenti di lavoro, materiali di pulizia e terreno) siano immagazzinati all'interno di fusti, secchi metallici, vassoi o altri contenitori metallici appositamente costruiti.</p>	<p>NON APPLICATA</p>	<p>NON PREVISTA Non sussistono stoccaggi in fusti o altri contenitori e i materiali contaminati sono esclusivamente oli.</p>

TECNICHE PER MIGLIORARE LA MANUTENZIONE DEI DEPOSITI DI RIFIUTI

<p>Attivare procedure per una regolare ispezione e manutenzione delle aree di stoccaggio – inclusi fusti, serbatoi, pavimentazioni e bacini di contenimento. Le ispezioni devono essere effettuate prestando particolare attenzione ad ogni segno di danneggiamento, deterioramento e perdita. Nelle registrazioni devono essere annotate dettagliatamente le azioni correttive attuate. I difetti devono essere riparati con la massima tempestività. Se la capacità di contenimento o l'idoneità dei bacini di contenimento, dei pozzetti o delle pavimentazioni dovesse risultare compromessa, i rifiuti devono essere spostati sino a quando gli interventi di riparazione non siano stati completati.</p>	<p>TOTALMENTE APPLICATA</p>	
<p>Devono essere effettuate ispezioni periodiche delle condizioni dei contenitori e dei bancali. Se un contenitore risulta essere danneggiato, presenta perdite o si trova in uno stato deteriorato, devono essere presi provvedimenti quali l'infustamento del contenitore in un contenitore di maggiori dimensioni o il trasferimento del contenuto in un altro contenitore. Bancali danneggiati in modo tale che la stabilità dei contenitori è, o potrebbe essere, compromessa devono essere sostituiti. Regge in materiale plastico devono essere utilizzate solo per assicurare una stabilità di tipo secondario per lo stoccaggio di fusti/contenitori, in aggiunta all'utilizzo di bancali in uno stato di conservazione appropriato.</p>	<p>NON APPLICATA</p>	<p>NON PREVISTA Non sussistono stoccaggi in fusti o altri contenitori.</p>
<p>Deve essere programmata ed osservata un'ispezione di routine dei serbatoi, incluse periodiche verifiche dello spessore delle membrature. Qualora si sospettino danni o sia stato accertato un deterioramento, il contenuto dei serbatoi deve essere trasferito in uno stoccaggio alternativo appropriato. Queste ispezioni dovrebbero essere preferibilmente effettuate da personale esperto indipendente e dovrebbe essere mantenuta traccia scritta sia delle ispezioni effettuate che di ogni azione correttiva adottata.</p>	<p>TOTALMENTE APPLICATA</p>	





STOCCAGGIO IN VASCHE FUORI TERRA		
Per lo stoccaggio dei PCB non è consentito lo stoccaggio in vasche.	TOTALMENTE APPLICATA	Gli oli contenenti PCB vengono stoccati in serbatoio chiuso, con bacino di contenimento e sfiato presidiato da filtro a carboni attivi.
TECNICHE DI VALENZA GENERALE APPLICATE ALLA MOVIMENTAZIONE DEI RIFIUTI		
Mettere in atto sistemi e procedure tali da assicurare che i rifiuti siano trasferiti alle appropriate aree di stoccaggio in modo sicuro.	TOTALMENTE APPLICATA	Piping a tenuta controllato periodicamente.
Mantenere attivo il sistema di rintracciabilità dei rifiuti, che ha avuto inizio nella fase di pre-accettazione -con riferimento alla fase di accettazione-, per tutto il tempo nel quale i rifiuti sono detenuti nel sito.	NON APPLICATA	NON PREVISTA Questa M.T.D. è in aperto contrasto con la finalità del sito, che tende ad ottenere un composto omogeneo per facilitare le operazioni di smaltimento.
Mantenere attivo un sistema di gestione per le attività di presa in carico dei rifiuti nel sito e di successivo conferimento ad altri soggetti, considerando anche ogni rischio che tale attività può comportare (p.es. nel trasferimento dei rifiuti liquidi sfusi dalle auto/ferro-cisterne ai serbatoi di stoccaggio). Ciò può rendere necessario:	TOTALMENTE APPLICATA	
<ul style="list-style-type: none"> • mettere in atto sistemi per prevenire la fuoriuscita di liquidi dalle auto/ferro-cisterne; • la predisposizione di sistemi per assicurare che i collegamenti siano realizzati correttamente. I collegamenti per la movimentazione dei rifiuti liquidi devono essere realizzati tenendo in considerazione i seguenti aspetti: 		Controllo delle autocisterne in entrata/uscita dal sito.
- utilizzare adeguate tubazioni flessibili e provvedere alla loro corretta manutenzione può aiutare a garantire l'integrità e l'idoneità dei collegamenti;		Le tubazioni sono realizzate in acciaio per garantire adeguata resistenza in quanto poste fuori terra; vengono mantenute periodicamente.
- utilizzare materiali che garantiscano un collegamento che sia in grado di reggere alla massima pressione della valvola di chiusura della pompa di trasferimento;		Il piping è correttamente progettato.
- la protezione delle tubazioni flessibili per il trasferimento dei rifiuti potrebbe non essere necessaria nel caso in cui il trasferimento dei liquidi avvenga per gravità. In ogni caso è comunque necessario mantenere un collegamento efficace ad ogni estremità del flessibile stesso;		Non esistono tubazioni flessibili.





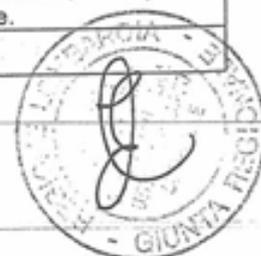
<p>potenziali perdite dovute ai dispositivi di collegamento possono essere controllate per mezzo di sistemi abbastanza semplici, quali vaschette di gocciolamento o aree adibite allo scopo all'interno del sistema di contenimento. L'acqua meteorica che cade sui supporti del bacino di contenimento, se non contaminata, deve essere convogliata in un pozzetto e può essere pompata nella rete fognaria dell'insediamento e scaricata. Le varie aree del bacino di contenimento devono essere ispezionate, sottoposte a manutenzione e pulite regolarmente. La contaminazione delle acque meteoriche è un evento che può capitare ma deve essere minimizzata ricorrendo ad idonee scelte progettuali e di gestione;</p>		<p>Le tubazioni sono poste nei bacini di contenimento, fuori terra, oppure in canaline; le acque decadenti nei bacini di contenimento vengono inviate a sistema di abbattimento degli inquinanti; il bacino di contenimento è ispezionabile, pulito e mantenuto in condizioni di corretta efficienza.</p>
<ul style="list-style-type: none"> buone pratiche di gestione richiedono costante attenzione e pulizia; 		<p>Attuata.</p>
<ul style="list-style-type: none"> prevedere una manutenzione programmata in modo che un'eventuale grave situazione incidentale non si verifichi a causa di guasti dell'impianto o delle apparecchiature. Ciò può includere il guasto di una tenuta di una pompa o l'intasamento di un filtro a cestello, comunemente utilizzati nelle postazioni di travaso; 		<p>Attuata.</p>
<ul style="list-style-type: none"> disporre di uno stoccaggio di emergenza per automezzi che presentano perdite, in modo da minimizzare gli effetti di gravi incidenti dovuti al guasto delle tenute delle autocisterne; 		<p>Le cisterne vengono controllate all'ingresso dello stabilimento.</p>
<ul style="list-style-type: none"> compensare gli sfiati durante le operazioni di carico delle autocisterne; 		<p>Attuata.</p>
<ul style="list-style-type: none"> mettere in atto misure tali da garantire che i rifiuti siano scaricati nei corretti punti di trasferimento e che gli stessi siano trasferiti nel corretto punto di stoccaggio. Allo scopo di evitare scarichi non autorizzati, lungo le tubazioni di carico deve essere inserita una valvola di intercettazione; questa deve essere mantenuta bloccata nei periodi in cui non vi è un controllo diretto dei punti di carico/scarico. 		<p>Attuata.</p>
<p>Nel registro dell'impianto deve essere annotato ogni sversamento verificatosi. Gli sversamenti devono essere tratti dai bacini di contenimento e successivamente raccolti usando materiali assorbenti.</p>	<p>TOTALMENTE APPLICATA</p>	
<p>Mettere in atto misure tali da garantire che venga sempre usato il corretto punto di scarico o la corretta area di stoccaggio. Alcune possibili soluzioni per realizzare ciò comprendono l'utilizzo di cartellini, controlli da parte del personale dell'impianto, chiavi, punti di scarico e bacini di contenimento</p>	<p>TOTALMENTE APPLICATA</p>	



colorati o aree di dimensioni particolari.		
Utilizzare superfici impermeabili con idonee pendenze per il drenaggio, in modo da evitare che eventuali spandimenti possano defluire nelle aree di stoccaggio o fuoriuscire dal sito dai punti di scarico e di quarantena.	TOTALMENTE APPLICATA	Mantenute adeguate pendenze verso rete di raccolta afferente ad impianto di disoleazione.
Garantire che i bacini di contenimento e le tubazioni danneggiate non vengano utilizzati.	TOTALMENTE APPLICATA	Ispezioni periodiche.
Utilizzare pompe volumetriche dotate di un sistema di controllo della pressione e valvole di sicurezza.	TOTALMENTE APPLICATA	
Collettare le emissioni gassose provenienti dai serbatoi quanto si movimentano rifiuti liquidi.	TOTALMENTE APPLICATA	Collettamento verso filtro a carboni attivi conforme alla normativa vigente.
Assicurare che lo svuotamento di grandi equipaggiamenti (trasformatori e grandi condensatori) o fusti sia effettuato solo da personale esperto.	NON APPLICATA	NON PREVISTA Vengono stoccati esclusivamente oli contaminati.
Assicurare che tutti i rifiuti creati trasferendo i PCB o i rifiuti generati dalla pulizia di sversamenti di PCB diventino rifiuti che vengono immagazzinati come rifiuti contaminati da PCB.	NON APPLICATA	NON PREVISTA Vengono stoccati esclusivamente oli contaminati.
ATTIVITÀ DI MOVIMENTAZIONE CONNESSE CON IL TRAVASO DEI RIFIUTI		
Effettuare l'accumulo di materiali odorigeni solamente in modo controllato (cioè non all'aria aperta) per evitare la generazione di odori molesti.	TOTALMENTE APPLICATA	Il serbatoio n°21 è chiuso, con sfiato collettato verso filtro a carboni attivi conforme alla normativa vigente.
Mantenere i contenitori con il coperchio chiuso e/o sigillati, per quanto possibile.	TOTALMENTE APPLICATA	Il serbatoio n°21 è chiuso, con sfiato collettato verso filtro a carboni attivi conforme alla normativa vigente.
Trasferire i rifiuti dai loro contenitori ai serbatoi di stoccaggio utilizzando tubature "sotto battente".	NON APPLICATA	NON PREVISTA Non sussistono stoccaggi in fusti o altri contenitori.
Nelle operazioni di riempimento delle cisterne, utilizzare una linea di compensazione degli sfiati collegata ad un idoneo sistema di abbattimento.	TOTALMENTE APPLICATA	
Garantire che le operazioni di trasferimento dei rifiuti da fusti ad autocisterne (e viceversa) siano effettuate da almeno due persone, in modo che nel corso dell'operazione sia sempre possibile controllare tubazioni e valvole.	TOTALMENTE APPLICATA	
Movimentare i fusti usando mezzi meccanici quali carrelli elevatori muniti di un dispositivo per il ribaltamento dei fusti.	NON APPLICATA	NON PREVISTA Non sussistono stoccaggi in fusti o altri contenitori.
Fissare tra loro i fusti con regge.	NON APPLICATA	NON PREVISTA Non sussistono stoccaggi in fusti o altri contenitori.
Addestrare il personale che impiega i carrelli elevatori nella movimentazione delle merci pallettizzate, in modo da evitare quanto più possibile di danneggiare i fusti con le forche dei carrelli.	NON APPLICATA	NON PREVISTA Non sussistono stoccaggi in fusti o altri contenitori.
Usare bancali in buone condizioni e non danneggiati.	NON APPLICATA	NON PREVISTA Non sussistono stoccaggi in fusti o altri contenitori.
Sostituire tutti i bancali che, all'arrivo, dovessero risultare danneggiati e non utilizzarli nelle aree di stoccaggio.	NON APPLICATA	NON PREVISTA Non sussistono stoccaggi in fusti o altri contenitori.
Garantire che, nelle aree di stoccaggio dei fusti, gli spazi disponibili siano adeguati alle	NON APPLICATA	NON PREVISTA Non sussistono stoccaggi in fusti o altri



<p>necessità di stoccaggio e movimentazione.</p> <p>Disporre i fusti e gli altri contenitori mobili da un'ubicazione all'altra (o per il carico finalizzato al loro conferimento all'esterno del sito) solamente dietro disposizione di un responsabile; assicurare inoltre che il sistema di rintracciabilità dei rifiuti venga aggiornato e registri il cambiamento.</p>	NON APPLICATA	<p>contenitori.</p> <p>NON PREVISTA</p> <p>Non sussistono stoccaggi in fusti o altri contenitori.</p>
TECNICHE PER OTTIMIZZARE IL CONTROLLO DELLE GIACENZE NEI DEPOSITI DI RIFIUTI		
<p>Per i rifiuti liquidi sfusi, il controllo delle giacenze comporta che si mantenga traccia dei flussi di materiale in tutto il processo. Per rifiuti contenuti in fusti, il controllo necessita che ogni fusto sia etichettato singolarmente, in modo da poter registrare la sua ubicazione fisica e la durata dello stoccaggio.</p>	TOTALMENTE APPLICATA	La giacenza sempre controllata.
<p>È necessario disporre di un'adeguata capacità di stoccaggio di emergenza. Ciò è di particolare importanza nel caso in cui si renda necessario trasferire un rifiuto da un automezzo a causa di un suo guasto o a causa di un potenziale danneggiamento della capacità di contenimento del veicolo stesso. Tali situazioni non sono rare e la disponibilità di capacità di stoccaggio nel sito può costituire un fattore limitante.</p>	PARZIALMENTE APPLICATA	Il serbatoio 21 si configura già come serbatoio di emergenza, in quanto vi confluiscono gli oli ritirati dall'impianto come non contaminati e successivamente individuati come contaminati a seguito di risultanze analitiche di laboratorio.
<p>Tutti i contenitori devono essere chiaramente etichettati con la data di arrivo, i codici dell' Elenco Europeo dei rifiuti ed i codici di pericolo significativi ed un numero di riferimento od un codice identificativo univoco che permetta la loro identificazione nelle operazioni di controllo delle giacenze ed il loro abbinamento alle registrazioni di pre-accettazione e di accettazione. Ogni etichetta deve essere sufficientemente resistente per restare attaccata al contenitore ed essere leggibile per tutto il tempo di stoccaggio nel sito.</p>	TOTALMENTE APPLICATA	
<p>Fare ricorso all'infustamento dei fusti in maxi-fusti solo come misura di emergenza. Tutte le informazioni necessarie devono essere riportate sull'etichetta del nuovo contenitore. La movimentazione di rilevanti quantità di rifiuti contenuti in maxi-fusti deve essere evitata, prevedendo il reinfustamento dei rifiuti una volta che l'incidente che ha reso necessario tale operazione è stato risolto.</p>	NON APPLICATA	NON PREVISTA
<p>Prevedere un monitoraggio automatico del livello dei serbatoi di stoccaggio per mezzo di appositi indicatori di livello.</p>	TOTALMENTE APPLICATA	Non sussistono stoccaggi in fusti o altri contenitori.
<p>Deve essere effettuato il controllo delle emissioni provenienti dai serbatoi in fase di miscelazione o di carico/scarico (con sistemi di compensazione degli sfati o con filtri a carbone attivo).</p>	TOTALMENTE APPLICATA	
<p>Limitare la permanenza dei rifiuti nelle aree di stoccaggio destinate al ricevimento dei materiali ad un massimo di una settimana.</p>	NON APPLICATA	NON PREVISTA
<p>Il Serbatoio n°21 viene svuotato solo a seguito di conferimento di oli contaminati, il che può non avvenire per settimane.</p>		
TECNICHE PER LA SEPARAZIONE DEI RIFIUTI		



<p>La separazione delle aree di stoccaggio di rifiuti è necessaria per prevenire incidenti causati da sostanze incompatibili che possono reagire tra loro e contribuisce ad evitare un peggioramento della situazione qualora dovesse aver luogo un evento incidentale.</p> <p>Dal punto di vista operativo, in linea di massima, è necessario uno spazio maggiore per realizzare un'efficace separazione dei rifiuti.</p> <p>Un aspetto basilare per la sicurezza del settore nel quale viene effettuato lo stoccaggio dei rifiuti è la compatibilità dei materiali in esso contenuti. Devono essere valutati due aspetti tra loro indipendenti:</p>	<p>TOTALMENTE APPLICATA.</p>	<p>I rifiuti vengono miscelati nel serbatoio n°21 solo successivamente ad analisi di laboratorio, come per tutti gli altri rifiuti stoccati nell'impianto.</p>
<ul style="list-style-type: none"> la compatibilità del rifiuto con il materiale utilizzato per la costruzione di contenitori, serbatoi o rivestimenti a contatto con il rifiuto stesso; 		<p>L'impianto è progettato correttamente.</p>
<ul style="list-style-type: none"> la compatibilità del rifiuto con gli altri rifiuti stoccati assieme ad esso. 		<p>Verificata tramite prove di laboratorio.</p>
<p>Dopo che i rifiuti sono stati controllati al loro arrivo, essi devono essere suddivisi in gruppi differenti sulla base della classe chimica del rifiuto e della dimensione dei contenitori. Alcune tecniche da tenere presente sono:</p>	<p>PARZIALMENTE APPLICATA</p>	<p>Nel serbatoio 21 vengono stoccati esclusivamente oli già contaminati.</p>
<ul style="list-style-type: none"> valutare ogni incompatibilità chimica per definire i criteri di separazione. Non immagazzinare e/o miscelare i PCB con altri rifiuti (pericolosi o non pericolosi). 		<p>Nel serbatoio vengono mescolati oli contaminati da PCB e Cloro, ma questo non pregiudica le successive operazioni di movimentazione, né lo smaltimento finale.</p>
<ul style="list-style-type: none"> non mescolare oli esausti con rifiuti di PCB. La miscelazione di tali tipologie di rifiuti comporterebbe infatti la necessità di considerare "PCB" l'intera miscela; 		<p>Nel serbatoio 21 vengono stoccati esclusivamente oli contaminati; gli altri oli esausti vengono stoccati a parte.</p>
<ul style="list-style-type: none"> differenziare le aree di stoccaggio a seconda della pericolosità del rifiuto; 		<p>I muri di contenimento agiscono di fatto da barriere tagliafuoco.</p>
<ul style="list-style-type: none"> realizzare pareti tagliafuoco tra i diversi settori dell'impianto. 		
<p>TECNICHE COMUNEMENTE ADOTTATE NELLO STOCCAGGIO E NELLA MOVIMENTAZIONE DEI RIFIUTI</p>		
<p>Per gli impianti di stoccaggio dei rifiuti, gli obiettivi dello stoccaggio e delle attività preliminari al trattamento sono di:</p> <ul style="list-style-type: none"> stoccare il rifiuto in modo sicuro prima di avviarlo ad una successiva fase di trattamento nello stesso 	<p>TOTALMENTE APPLICATA</p>	
<ul style="list-style-type: none"> impianto ovvero ad un processo di trattamento/smaltimento presso altri impianti; 		<p>L'olio contaminato da PCB viene stoccato in condizioni di sicurezza prima dell'invio presso impianti specializzati.</p>
<ul style="list-style-type: none"> disporre di un adeguato volume di stoccaggio. Per esempio, nei periodi nei quali le attività di trattamento e gli impianti di smaltimento non sono operativi oppure qualora sia necessario prevedere una separazione temporale tra la raccolta e trasporto del rifiuto ed il suo trattamento ovvero allo scopo di effettuare controlli ed analisi; 		<p>Il volume di stoccaggio è adeguato.</p>





<p>• differenziare le fasi di raccolta e trasporto del rifiuto da quelle relative al suo trattamento;</p>		L'olio contaminato non viene trattato.
<p>• permettere l'effettiva applicazione di procedure di classificazione, da realizzarsi durante il periodo di stoccaggio/accumulo.</p>		Attuato.

TRASFERIMENTO DEL RIFIUTO NEGLI IMPIANTI DI STOCCAGGIO DEI RIFIUTI

<p>Le destinazioni successive dei rifiuti contenenti PCB stoccati possono essere:</p> <ul style="list-style-type: none"> - il riciclaggio/recupero delle apparecchiature, - la decontaminazione degli apparecchi contenenti PCB e dei PCB, - lo smaltimento. <p>Tali attività possono essere effettuate in una sezione distinta dello stesso impianto ovvero può essere necessario provvedere al carico del rifiuto su vettori stradali/ferroviari per un suo conferimento presso altri impianti.</p> <p>La scelta delle modalità di trasporto dei rifiuti dipende dallo stato fisico del materiale che deve essere trasportato. In altre parole, il trasporto di rifiuti allo stato liquido e quello di apparecchiature ed altri rifiuti allo stato solido comporta l'impiego di tecniche diverse.</p> <p>Le apparecchiature e i rifiuti allo stato solido saranno normalmente trasportati sul pianale di autocarri o all'interno di container e verranno movimentati mediante carrelli elevatori, gru, pedane mobili, ecc.</p> <p>I rifiuti liquidi e semi-liquidi, imballati in fusti o cisternette, saranno trasportati con le medesime modalità dei rifiuti solidi mentre quelli stoccati in serbatoi saranno normalmente trasportati in autocisterna o ferrocisterna e verranno movimentati mediante pompe e tubazioni</p>	<p>TOTALMENTE APPLICATA</p>	<p>L'olio contaminato viene inviato in centri per lo smaltimento autorizzati esterni. Il trasporto avviene su autobotti a norma ADR.</p>
---	-----------------------------	--

LAVAGGIO E BONIFICA DEI MEZZI DI TRASPORTO E DEI CONTENITORI NEGLI IMPIANTI DI STOCCAGGIO DEI RIFIUTI

<p>Dopo la consegna ed il loro svuotamento, i mezzi di trasporto ed i contenitori devono essere bonificati, tranne nel caso in cui i contenitori vengano a loro volta smaltiti o vengano nuovamente utilizzati per il trasporto della stessa tipologia di rifiuto.</p>	<p>TOTALMENTE APPLICATA</p>	
<p>A causa della molteplicità dei contenitori, la bonifica può essere effettuata manualmente usando lance con spruzzatori, lance ad alta pressione o stracci ed assorbenti. L'attività di bonifica deve essere effettuata sia all'interno che all'esterno dei contenitori, allo scopo di garantire la possibilità di riutilizzo degli stessi. La bonifica interna è importante per evitare che nei contenitori rimangano residui del rifiuto; ciò è particolarmente importante nel caso dei PCB, allo scopo di evitare la contaminazione di altre tipologie di rifiuti (p.es. oli) che verranno successivamente introdotti in tali contenitori.</p>	<p>NON APPLICATA</p>	<p>NON PREVISTA Non sussistono stoccaggi in fusti o altri contenitori.</p>





RICICLAGGIO DEI CONTENITORI NEGLI IMPIANTI DI STOCCAGGIO DEI RIFIUTI		
La maggior parte dei contenitori vengono frantumati o schiacciati prima di essere avviati al recupero o allo smaltimento. Alcuni fusti e cisternette vengono destinati al riutilizzo per successive operazioni di trasferimento del materiale ed altri vengono lavati/bonificati prima di essere riutilizzati o venduti.	NON APPLICATA	NON PREVISTA Non sussistono stoccaggi in fusti o altri contenitori.
MODALITÀ DI STOCCAGGIO E ATTREZZATURE UTILIZZATE NEGLI IMPIANTI DI STOCCAGGIO DEI RIFIUTI		
I rifiuti liquidi possono essere stoccati, in serbatoi o in contenitori mobili (p.es. fusti o cisternette), al coperto o all'interno di edifici adibiti a magazzino. Le apparecchiature e gli altri rifiuti solidi possono anch'essi essere stoccati sotto tettoia o all'interno di edifici adibiti a magazzino; i rifiuti solidi, in quanto contenenti residui oleosi, devono essere imballati all'interno di fusti o maxi-fusti.	NON APPLICATA	NON PREVISTA Non sussistono stoccaggi in fusti o altri contenitori.
Dopo lo scarico dai mezzi di trasporto, i rifiuti devono essere trasferiti nelle aree di stoccaggio.	TOTALMENTE APPLICATA	L'invio all'area di stoccaggio è immediata.
I punti a cui gli operatori di un impianto nel quale viene effettuato lo stoccaggio dei rifiuti devono prestare la maggiore attenzione sono i seguenti: - ubicazione delle aree di stoccaggio - stato di conservazione delle infrastrutture delle aree di stoccaggio - condizioni in cui si trovano serbatoi, fusti e altri contenitori - controllo delle giacenze - separazione degli stoccaggi per tipologie omogenee di rifiuti - dispositivi di contenimento ed altre misure di prevenzione e protezione per l'ambiente e la salute dei lavoratori.	TOTALMENTE APPLICATA	
Un punto particolarmente importante dal punto di vista della sicurezza delle attività di stoccaggio e della manipolazione dei rifiuti sono le misure di prevenzione e protezione antincendio.	TOTALMENTE APPLICATA	L'impianto è dotato di tutti certificati relativi alle norme antincendio.
CAPACITÀ DI STOCCAGGIO		
Le capacità di stoccaggio devono essere previste in modo tale da assicurare un servizio continuativo, in particolare laddove tale attività sia preliminare ad un successivo trattamento.	TOTALMENTE APPLICATA	

Tabella D1 – Stato di applicazione delle BAT

D.2 Criticità riscontrate

Il punto di scarico denominato S5 ad oggi risulta essere sprovvisto di autorizzazione. La ditta ha presentato in data 22/06/06 richiesta di informazione ai competenti uffici della Provincia di Pavia.





D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate

Misure in atto

L'attività esistente è gestita secondo le norme UNI EN ISO 14001:2004 ed è registrata EMAS secondo il regolamento CE 761/2001 che rappresentano presupposti ottimali per l'applicazione delle BAT generali.

Misure di miglioramento programmate dalla Azienda

MATRICE / SETTORE	INTERVENTO	MIGLIORAMENTO APPORTATO	TEMPISTICA
Impatto Visivo	Piantagione di nuove essenze arboree lungo il confine della proprietà	Miglioramento dell'impatto paesaggistico	Marzo 2007
ARIA	Sostituzione delle tettoie in eternit poste a copertura dei locali uso spogliatoi	Eliminazione delle coperture contenenti asbesto	Dicembre 2007

Tabella D2 – Misure di miglioramento programmate

La ditta ha previsto anche degli obiettivi di miglioramento impiantistici correlati alla nuova attività oggetto di autorizzazione:

- generale revamping dei serbatoi esistenti utilizzati nell'impianto nuovo;
- impermeabilizzazione di tutte le superfici potenzialmente contaminabili;
- cordolatura dell'area verde.

Le operazioni di revamping dei serbatoi verranno effettuate all'ottenimento dell'A.I.A., mentre le altre modifiche verranno eseguite prima della messa in esercizio del nuovo impianto.

E. QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato, a partire dalla data di adeguamento come previsto all'art.17, comma 1, del D.Lgs 59/2005 e comunque non oltre il 30/10/2007.

E.1 Aria

E.1.1 Valori limite di emissione

Nella tabella sottostante si riportano i valori limite per le emissioni in atmosfera.

EMISSIONE	PROVENIENZA		PORTATA [Nm ³ /h]	DURATA [h/g]	INQUINANTI	VALORE LIMITE [mg/Nm ³]
	Descrizione					
E1	Scrubber a doppio stadio	Filtro Carboni Attivi - sfiati serbatoi emulsioni	10.000	23	C.O.V.	50
		Filtro Carboni Attivi 2 - sfiati serbatoi olio e acqua recuperata				
		Captazione impianto di depurazione biologica				
		Captazione impianto di depurazione chimico/fisica				

Tabella E1 – Emissioni in atmosfera

E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo

- 1) Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.



- 
- II) I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto.
 - III) L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

E.1.3 Prescrizioni impiantistiche

- IV) I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
- V) Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili (art. 271 c. 1 D.lgs 152/06) dovranno essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro. Qualora un dato punto di emissione sia individuato come "non tecnicamente convogliabile" fornire motivazioni tecniche mediante apposita relazione.
- VI) A partire dal 30/10/2007 le emissioni derivanti da sorgenti analoghe per tipologia emissiva andranno convogliate in un unico punto, ove tecnicamente possibile, al fine di raggiungere valori di portata pari ad almeno 2.000 Nm³/h
- VII) Devono essere evitate emissioni diffuse e fuggitive, sia attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni, sia attraverso il mantenimento strutturale degli edifici che non devono permettere vie di fuga delle emissioni stesse.
- VIII) Gli interventi di controllo e di manutenzione ordinaria e straordinaria finalizzati al monitoraggio dei parametri significativi dal punto di vista ambientale dovranno essere eseguiti secondo quanto riportato nel piano di monitoraggio.

Essi dovranno essere annotati su apposito registro ove riportare la data di effettuazione, il tipo di intervento effettuato (ordinario, straordinario) e una descrizione sintetica dell'intervento; tale registro dovrà essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo e utilizzato per la elaborazione dell'albero degli eventi necessario alla valutazione della idoneità delle tempistiche e degli interventi.

Nel caso in cui si rilevi per una o più apparecchiature, connesse o indipendenti, un aumento della frequenza degli eventi anomali, le tempistiche di manutenzione e la gestione degli eventi dovranno essere riviste in accordo con ARPA territorialmente competente.

- IX) Tutti i sistemi di contenimento delle emissioni in atmosfera adottati successivamente alla data di entrata in vigore della D.G.R. 1 agosto 2003, n. VII/13943 devono almeno rispondere ai requisiti tecnici e ai criteri previsti della stessa.

E.1.4 Prescrizioni generali

- X) Gli effluenti gassosi non devono essere diluiti più di quanto sia inevitabile dal punto di vista tecnico e dell'esercizio secondo quanto stabilito dall'art. 271, commi 12 e 13, del D.lgs. 152/06.
- XI) Gli impianti di abbattimento funzionanti secondo un ciclo ad umido che comporta lo scarico, anche parziale, continuo o discontinuo delle sostanze derivanti dal processo adottato, sono consentiti solo se lo scarico liquido, convogliato e trattato in un impianto di depurazione, risponde alle norme vigenti" (art. 3, c. 4, d.p.r. 322/71);
- XII) I condotti di adduzione e di scarico degli impianti di abbattimento che convogliano gas, fumo e polveri, secondo quanto previsto dall'art.3, comma 6, del D.P.R. 322/71, devono essere provvisti ciascuno di fori di campionamento dal diametro di 100 mm. Tali fori, devono essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica.
- XIII) Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ed essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati (art. 4, c. 4, d.p.r. 322/71).



Per quanto riguarda il punto di emissione E1, il Gestore, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, dovrà darne comunicazione al Comune ed all'ARPA territorialmente competente. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è fissato in 90 giorni a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi. Entro 15 giorni dalla data di messa a regime, ovvero entro un termine massimo di 105 giorni dalla data di entrata in esercizio degli impianti, la ditta deve presentare i referti analitici, relativi alle emissioni generate dagli impianti, al Comune interessato, all'ARPA dipartimentale, la quale si attiva all'espletamento degli accertamenti di cui all'art. 269 del D.lgs 152/06, alla stessa demandati dalla Regione Lombardia. L'eventuale riscontro della non conformità alle prescrizioni autorizzative, dovrà essere comunicato alla Regione Lombardia dalla stessa ARPA, al fine dell'adozione degli atti di competenza. Le analisi di controllo degli inquinanti, dovranno successivamente essere eseguite secondo le modalità riportate nel Piano di Monitoraggio.

E.2 Acqua

E.2.1 Valori limite di emissione

Il gestore della Ditta dovrà assicurare il rispetto dei valori limite della tabella 3, prima colonna, allegato 5 del D.Lgs/Legge 152/06.

Secondo quanto disposto dall'art. 101 comma 5 del d.lgs 152/06, i valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. Non è comunque consentito diluire con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti le sostanze indicate ai numeri 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 12, 15, 16, 17 e 18 della tabella 5 dell'allegato 5, prima del trattamento degli scarichi parziali stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente decreto.

E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

- I) Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.
- II) I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto.
- III) L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

E.2.3 Prescrizioni impiantistiche

- IV) Entro 3 mesi dall'emanazione del presente atto autorizzativo, la ditta dovrà provvedere all'adeguamento dello scarico sul suolo delle acque reflue domestiche S5, secondo quanto previsto all'art. 8 del Regolamento Regionale n° 3/06, e darne comunicazione all'Autorità Competente.
- V) I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, ai sensi del D.Lgs. 152/06, art. 101 c. 3; periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.

E.2.4 Prescrizioni generali

- VI) Il Gestore dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente all'Autorità competente per l'AIA e al dipartimento ARPA competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico nel caso di fuori servizio dell'impianto di depurazione.





E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

I Comuni di Mezzanino ed Albaredo Arnaboldi non hanno ancora adottato la zonizzazione acustica ai sensi della Legge 447/95 e DPCM del 14 novembre 1997.

La ditta deve garantire il rispetto dei valori limite previsti dal DPCM 1 marzo 1991.

E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

- I) Le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico vengono riportati nel piano di monitoraggio.
- II) Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

E.3.3 Prescrizioni in materia di rumore

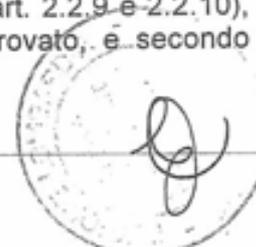
III) Dal momento dell'adozione della zonizzazione acustica ai sensi della Legge 447/95 e DPCM del 14 novembre 1997 da parte dei Comuni di Mezzanino ed Albaredo Arnaboldi, la Ditta dovrà effettuare una valutazione di impatto acustico al fine di verificare il rispetto dei nuovi limiti imposti. Le misurazioni andranno effettuate presso punti da concordare con il Comune e con ARPA Dipartimento di Pavia. Tale campagna di misura dovrà consentire di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali. Dovranno inoltre essere effettuati rilievi sia in periodo diurno che notturno.

IV) Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previa invio della comunicazione alla Autorità competente prescritta al successivo punto E.6. I), dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla DGR n.7/8313 dell'8/03/2002, una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzati le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori ed altri punti da concordare con il Comune ed ARPA, al fine di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.

Sia i risultati dei rilievi effettuati, contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico, sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati all'Autorità Competente, all'Ente comunale territorialmente competente e ad ARPA dipartimentale.

E.4 Suolo (e acque sotterranee)

- I) Entro il 30 ottobre 2007 la ditta dovrà completare la pavimentazione dei piazzali e delle zone adibite al transito dei mezzi pesanti;
- II) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- III) Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
- IV) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- V) Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
- VI) Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi fuori terra ed interrati e delle relative tubazioni accessorie devono essere effettuate conformemente a quanto disposto dal Regolamento Locale d'Igiene - tipo della Regione Lombardia (Titolo II, cap. 2, art. 2.2.9 e 2.2.10), ovvero dal Regolamento Comunale d'Igiene, dal momento in cui venga approvato, e secondo quanto disposto dal Regolamento regionale n. 2 del 13 Maggio 2002, art. 10.





La ditta deve segnalare tempestivamente all'Autorità Competente ed agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

E.5 Rifiuti

E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo

- I) I rifiuti in entrata e in uscita dall'impianto e sottoposti a controllo, le modalità e la frequenza dei controlli, nonché le modalità di registrazione dei controlli effettuati devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.

E.5.2 Attività gestione rifiuti autorizzata

- II) Le tipologie di rifiuti, le operazioni e i relativi quantitativi, nonché la localizzazione delle attività di stoccaggio e/o recupero/smaltimento dei rifiuti in ingresso al ciclo produttivo devono essere conformi a quanto riportato nel paragrafo B.4.
- III) Prima della ricezione dei rifiuti all'impianto, la ditta deve verificare l'accettabilità degli stessi mediante acquisizione di idonea certificazione riportante le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti citati (formulario di identificazione e/o risultanze analitiche); qualora la verifica di accettabilità sia effettuata anche mediante analisi, la stessa deve essere eseguita per ogni conferimento di partite di rifiuti ad eccezione di quelli che provengono continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito, in tal caso la verifica dovrà essere almeno semestrale.
- IV) Qualora il carico di rifiuti sia respinto, il gestore dell'impianto deve comunicarlo alla Provincia entro e non oltre 24 ore trasmettendo fotocopia del formulario di identificazione.
- V) Le aree interessate dalla movimentazione dallo stoccaggio e dalle soste operative dei mezzi che intervengono a qualsiasi titolo sul rifiuto, dovranno essere impermeabilizzate, e realizzate in modo tale da garantire la salvaguardia delle acque di falda e da facilitare la ripresa di possibili sversamenti.
- VI) Le aree adibite allo stoccaggio dei rifiuti devono essere di norma opportunamente protette dall'azione delle acque meteoriche; qualora, invece, i rifiuti siano soggetti a dilavamento da parte delle acque piovane, deve essere previsto un idoneo sistema di raccolta delle acque di percolamento, che vanno successivamente trattate nel caso siano contaminate.
- VII) I fusti e le cisternette contenenti i rifiuti non devono essere sovrapposti per più di 3 piani ed il loro stoccaggio deve essere ordinato, prevedendo appositi corridoi d'ispezione.
- VIII) I serbatoi per i rifiuti liquidi:
- devono riportare una sigla di identificazione;
 - devono possedere sistemi di captazione degli eventuali sfiati, che devono essere inviati a apposito sistema di abbattimento;
 - possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio;
 - devono essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi antirabocciamento;
 - se dotati di tubazioni di troppo pieno, ammesse solo per gli stoccaggi di rifiuti non pericolosi, lo scarico deve essere convogliato in apposito bacino di contenimento.
- IX) I mezzi utilizzati per la movimentazione dei rifiuti devono essere tali da evitare la dispersione degli stessi; in particolare:
- i sistemi di trasporto di rifiuti liquidi devono essere provvisti di sistemi di pompaggio o mezzi idonei per fusti e cisternette;
 - i sistemi di trasporto di rifiuti fangosi devono essere scelti in base alla concentrazione di sostanza secca del fango stesso.
- X) Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.





- XI) L'abbandono e il deposito incontrollati di rifiuti sul e nel suolo sono severamente vietati.
- XII) Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, c. 1, lett. m, D.lgs 152/06; qualora le suddette definizioni non vengano rispettate, il produttore di rifiuti è tenuto a darne comunicazione all'autorità competente ai sensi dell'art.10 del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n.59.
- XIII) Per il deposito di rifiuti infiammabili deve essere acquisito il certificato di prevenzione incendi (CPI) secondo quanto previsto dal Decreto del Ministero dell'Interno 4 maggio 1998; all'interno dell'impianto devono comunque risultare soddisfatti i requisiti minimi di prevenzione incendi (uscite di sicurezza, porte tagliafuoco, estintori, ecc.).
- XIV) Le aree utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti dovranno essere adeguatamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, dovranno inoltre essere apposte tabelle che riportino le norme di comportamento del personale addetto alle operazioni di stoccaggio.
- XV) I contenitori di rifiuti devono essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe riportanti la sigla di identificazione che deve essere utilizzata per la compilazione dei registri di carico e scarico.
- XVI) I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un codice C.E.R., in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso; è vietato miscelare categorie diverse di rifiuti pericolosi di cui all'allegato G dell'allegato alla parte quarta del d.lgs. 152/06, ovvero di rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi, se non preventivamente autorizzata.
- XVII) La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, da effettuare in condizioni di sicurezza, deve:
- evitare la dispersione di materiale pulverulento nonché gli sversamenti al suolo di liquidi;
 - evitare l'inquinamento di aria, acqua, suolo e sottosuolo, ed ogni danno a flora e fauna;
 - evitare per quanto possibile rumori e molestie olfattive;
 - produrre il minor degrado ambientale e paesaggistico possibile;
 - rispettare le norme igienico - sanitarie;
 - garantire l'incolumità e la sicurezza degli addetti all'impianto e della popolazione.
- XVIII) I recipienti fissi e mobili devono essere provvisti di:
- idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto
 - accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento
 - mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione
- XIX) I recipienti, fissi e mobili, comprese le vasche ed i bacini, destinati a contenere rifiuti pericolosi devono possedere adeguati sistemi di resistenza in relazione alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti contenuti. I rifiuti incompatibili, suscettibili cioè di reagire pericolosamente tra di loro, dando luogo alla formazione di prodotti esplosivi, infiammabili e/o pericolosi, ovvero allo sviluppo di notevoli quantità di calore, devono essere stoccati in modo da non interagire tra di loro.
- XX) La gestione dei rifiuti dovrà essere effettuata da personale edotto del rischio rappresentato dalla loro movimentazione e informato della pericolosità dei rifiuti; durante le operazioni gli addetti dovranno indossare idonei dispositivi di protezione individuale (DPI) in base al rischio valutato.
- XXI) La detenzione e l'attività di raccolta degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, deve essere organizzata e svolta secondo le modalità previste dal D.Lgs. 27 gennaio 1992, n. 95 e deve rispettare le caratteristiche tecniche previste dal D.M. 16 maggio 1996, n. 392. Il deposito preliminare e/o la messa in riserva degli oli usati, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati deve rispettare quanto previsto dall'art. 2 del d.m. 392/96.
- XXII) Le batterie esauste devono essere stoccate in apposite sezioni coperte, protette dagli agenti meteorici, su platea impermeabilizzata e munita di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi. Le sezioni di stoccaggio delle batterie esauste devono avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi. I rifiuti in uscita dall'impianto, costituiti da batterie esauste, devono essere conferite al Consorzio obbligatorio batterie al piombo esauste e rifiuti piombosi, direttamente o mediante consegna ai suoi raccoglitori incaricati o convenzionati.





L'eventuale presenza all'interno del sito produttivo di qualsiasi oggetto contenente amianto non più utilizzato o che possa disperdere fibre di amianto nell'ambiente in concentrazioni superiori a quelle ammesse dall'art. 3 della legge 27 marzo 1992, n. 257, ne deve comportare la rimozione; l'allontanamento dall'area di lavoro dei suddetti materiali e tutte le operazioni di bonifica devono essere realizzate ai sensi della l. 257/92.

- XXIV) Le condizioni di utilizzo di trasformatori contenenti PCB ancora in funzione, qualora presenti all'interno dell'impianto, sono quelle di cui al D.M. Ambiente 11 ottobre 2001; il deposito di PCB e degli apparecchi contenenti PCB in attesa di smaltimento, deve essere effettuato in serbatoi posti in apposita area dotata di rete di raccolta sversamenti dedicata; la decontaminazione e lo smaltimento dei rifiuti sopradetti deve essere eseguita conformemente alle modalità ed alle prescrizioni contenute nel D. Lgs. 22 maggio 1999, n. 209, nonché nel rispetto del programma temporale di cui all'art. 18 della legge 18 aprile 2005, n.62.
- XXV) Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero.
- XXVI) I prodotti e le materie prime ottenute dalle operazioni di recupero autorizzate devono avere caratteristiche merceologiche conformi alla normativa tecnica di settore o, comunque, nelle forme usualmente commercializzate previste o dichiarate nella relazione tecnica.
- XXVII) I rifiuti in ingresso e sottoposti esclusivamente alla messa in riserva o deposito preliminare, e gli altri rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, devono essere conferiti a soggetti autorizzati per lo smaltimento finale o il recupero, escludendo ulteriori passaggi ad impianti di stoccaggio, se non collegati agli impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D14 dell'allegato B alla parte IV del D.lgs.152/06 o agli impianti di recupero di cui ai punti da R1 a R12 dell'allegato C relativo alla Parte IV del D.lgs. 152/06.
- XXVIII) Il Gestore entro 48 ore dalla registrazione sul Registro di carico e scarico dovrà riportare tali dati sullo specifico applicativo web predisposto dall'Osservatorio Regionale Rifiuti – Sezione Regionale del Catasto Rifiuti (ARPA Lombardia) secondo le modalità comunicate dalla stessa Sezione Regionale del Catasto.
- XXIX) Entro il 30/10/2007 il Gestore dell'impianto dovrà predisporre e trasmettere all'Autorità Competente ed all'Autorità di controllo (ARPA), un documento scritto (chiamato Protocollo di gestione dei rifiuti) nel quale saranno racchiuse tutte le procedure adottate dal Gestore per la caratterizzazione preliminare, il conferimento, l'accettazione, il congedo dell'automezzo, i tempi e le modalità di stoccaggio dei rifiuti in ingresso all'impianto ed a fine trattamento e dei reagenti, nonché le procedure di trattamento a cui sono sottoposti i rifiuti e le procedure di certificazione dei rifiuti trattati ai fini dello smaltimento e/o recupero al fine di dare piena applicazione alle BAT previste dal BREF e/o Linee Guida nazionali di settore per la gestione dei rifiuti all'interno dell'impianto. Altresì, tale documento dovrà tener conto delle prescrizioni gestionali già inserite nel quadro prescrittivo del presente documento. Pertanto l'impianto dovrà essere gestito con le modalità in esso riportate.
- XXX) Il Protocollo di gestione dei rifiuti potrà essere revisionato in relazione a mutate condizioni di operatività dell'impianto o a seguito di modifiche delle norme applicabili di cui sarà data comunicazione alle autorità competenti.
- XXXI) Viene determinato in € 909.493,53 l'ammontare totale della fideiussione che la ditta deve prestare a favore dell'Autorità competente, relativa alle voci riportate nelle seguenti tabelle; la fideiussione deve essere prestata ed accettata in conformità con quanto stabilito dalla d.g.r. n. 19461/04. La mancata presentazione della suddetta fideiussione entro il termine di 90 giorni dalla data di comunicazione del presente provvedimento, ovvero la difformità della stessa dall'allegato A alla d.g.r. n. 19461/04, comporta la revoca del provvedimento stesso come previsto dalla d.g.r. sopra citata.



ATTIVITA' ESISTENTE DI RECUPERO OLII ESAUSTI

Operazione	Pericolosi/ Non Pericolosi	Quantità	Costi
Messa in Riserva R 13	P	22.443,66 m ³	7.928.222,90 €
Riduzione al 10% - Avvio al recupero entro 6 mesi dall'accettazione			792.822,29 €
Deposito Preliminare D 15	P	43,38 m ³	15.323,99 €
Totale			808.146,28 €
Riduzione del 50% - Certificazione EMAS			404.073,14 €
AMMONTARE TOTALE			404.073,14 €

NUOVA ATTIVITA' DI TRATTAMENTO E RECUPERO EMULSIONI OLEOSE

Operazione	Pericolosi/ Non Pericolosi	Quantità	Costi
Messa in Riserva R 13	P	11.141 m ³	3.935.558,25 €
Riduzione al 10% - Avvio al recupero entro 6 mesi dall'accettazione			393.555,83 €
Recupero R 3	P	> 100.000 l/a	111.864,56 €
Totale			505.420,39 €
AMMONTARE TOTALE			505.420,39 €

E.6 Ulteriori prescrizioni

- I) Ai sensi dell'art.10 del D.Lgs. 59/05, il gestore è tenuto a comunicare all'autorità competente variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'articolo 2, comma 1, lettera m) del Decreto stesso.
- II) Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità competente, al Comune, alla Provincia e ad ARPA territorialmente competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
- III) Ai sensi del D.Lgs. 59/05, art.11, comma 5, al fine di consentire le attività dei commi 3 e 4, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.
- IV) Condizioni di avvio, arresto e malfunzionamento.
Il gestore del complesso IPPC deve:
 - rispettare i valori limite fissati nei Quadri Prescrittivi E per le componenti atmosfera (aria e rumore) ed acqua, nelle condizioni di avvio, arresto e malfunzionamento;
 - ridurre, in caso di impossibilità del rispetto dei valori limite, le produzioni fino al raggiungimento dei valori limite richiamati o sospendere le attività oggetto del superamento dei valori limite stessi;
 - fermare, in caso di guasto o avaria o malfunzionamento dei sistemi di contenimento delle emissioni in aria o acqua, i cicli produttivi e/o gli impianti ad essi collegati, entro 60 minuti dall'individuazione del guasto.

ATTIVITÀ NON IPPC 3

Messa in riserva (R13) di emulsioni oleose ed il recupero (R3) dell'olio presente nelle suddette emulsioni tramite l'utilizzo di evaporatori.

Secondo quanto previsto nel decreto di pronuncia di compatibilità ambientale emesso ai sensi del DPR 12/04/96 dalla D.G. Territorio e Urbanistica della Regione Lombardia con DDG n° 16578 del 14/11/05, il nuovo impianto di stoccaggio e trattamento di emulsioni oleose dovrà ottemperare alle seguenti prescrizioni e condizioni:

- I) l'impianto dovrà operare in sinergia con l'esistente stoccaggio autorizzato dalla Provincia di Pavia con atto n. 29/2003-R del 22.07.2003; pertanto, gli oli esausti recuperati, uscenti dallo stabilimento,





dovranno essere conferiti ad impianti autorizzati per il recupero e lo smaltimento finale, escludendo ulteriori passaggi da impianti di messa in riserva, se non direttamente funzionali al recupero stesso; particolare cura dovrà essere dedicata alla progettazione esecutiva e alla realizzazione dei nuovi serbatoi, al ripristino degli esistenti, alla realizzazione dei condotti interni di trasferimento di emulsioni, oli ed acqua, alla verifica della tenuta (statica e idraulica) dei bacini di contenimento, alla sistemazione, impermeabilizzazione e manutenzione dei piazzali dello stabilimento; ogni intervento dovrà essere realizzato con materiali ad alta resistenza meccanica e alla corrosione e con perfetta impermeabilità, e dovrà essere sottoposto a collaudo prima dell'esercizio, nonché a periodiche verifiche di tenuta; l'impermeabilizzazione dovrà essere estesa a tutte le superfici interne all'impianto, ad eccezione di quelle mantenute a verde, che dovranno comunque essere isolate dalla prime mediante cordolo atto a contenere le acque meteoriche;

- III) relativamente alle modalità gestionali, sia generali – come stabilito dalla normativa vigente – sia specifiche per l'impianto in oggetto:
 - III.1 i rifiuti speciali ritirati e ammessi al trattamento dovranno avere concentrazioni limite inferiori a quelle previste dal paragrafo 1.2 della deliberazione del Comitato Interministeriale del 27.07.1984, relativo alla classificazione dei rifiuti tossici e nocivi;
 - III.2 in sede di autorizzazione alla costruzione e gestione dell'impianto, dovrà essere definito un protocollo di accettazione delle emulsioni presso l'impianto, che precisi le modalità di verifica analitica e la destinazione dei rifiuti respinti perché non conformi; qualora il carico di rifiuti sia respinto, il gestore dell'impianto dovrà darne comunicazione all'Autorità Competente entro le 24 ore, trasmettendo fotocopia del formulario di identificazione;
 - III.3 le operazioni di stoccaggio dovranno essere effettuate in conformità a quanto previsto dal decreto regionale n. 36 del 07.01.1998 ["Direttive e linee guida in ordine al deposito temporaneo ed allo stoccaggio dei rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi"]; la quantità stoccata nei serbatoi non dovrà superare il 90 % della capacità geometrica disponibile;
 - III.4 ogni variazione del nominativo del direttore tecnico responsabile dell'impianto ed eventuali cambiamenti delle condizioni dichiarate dovranno essere tempestivamente comunicati all'Autorità Competente, al Comune ed al competente Dipartimento dell'ARPA;
- IV) circa il contenimento delle emissioni in atmosfera e della propagazione di odori dagli sfiati dei serbatoi, si dovrà attuare, in fase di esercizio, un periodico monitoraggio, a seguito del quale il Committente provvederà all'eventuale adozione di ulteriori misure e presidi per la riduzione delle emissioni;
- V) riguardo alla mitigazione del rumore generato dall'attività dell'impianto si eseguirà, in fase di esercizio, una campagna di monitoraggio - prendendo in considerazione almeno gli stessi recettori dello studio d'impatto acustico - al fine di verificare l'effettiva rispondenza della situazione al calcolo previsionale; di conseguenza, il Committente dovrà provvedere alla eventuale installazione di ulteriori presidi, nonché alla loro costante manutenzione;
- VI) per la tutela del suolo, del sottosuolo e delle acque superficiali e sotterranee:
 - VI.1 dovrà essere attuato un programma di monitoraggio delle acque sotterranee; il numero, l'ubicazione e le modalità di realizzazione delle stazioni di misura dovranno essere definiti sulla base della conoscenza della direzione di deflusso, dei parametri idraulici e della profondità del primo acquifero;
 - VI.2 dovranno essere predisposte, nelle successive fasi di approfondimento e sviluppo progettuale, opportune indagini geotecniche ed idrogeologiche finalizzate ad accertare, in conformità alle disposizioni di cui al d.m. 11.03.1988 e alla circolare regionale 24.09.1988, n. 30483, i principali parametri fisici ed i valori relativi alla portanza ed ai cedimenti dei terreni di fondazione, unitamente alle caratteristiche di dettaglio della falda freatica (soggiacenza, oscillazioni stagionali), che costituiscono dati essenziali per verificare la validità delle ipotesi progettuali e per consentire la scelta delle migliori soluzioni da adottare in fase di esecuzione dei lavori;
 - VI.3 lo scarico dell'effluente del depuratore dovrà essere dotato di un controllo automatico del TOC; mensilmente dovrà essere analizzata la concentrazione in tale scarico di arsenico, cadmio, cromo, piombo e zinco;
- VII) il Committente dovrà sviluppare, in accordo con il Comune di Mezzanino, il progetto esecutivo delle opere a verde e di mitigazione paesaggistica, a partire dalle proposte contenute nello s.a., perseguendo la massimizzazione delle superfici alberate all'interno dello stabilimento e in aree esterne



disponibili, compatibilmente con le esigenze di sicurezza e con l'osservanza delle distanze prescritte dal d.m. 392/1996;

VIII) riguardo alla fase di costruzione;

VIII.1 in sede di progetto esecutivo dovrà essere elaborato un piano che definisca l'approntamento e la gestione [rumore, polveri, governo delle acque, stoccaggio dei materiali e dei rifiuti] del cantiere, nonché il cronoprogramma dei lavori;

VIII.2 previa l'effettuazione di rilievi fonometrici in corrispondenza dei recettori più esposti (monitoraggio in corso d'opera), dovrà essere valutata l'entità dei livelli di immissione, adottando di conseguenza tutte le opportune misure di tipo organizzativo/gestionale e di schermatura dell'area di cantiere;

VIII.3 dovrà provvedersi alla limitazione dell'emissione di polveri, mediante gli usuali metodi (bagnatura del terreno, protezione degli eventuali sili, ecc.);

IX) il Committente dovrà provvedere - in caso di chiusura dell'attività - al ripristino integrale ed al recupero ambientale dell'area, con modalità da concordare con il Comune e fermi restando gli obblighi derivanti dalle vigenti normative in materia di bonifica dei terreni.

E.7 Monitoraggio e Controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano relativo descritto al paragrafo F.

Tale Piano verrà adottato dalla ditta a partire dalla data di adeguamento alle prescrizioni previste dall'AIA, comunicata secondo quanto previsto all'art.11 comma1 del D.Lgs 59/05; sino a tale data il monitoraggio verrà eseguito conformemente alle prescrizioni già in essere nelle varie autorizzazioni di cui la ditta è titolare.

Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di monitoraggio devono essere tenuti a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di avvenuto adeguamento, dovranno essere trasmesse all'Autorità Competente, ai comuni interessati e al dipartimento ARPA competente per territorio secondo le disposizioni che verranno emanate ed, eventualmente, anche attraverso sistemi informativi che verranno predisposti.

Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, gli esiti relativi e devono essere firmati da un tecnico abilitato.

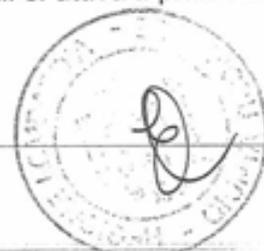
L'Autorità ispettiva effettuerà tre controlli ordinari nel corso del periodo di validità dell'Autorizzazione rilasciata, di cui il primo orientativamente entro sei mesi dalla comunicazione da parte della ditta di avvenuto adeguamento alle disposizioni AIA.

E.8 Prevenzione incidenti

Il gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento, reazione tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, sversamenti di materiali contaminanti in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti produttivi e di abbattimento), e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

E.9 Gestione delle emergenze

Il gestore deve provvedere a mantenere aggiornato il piano di emergenza, fissare gli adempimenti connessi in relazione agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e degli Enti interessati e mantenere una registrazione continua degli eventi anomali per i quali si attiva il piano di emergenza.



E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività

Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività.

La ditta dovrà provvedere al ripristino finale ed al recupero ambientale dell'area in caso di chiusura dell'attività autorizzata ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale secondo quanto disposto all'art.3 punto f) del D.Lgs. n.59 del 18/02/2005.

Il ripristino finale ed il recupero ambientale dell'area ove insiste l'impianto, devono essere effettuati secondo quanto previsto dal progetto approvato in accordo con le previsioni contenute nello strumento urbanistico vigente. Le modalità esecutive del ripristino finale e del recupero ambientale dovranno essere attuate previo nulla osta della Provincia territorialmente competente, fermi restando gli obblighi derivanti dalle vigenti normative in materia. Alla Provincia stessa è demandata la verifica dell'avvenuto ripristino ambientale da certificarsi al fine del successivo svincolo della garanzia fideiussoria.

E.11 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche

Il gestore, nell'ambito dell'applicazione dei principi dell'approccio integrato e di prevenzione-precauzione, dovrà aver attuato, entro e non oltre il 30/10/2007, al fine di promuovere un miglioramento ambientale qualitativo e quantitativo, quelle BAT "NON APPLICATE" o "PARZIALMENTA APPLICATE" o "IN PREVISIONE" individuate al paragrafo D1 e che vengono prescritte in quanto coerenti, necessarie ed economicamente sostenibili per la tipologia di impianto presente.

BAT PRESCRITTA	NOTE
I serbatoi dovranno essere equipaggiati con sistemi di controllo, quali spie di livello e sistemi di allarme.	Alcuni serbatoi esistenti, possiedono indicatori esterni di livello.

Inoltre, il Gestore dovrà rispettare le seguenti scadenze realizzando, a partire dalla data di emissione della presente autorizzazione, quanto riportato nella tabella seguente:

INTERVENTO	TEMPISTICHE
Adeguamento dello scarico sul suolo delle acque reflue domestiche S5, secondo quanto previsto dal Regolamento Regionale n° 3/06, e darne comunicazione all'Autorità Competente	3 mesi
Completamento delle pavimentazione dei piazzali e delle zone adibite al transito dei mezzi pesanti	30 ottobre 2007





F. PIANO DI MONITORAGGIO

F.1 Finalità del monitoraggio

La tabella seguente specifica le finalità del monitoraggio e dei controlli attualmente effettuati e di quelli proposti per il futuro.

Obiettivi del monitoraggio e dei controlli	Monitoraggi e controlli	
	Attuali	Proposte
Valutazione di conformità AIA		X
Aria	X	X
Acqua	X	X
Suolo	X	X
Rifiuti	X	X
Rumore	X	X
Gestione codificata dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento		X
Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EMAS, ISO)	X	X
Raccolta di dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es. INES) alle autorità competenti		
Raccolta di dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti per gli impianti di recupero e smaltimento	X	X
Gestione emergenze (RIR)		
Altro		

Tab. F1 - Finalità del monitoraggio

F.2 Chi effettua il self-monitoring

La tabella n.2 rileva, nell'ambito dell'auto-controllo proposto, chi effettua il monitoraggio.

Gestore dell'impianto (controllo interno)	X
Società terza contraente (controllo interno appaltato)	X

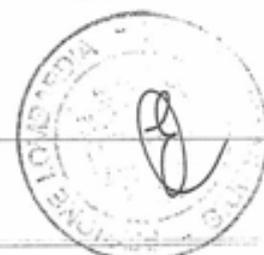
Tab. F2- Autocontrollo

F.3 PARAMETRI DA MONITORARE

F.3.1 Impiego di Sostanze

La tabella F3 indica interventi previsti che comportano la riduzione/sostituzione di sostanze impiegate nel trattamento di rifiuti, a favore di sostanze meno pericolose.

n.ordine Attività IPPC e non	Nome della sostanza	Codice CAS	Frase di rischio	Anno di riferimento	Quantità annua totale (t/anno)	Quantità specifica (t/t di rifiuto trattato)
3	NaOH	1310-73-2	R35	X	X	X
	NaClO	7681-52-9	R31-34	X	X	X
	H ₂ SO ₄	7664-93-9	R35	X	X	X



F.3.2 Risorsa idrica

La tabella F5 individua il monitoraggio dei consumi idrici che si intende realizzare per ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa idrica.

Tipologia (Id. Pozzo)	Anno di riferimento	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Consumo annuo totale (m ³ /anno)	Consumo annuo specifico (m ³ /tonnellata di rifiuto trattato)	Consumo annuo per fasi di processo (m ³ /anno)	% ricircolo
X	X	Sistema antincendio - Esercitazioni	Semestrale	X	-	-	-
X	X	Servizi igienici	Semestrale	X	-	-	-
X	X	Acqua di processo recupero emulsioni Fluido 1° fase evaporatori	Semestrale	X	X	-	X

Tab. F5 - Risorsa idrica

F.3.3 Risorsa energetica

Le tabelle F6 ed F7 riassumono gli interventi di monitoraggio previsti ai fini della ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa energetica:

n.ordine Attività IPPC e non o intero complesso	Tipologia combustibile	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (m ³ /anno)	Consumo annuo specifico (m ³ /tonnellata di rifiuti trattati)	Consumo annuo per fasi di processo (m ³ /anno)
-	G.P.L.	-	Riscaldamento ambienti	Annuale	X	-	-
3	Metano	-	Evaporatori	Semestrale	X	X	X

Tab. F6 - Combustibili

Prodotto	Consumo termico (kWh/t di rifiuto trattato)	Consumo energetico (kWh/t di rifiuto trattato)	Consumo totale (kWh/t di rifiuto trattato)
Olio esausto da stoccaggio (attività 2)	-	X	-
Olio esausto recuperabile da recupero emulsioni (attività 3)	X	X	X

Tab. F7 - Consumo energetico specifico

F.3.4 Aria

La seguente tabella individua per il punto di emissione previsto per il nuovo impianto, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

	Parametri *	E1	Modalità di controllo		Metodi **
			Continuo	Discontinuo	
Convenzionali e gas serra	Metano				
	Monossido di carbonio (CO)				
	Biossido di carbonio (CO ₂)				
	Idrofluorocarburi (HFC)				
	Protossido di azoto (N ₂ O)				
	Ammoniaca				
	Composti organici volatili non metanici (COVNM)	X		semestrale	Per i singoli composti organici UNI EN 13649. Per il totale UNI EN-12619 (<20 mg/Nm ³) o UNI EN 13526 (>20 mg/Nm ³).
	Ossidi di azoto (NO _x)				



C Org	Polifluorocarburi (PFC)				
	Esafluoruro di zolfo (SF ₆)				
	Ossidi di zolfo (SO _x)				
	Benzene (C ₆ H ₆)	X		semestrale	UNI EN 13649
	IPA	X		semestrale	DM 25/08/2000

Tab. F8- Inquinanti monitorati

- * Il monitoraggio delle emissioni in atmosfera dovrà prevedere il controllo di tutti i punti emissivi e dei parametri significativi dell'impianto in esame, tenendo anche conto del suggerimento riportato nell'allegato 1 del DM del 23 novembre 2001 (tab. da 1.6.4.1 a 1.6.4.6). In presenza di emissioni con flussi ridotti e/o emissioni le cui concentrazioni dipendono esclusivamente dal presidio depurativo (escludendo i parametri caratteristici di una determinata attività produttiva) dopo una prima analisi, è possibile proporre misure parametriche alternative a quelle analitiche, ad esempio tracciati grafici della temperatura, del ΔP, del pH, che documentino la non variazione dell'emissione rispetto all'analisi precedente.
- ** Qualora i metodi analitici e di campionamento impiegati siano diversi dai metodi previsti dall'autorità competente di cui all'allegata tabella o non siano stati indicati il metodo prescelto deve essere in accordo con la UNI 17025.

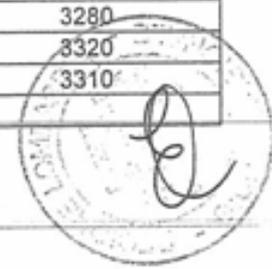
La frequenza del monitoraggio è studiata di modo da essere fitta nella fase immediatamente successiva alla messa a regime dell'impianto, per poi rarefarsi qualora non venissero riscontrati superamenti dei limiti di emissione in atmosfera. Le frequenze di monitoraggio saranno quindi:

Frequenza	Periodo
Bimestrale	Primi sei mesi
Trimestrale	Successivi sei mesi
Semestrale	Successivo anno
Annuale	Rimanente

F.3.5 Acqua

La seguente tabella individua per ciascuno scarico, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

Parametri	S2	S4	Modalità di controllo		Metodi * APAT IRSA CNR 29/2003
			Continuo	Discontinuo	
pH		X	X		2060
Temperatura					
Colore		X		Semestrale	2020
Odore		X		Semestrale	2050
Conducibilità					
Materiali grossolani					
Solidi sospesi totali					
BOD ₅		X		Trimestrale	5120
COD	X	X		Mensile	5130
TOC		X	X		
Alluminio		X		Semestrale	3050
Arsenico (As) e composti	X	X		Semestrale	3080
Bario					
Boro					
Cadmio (Cd) e composti	X	X		Semestrale	3120
Cromo (Cr) e composti	X	X		Semestrale	3150
Ferro		X		Semestrale	3160
Manganese		X		Semestrale	3190
Mercurio (Hg) e composti	X	X		Semestrale	3200
Nichel (Ni) e composti		X		Semestrale	3220
Piombo (Pb) e composti	X	X		Semestrale	3230
Rame (Cu) e composti	X	X		Semestrale	3250
Selenio		X		Semestrale	3260
Stagno		X		Semestrale	3280
Zinco (Zn) e composti		X		Semestrale	3320
Vanadio (Va)		X		Semestrale	3310
Cianuri					





Cloro attivo libero				
Solfuri				
Solfiti		X	Semestrale	4150
Solfati				
Cloruri		X	Semestrale	4090
Fluoruri				
Fosforo totale		X	Semestrale	4110
Azoto ammoniacale (come NH ₄)		X	Semestrale	4030
Azoto nitroso (come N)		X	Semestrale	4050
Azoto nitrico (come N)		X	Semestrale	4040
Grassi e olii animali/vegetali				
Idrocarburi totali	X	X	Semestrale	5160
Aldeidi				
Solventi organici azotati				
Tensioattivi totali		X	Semestrale	P-AM-189 UNICHIM 10511-1
Pesticidi				
Triclorometano	X	X	Semestrale	5150
Dicloroetano-1,2 (DCE)	X	X	Semestrale	5150
Dicloroetilene-1,1	X	X	Semestrale	5150
Dicloropropano-1,2	X	X	Semestrale	5150
Tricloroetano-1,1,2	X	X	Semestrale	5150
Tricloroetilene	X	X	Semestrale	5150
Tricloropropano-1,2,3	X	X	Semestrale	5150
Tetracloroetano-1,1,2,2	X	X	Semestrale	5150
Tetracloroetilene	X	X	Semestrale	5150
Tricloroetano-1,1,1	X	X	Semestrale	5150
Freon 11	X	X	Semestrale	5150
Tetracloruro di Carbonio	X	X	Semestrale	5150
Dicloroetano-1,1	X	X	Semestrale	5150
Dicloroetilene-1,2	X	X	Semestrale	5150
Tribromometano	X	X	Semestrale	5150
Dibromoetano-1,2	X	X	Semestrale	5150
Dibromoclorometano	X	X	Semestrale	5150
Bromodiclorometano	X	X	Semestrale	5150
Cloroalcani (C10-13)				
Esaclorobenzene (HCB)				
Esaclorobutadiene (HCBd)				
Esaclorocicloesano (HCH)				
Pentaclorobenzene				
Composti organici alogenati				
Benzene, toluene, etilbenzene, xileni (BTEX)	X	X	Semestrale	5140
Difeniletere bromato				
Composti organostannici				
IPA		X	Semestrale	5080
Fenoli		X	Semestrale	5070
Nonilfenolo				
COT				
Policlorobifenili (PCB)		X	Semestrale	5090

Tab. F11- Inquinanti monitorati

* Qualora i metodi analitici e di campionamento impiegati siano diversi dai metodi previsti dall'autorità competente di cui all'allegata tabella o non siano stati indicati il metodo prescelto deve essere in accordo con la UNI 17025.





F.3.5.1 Monitoraggio del CIS recettore

La Ditta dovrà effettuare i seguenti controlli analitici sul CIS recettore Colatore Fuga:

CIS	POSIZIONE RILIEVO	Parametri	Frequenza controllo	Metodi
Colatore Fuga	A monte del p.to di scarico S1	I.B.E.	Annuale	APAT IRSA CNR Manuale n. 29/2003
	A valle del p.to di scarico S4	I.B.E.	Annuale	APAT IRSA CNR Manuale n. 29/2003

F.3.5.2 Monitoraggio delle acque sotterranee

La ditta ha recentemente installato quattro piezometri per i monitoraggio della prima falda. I rilevamenti verranno effettuati successivamente all'ottenimento dell'A.I.A.

Le tabelle seguenti indicano le caratteristiche dei punti di campionamento delle acque sotterranee:

Piezometro	Posizione piezometro	Coordinate Gauss - Boaga	Livello piezometrico medio della falda (m.s.l.m.)	Profondità del piezometro (m)	Profondità dei filtri (m)
Pz1	Monte	N 4.996.500 E 1.518.080	-	-7 m da p.c.	-
Pz2	Monte	N 4.996.510 E 1.518.010	-	- 7 m da p.c.	-
Pz3	Valle	N 4.996.650 E 1.518.050	-	- 7 m da p.c.	-
Pz4	Valle	N 4.996.600 E 1.517.930	-	- 8 m da p.c.	-

tab. F12- Piezometri

Piezometro	Posizione piezometro	Misure quantitative	Livello statico (m.s.l.m.)	Livello dinamico (m.s.l.m.)	Frequenza misura
Pz1, 2, 3, 4	Monte e valle	Altezza falda	X	X	Annuale

Tab. F13 – Misure piezometriche quantitative

Piezometro	Posizione piezometro	Misure qualitative	Parametri	Frequenza
Pz 1 Pz 2 Pz 3 Pz 4	Monte e Valle	X	pH	Annuale
			Temperatura	
			Cd	
			Cr (tot)	
			Cr (VI)	
			Cr (III)	
			Cu	
			Fe	
			Ni	
			Pb	
			Zn	
			TOC	
			Σ (IPA)	
Oli minerali totali				
N-Esano				

Tab. F14 – Misure piezometriche qualitative



Una volta avviato l'impianto di trattamento delle emulsioni si procederà ad effettuare una campagna di rilievi acustici da parte di un tecnico competente in acustica, presso i principali recettori sensibili e al perimetro dello stabilimento. Tale campagna di misura consentirà di verificare il rispetto dei limiti stabiliti dalla normativa di riferimento. I livelli di immissione sonora verranno verificati in corrispondenza di punti significativi nell'ambiente esterno e abitativo. Le specifiche richieste in tabella verranno decise all'interno della pianificazione della campagna.

Qualora si realizzino modifiche sostanziali agli impianti o interventi (L.r. n.13 del 2001) che possano influire sulle emissioni sonore, si procederà ad ulteriori campagne

Codice univoco identificativo del punto di monitoraggio	Descrizione e localizzazione del punto (al perimetro/in corrispondenza di recettore specifico: descrizione e riferimenti univoci di localizzazione)	Categoria di limite da verificare (emissione, immissione assoluta, immissione differenziale)	Classe acustica di appartenenza del recettore	Modalità della misura (durata e tecnica di campionamento)	Campagna (Indicazione delle date e del periodo relativi a ciascuna campagna prevista)
X	X	X	X	X	X

Tab. F15 – Verifica d'impatto acustico

F.3.7 Radiazioni

La Monticelli S.r.l. non effettua controlli radiometrici in quanto non indicativi della qualità dei rifiuti in entrata all'impianto.

F.3.8 Rifiuti

Le tabelle F17 e F18 riportano il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in ingresso/uscita al complesso.

Rifiuti controllati Cod. CER	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Quantità annua trattata/stoccata
12 01 06*	Verifica: - bolla di accompagnamento; - se presenti, certificazioni riportanti le caratteristiche chimiche e fisiche.	Ad ogni carico: - bolla - analisi di laboratorio	Registro di carico/scarico, archivio informatico	X
12 01 07*				X
12 01 09*				X
12 01 19*				X
13 01 01*	Analisi sui parametri: - PCB/PCT - Cloro - % di acqua	Certificazioni: ad ogni carico tranne rifiuti da cicli produttivi costanti (semestrale)		X
13 01 04*				X
13 01 05*				X
13 01 09				X
13 01 10*				X
13 01 11*				X
13 01 12*				X
13 01 13*				X
13 02 04*				X
13 02 05*				X
13 02 06*				X
13 02 07*				X
13 02 08*				X
13 03 01*				X
13 03 06*				X
13 03 07*				X
13 03 08*				X
13 03 09*				X
13 03 10*				X
13 04 01*				X
13 04 02*	X			



13 04 03*				X
13 05 06*				X
13 05 07*				X
13 08 02*				X
13 08 99*				X
05 01 05*				X
11 01 13*				X
12 01 07*				X
12 01 09*				X
12 01 19*				X
12 03 02*				X
13 01 05*				X
13 01 10*				X
13 01 11*				X
13 01 12*	Verifica:			X
13 01 13*	- bolla di accompagnamento;			X
13 02 05*	- se presenti, certificazioni riportanti			X
13 02 06*	le caratteristiche chimiche e fisiche.			X
13 02 07*				X
13 02 08*	Analisi sui parametri:			X
13 03 07*	- PCB/PCT			X
13 03 08*	- % di acqua			X
13 03 08*	- % di solidi sedimentabili totali			X
13 03 09*	- % di diluenti			X
13 03 10*	- metalli (Pb, Zn, Cu, Cd, Cr, Ni, Va)			X
13 04 01*				X
13 05 06*				X
13 05 07*				X
13 08 02*				X
13 08 99*				X
19 02 07*				X
19 08 10*				X
20 01 26*				X

Tab. F17 – Controllo rifiuti in ingresso

Descrizioni Rifiuti controllati	CER	Quantità annua prodotta	Tipo di analisi	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati ⁹
Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	13 02 05	X	Verifica effettiva possibilità di recupero e scelta della tipologia di impianto	Ogni carico	Registro di carico/scarico, archivio informatico
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	13 02 08	X			

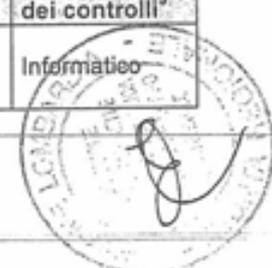
Tab. F18 – Controllo rifiuti in uscita

F.4 Gestione dell'impianto

F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici

Le tabelle F20 e F21 specificano i sistemi di controllo previsti sui punti critici, riportando i relativi controlli (sia sui parametri operativi che su eventuali perdite) e gli interventi manutentivi.

N. ordine attività	Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri	Frequenza dei controlli	Modalità	Perdite	
					Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli ⁹
Tutte	Automezzi in entrata per carico	Presenza molestie olfattive	Ogni carico	Procedure ed istruzioni	Sostanze odorigene	Informatico



Automezzi in entrata per carico e scarico	Dotazioni ADR	Bisettimanali	-
Controllo carico/scarico	Corretto svolgimento	Ogni carico/scarico	Oli
Carboni attivi	Efficienza	Annuale	COV
Disoleatore	Pulizia	Semestrale	COD, solidi sedimentabili
Pozzetti di scarico	Pulizia	Annuale	COD
Fossa settica	Pulizia	Annuale	BOD, COD, solidi sospesi
Dispositivi antincendio	Stato dotazioni antincendio	Semestrale	-
Impianto elettrico	Stato	Semestrale	-
Caldaie	Stato	Annuale	NOx, CO

Tab. F20 – Controlli sui punti critici

Impianto/parte di esso/fase di processo	Tipo di intervento	Frequenza
Automezzi in entrata per carico	Se i mezzi per il carico degli oli non sono bonificati non vengono accettati all'impianto	Una tantum
Automezzi in entrata per carico e scarico	Se i mezzi per il carico/scarico degli oli non possiedono i dispositivi richiesti dal regolamento ADR non vengono accettati all'impianto	Una tantum
Carboni attivi	Sostituzione	Annuale
Disoleatore	Pulizia	Semestrale
Pozzetti di scarico	Pulizia	Annuale
Fossa settica	Pulizia	Annuale
Dispositivi antincendio	Sostituzione	Una tantum*
Impianto elettrico	Manutenzione	Una tantum*
Caldaie	Manutenzione	Una tantum*

Tab. F21– Interventi di manutenzione dei punti critici individuati

*Per "una tantum" si intende che gli interventi non si verificano con periodicità fissa, anche se i controlli hanno la periodicità riportata nella tabella precedente.

F.4.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)

Si riportano la frequenza e la metodologia delle prove programmate delle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

Su tutti i serbatoi di stoccaggio degli oli esausti e delle emulsioni oleose vengono periodicamente effettuati:

- verifica livello dei serbatoi (giornaliera);
- ispezione visiva delle pareti dei serbatoi e dei bacini di contenimento;
- pulizia dei bacini di contenimento;
- manutenzione delle pompe di travaso;
- ispezione visiva di tutti i condotti di adduzione e abduzione;
- controllo della presenza di materiale assorbente opportunamente dislocato.

Inoltre, in caso di modifiche sostanziali, i serbatoi subiscono un intervento di manutenzione straordinaria generale.

REGIONE LOMBARDIA

Direzione Generale Risorse Idriche
e Servizi di Pubblica Utilità

Unità Organizzativa Gestione Rifiuti
e Bonifica Aree Contaminate

La presente copia, composta di n. 33 fogli
per n. 6 di facciate totali, è conforme
all'originale, appreso da questa Unità Organizzativa
Milano, il 22.05.07

57 d'ordine del
DIRIGENTE DELL'UNITÀ ORGANIZZATIVA
il funzionario delegato





PROVINCIA DI PAVIA
Codice Fiscale – 80000030181
Settore Tutela Ambientale

N 26627.di Protocollo del 02/05/2012
Class/Fasc.: 2012.009.003.13

Al Legale Rappresentante
Monticelli s.r.l
S.S. Bronese, 114
27040 Mezzanino (Pv)

Sergio Loschi

OGGETTO: Notificazione ditta Monticelli srl di Mezzanino (Pv) con sede legale in Via Don Borghi n. 1, Cavriago (RE) e stabilimento in S.S. Bronese, 114, Mezzanino (Pv) – decreto AIA rilasciato da Regione Lombardia n. 5203 del 21/05/2007 / Modifica non sostanziale per l'adeguamento alla normativa vigente delle attività di miscelazione che comporta aggiornamento dell'Autorizzazione

Si trasmette, allegata alla presente l'autorizzazione MNS AIA n.4/2012- rilasciata dalla scrivente Amministrazione ed inerente a quanto indicato in oggetto.

Distinti saluti.

Il Dirigente
Settore Tutela Ambientale
Dot. Ssa Anna Betto





PROVINCIA DI PAVIA

Codice Fiscale – 80000030181

SETTORE TUTELA AMBIENTALE



Prot.n. 26627 del 02/05/2012

Anno Titolo Classe Fasc
2012 009 003 13

AUTORIZZAZIONE MNS AIA n. 4/12

OGGETTO: ditta Monticelli srl di Mezzanino (PV) con sede legale in Via Don Borghi n.1, Cavriago (RE) e stabilimento in S.S. Bronese n.114, Mezzanino (PV)– decreto AIA rilasciato da Regione Lombardia n. 5203 del 21/05/2007 / Modifica non sostanziale per l'adeguamento alla normativa vigente delle attività di miscelazione che comporta aggiornamento dell'Autorizzazione.

IL DIRIGENTE DEL SETTORE TUTELA AMBIENTALE

Visto l'art. 107 del D.Lgs. 18 agosto 2000, n. 267 in materia di funzioni e responsabilità della dirigenza;

Richiamato il Decreto presidenziale rep. n. 76/2011 del 02/11/2011, di nomina della sottoscritta quale Responsabile del Settore Tutela Ambientale;

Visto l'art. 29-nonies del D.Lgs. n. 152/06 "Norme in materia ambientale" e ss.mm.e ii.;

Dato atto che l'art. 8 della L.R. Lombardia n. 24 del 11 dicembre 2006 ha trasferito alle Province la competenza in materia di Autorizzazione Integrata Ambientale (di seguito, per acronimo, AIA) per gli impianti di cui all'allegato I del D.Lgs. 59/05 (ad esclusione degli impianti di incenerimento dei rifiuti urbani), ora trasfuso, con modificazioni, nella Parte II, Titolo III bis del D.Lgs. 152/2006;

Vista la D.G.R. del 2 febbraio 2012 – n° IX/2970 recante "Determinazioni in merito alle procedure e modalità di rinnovo e dei criteri per la caratterizzazione delle modifiche per l'esercizio uniforme e coordinato dell'Autorizzazione Integrata Ambientale";

Vista l'istanza presentata da Monticelli s.r.l. il 28/10/2010 (prot. 76104) avente ad oggetto la comunicazione di modifica non sostanziale relativa all'inserimento di attività non IPPC e precisamente laboratorio per l'analisi di campioni costituiti da oli/emulsioni sia per conto proprio che di terzi all'interno dell'esistente palazzina uffici nell'impianto sito in comune di Mezzanino;

Richiamata l'AIA rilasciata alla Monticelli s.r.l. da Regione Lombardia con decreto n. 5203 del 21/05/2007;

Preso atto della relazione istruttoria del 26/04/2012, rep.AMBVI 234 dalla quale emerge



sinteticamente che:

- la modifica richiesta non è sostanziale, non comporta aumento della potenzialità dell'impianto e delle attività di gestione rifiuti autorizzate e non necessita di aggiornamento dell'autorizzazione;
- la descrizione del laboratorio verrà inserita nell'Allegato tecnico dell'AIA alla conclusione del procedimento di rinnovo che è attualmente in corso;
- Monticelli s.r.l. in data 13/05/2010 (prot. 33939) ha consegnato il piano di adeguamento delle attività di miscelazione secondo quanto prescritto dalla DGR n. 8571 del 03/12/2008 recante "Atto di indirizzo per le Province per il rilascio delle autorizzazioni in merito alle attività di miscelazione dei rifiuti";
- il d. lgs. 205/2010 modificando l'art. 187 del d. lgs. 152/06 ha introdotto, salvo autorizzazione in deroga, il divieto di miscelazione tra rifiuti pericolosi aventi diverse caratteristiche di pericolosità (classi H);
- la Provincia, con nota del 14/03/2011 (prot 16409) invitava le ditte già autorizzate alla miscelazione in deroga o non in deroga ai sensi del d.lgs. 152/06 e della DGR 8571/08 a provvedere all'aggiornamento secondo le modifiche apportate dal 205/2010 precisando che i soggetti titolari dell'autorizzazione, fino all'adeguamento esplicito dell'autorizzazione stessa ai soprarichiamati disposti normativi, non potevano effettuare miscele in deroga secondo la nuova definizione, a prescindere da quanto indicato nell'autorizzazione vigente;
- Monticelli s.r.l., in data 06/05/2011 (prot. 30376) chiedeva altresì l'autorizzazione alla miscelazione di oli usati che recano differenti codici H;
- tale miscelazione deve essere autorizzata in deroga, ai sensi dell'art. 187, comma 2 del d. lgs. 152/06 e ss. mm. e ii.;
- la Provincia in data 23/11/2010 (prot. 81845) comunicava alla Monticelli s.r.l. l'avvio del procedimento relativo alla predetta istanza;
- la Provincia, con nota del 14/06/11 (prot. n. 41338) richiedeva alla Monticelli s.r.l. chiarimenti/integrazioni in merito alle classi H delle miscele in uscita ed alle operazioni in deroga e non all'art. 187 del d.lgs. 152/2006;
- Monticelli s.r.l. con comunicazioni del 27/06/2011, (prot. n. 44437) e del 12/04/2012 (prot. n. 22722) specificava l'aggiunta della classe H5 alle miscele in uscita;
- le varianti proposte non risultano sostanziali, ai sensi dell'art. 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. e della D.G.R. del 2 febbraio 2012 – n. IX/2970 e non implicano alcuna variazione delle capacità autorizzate;
- la relazione finale della visita ispettiva di ARPA, trasmessa alla Provincia il 09/01/2012 (prot. 553), evidenziava, quale inottemperanza alle prescrizioni del decreto AIA n. 5203 del 21/05/2007, il ritiro del CER 190810 (miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 190809) nel corso del 2010 e del 2011, non compreso nell'elenco dei CER autorizzati dall'allegato tecnico per l'impianto esistente (ma autorizzato per la nuova attività di messa in riserva e trattamento delle emulsioni, non ancora entrata in funzione);
- la Monticelli s.r.l. ed il Consorzio Obbligatorio Oli Usati il 23/03/2011 (prot. 19670 e 19677) avevano comunicato alla Provincia, quale modifica non sostanziale, l'intenzione di ritirare il predetto CER unitamente ai CER 190207 e 200126, ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 1 del d. lgs. 152/2006;
- l'Amministrazione ha ritenuto tale modifica non sostanziale e non comportante necessità di aggiornamento dell'allegato tecnico dell'AIA, valutando in ogni caso i CER compatibili con l'attività svolta dalla Monticelli s.r.l.;
- ai sensi del citato art. 29-nonies, decorso il termine di 60 giorni senza ricevere comunicazione da parte della Provincia circa la sostanzialità delle modifiche, il gestore ha potuto procedere al ritiro delle tipologie dei rifiuti individuati dai predetti CER;
- è tuttavia opportuno, anche al fine di facilitare il compito di ARPA, aggiornare l'allegato tecnico dell'AIA per l'impianto esistente, anche inserendo nell'elenco dei CER autorizzati



Ritenuta pertanto la necessità di aggiornare l'AIA rilasciata alla Monticelli s.r.l. con decreto di Regione Lombardia n. 5203 del 21/05/2007 mediante l'Allegato 1 al presente atto;

AUTORIZZA

la Monticelli s.r.l. ad effettuare le attività di miscelazione in deroga e non all'art. 187 del D.Lgs 152/06 e s.m.i., alle condizioni di cui all'Allegato 1 al presente atto che aggiorna, integrandolo, l'Allegato Tecnico dell'AIA

PRENDE ATTO

della realizzazione del nuovo laboratorio analisi di campioni di oli/emulsioni per conto proprio e terzi all'interno dell'esistente palazzina uffici, rimandando l'inserimento della descrizione del laboratorio all'aggiornamento dell'allegato tecnico dell'AIA nell'istruttoria di rinnovo attualmente in corso

E DISPONE CHE

- il presente atto ed il relativo Allegato 1 costituiscano parte integrante e sostanziale del decreto A.I.A n. 5203 del 21/05/2007;
- rimangano valide, ove non modificate dal presente atto, le condizioni e le prescrizioni del decreto AIA sopra citato, nonché gli importi delle polizze fideiussorie già versate;
- la ditta presenti entro 30 giorni dalla notifica del presente atto una relazione che descriva le prove di miscelazione e la relativa durata delle stesse;
- il presente atto potrà essere oggetto di revisione a seguito della modifica della DGR 8571 del 03/12/2008;
- le varianti progettuali finalizzate a modifiche operative e/o gestionali, anche migliorative, siano comunicate all'Ente preposto al rilascio dell'AIA che definirà la sostanzialità o meno delle stesse;
- il presente atto sia notificato a Monticelli s.r.l. presso lo stabilimento sito in in S.S. Bronese n.114, Mezzanino (PV), nella persona del legale rappresentante Sergio Loschi nato a Modena (MO) il 08/12/1947;
- il presente atto sia trasmesso al Comune di Mezzanino e ad ARPA - Dipartimento di Pavia tramite PEC;
- il presente atto venga affisso per 15 giorni consecutivi all'Albo Pretorio di questa Provincia e pubblicato sul sito istituzionale.



Dirigente del Settore Tutela Ambientale
Anna Betto

Ai sensi della legge 241/90, contro il presente provvedimento, potrà essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale, entro 60 giorni dalla data di notifica dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla data di notifica.

Reg. Cron. N° 255/AN

L'anno duemila Dieci il giorno 10 Dieci
del mese di Maggio nel Comune Peile

A richiesta del Presidente della Provincia di Pavia, domiciliato ~~in~~
la Provincia di Pavia - P.zza Italia n° 2

Io sottoscritto Messo Notificatore della Provincia di Pavia ho restituito
copia dell'atto che precede al Sig. leg. le raff. le delle
sitte "Gouicelli S.R.L."

residente in Terroino via S.S. Broletto, 116

facendogliene spedizione in piego raccomandato con avviso ~~di~~

ricevimento spedito dall'Ufficio postale di Pavia

in data 10-05-2012

IL MESSO NOTIFICATORE





PROVINCIA DI PAVIA
Codice Fiscale – 80000030181
Settore Tutela Ambientale



ALLEGATO 1 all'autorizzazione di modifica non sostanziale n. prot. 26627 del 02/05/2012

L'allegato tecnico al decreto AIA n. 5203 del 21/05/2007 viene modificato come segue:

1. VIENE INSERITO IL SEGUENTE PARAGRAFO A.0.

A.0 Modifiche autorizzate con Autorizzazione Provinciale MNS n. 04/12

La Monticelli srl è in possesso dell'autorizzazione AIA rilasciata con decreto n. 9575 del 03/09/2007.

La ditta svolge, per conto del Consorzio Obbligatorio degli Oli Usati (COOU), principalmente attività di stoccaggio di oli ed emulsioni oleose.

All'interno dello stabilimento è presente un parco serbatoi per lo stoccaggio di oli usati ed emulsioni oleose compreso un serbatoio per gli oli contaminati.

Il d.lgs. 205/10, in vigore dal 25/12/2010, ha modificato l'art. 187 del d.lgs. 152/06, secondo la nuova norma è vietata, salvo autorizzazione in deroga, la miscelazione di rifiuti pericolosi aventi diverse caratteristiche di pericolosità (classi H), nonché la miscelazione di rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi.

Con nota del 14/03/2011 (prot 16409) la Provincia invitava le ditte già autorizzate alla miscelazione in deroga o non in deroga ai sensi del d.lgs 152/06 e s.m.i. e della d.g.r. 8571/08 di provvedere all'aggiornamento secondo le modifiche apportate dal d.lgs 205/2010.

L'attività di miscelazione svolta dalla Monticelli srl, prima delle modifiche introdotte dal dlgs 205/2010, era considerata non in deroga all'articolo 187 del d.lgs 152/06 in quanto effettuata tra rifiuti pericolosi con rifiuti pericolosi appartenenti a categorie omogenee e aventi caratteristiche chimico-fisiche omogenee e medesimo stato fisico.

Con l'introduzione del divieto di miscelazione tra rifiuti pericolosi con diverse caratteristiche di pericolosità, l'azienda, pur non variando in alcun modo il ciclo produttivo, si è trovata nella necessità di presentare istanza per attività in deroga all'art.187 del dlgs 152/06; per quanto riguarda gli oli e le emulsioni oleose, i componenti delle miscele vengono selezionati in base alle loro caratteristiche chimico/fisiche che li rendono più o meno idonei ai diversi tipi di recupero/smaltimento. Questa precisazione dimostra che l'efficienza del processo di smaltimento/recupero degli oli usati non dipende dalla miscela o meno di differenti classi di pericolosità.

In data 20/04/2011 (prot. n. 26479) la ditta ha presentato comunicazione relativa alle attività di miscelazione, in particolare per la miscelazione di rifiuti pericolosi con differenti caratteristiche di



pericolo (frasi H) e contestuale istanza per la miscelazione in deroga all'articolo 187 del d.lgs. 152/06 e smi.

Nell'istanza del 06/05/2011 (prot. n. 30376), così come integrata con nota del 12/04/2012, prot. n. 22722, la ditta ha specificato che le miscelazioni effettuate siano da considerare, vista la varietà delle classi H identificate dai produttori, principalmente in deroga all'art. 187 e che le classi da attribuire alle miscele in uscita sono: H4, H5, H7, H14.

L'azienda ha dichiarato che la miscelazione in deroga richiesta con istanza del 20/04/2011 (prot. n. 26479) non implichi nessuno dei rischi previsti dall'art. 177, comma 4 del dlgs 152/06 e s.m.i., non siano suscettibili di accrescere l'impatto negativo sulla salute sull'ambiente e rispondono alle migliori tecniche disponibili poiché finalizzate al corretto trattamento di recupero/smaltimento.

Valutata la documentazione a corredo, si ritiene di condividere quanto dichiarato con la ditta e pertanto che sia autorizzabile la miscelazione in deroga all'art. 187 del d.lgs. 152/06 e s.m.i.

Con comunicazione del 28/10/2010, prot. n. 76104, la ditta ha presentato istanza di modifica non sostanziale di AIA per l'inserimento di un laboratorio di analisi di campioni di oli/emulsioni per conto proprio e terzi all'interno dell'esistente palazzina uffici.

2. IL PARAGRAFO B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO È SOSTITUITO DAL SEGUENTE.

B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

B.1 Produzioni

L'impianto della ditta Monticelli S.r.l. svolge attualmente attività, che ai sensi degli allegati B e C relativi alla Parte Quarta del D.Lgs. 152/06 sono definite come:

- R13: Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12;
- D15: Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14.
- attività di miscelazione in deroga e non in deroga all'art 187 del dlgs 152/06 e s.m.i. R12/D13 (vedi paragrafo B5);

L'attività di deposito preliminare (D15) si riferisce esclusivamente al serbatoio n° 21 dedicato agli oli usati contaminati, ed è l'unica attività IPPC svolta dall'impianto.

L'attività di messa in riserva (R13) non rientra invece nelle more del D.lgs. 152/06 e s.m.i., pur essendo l'attività principale dello stabilimento.

Attualmente il centro è autorizzato a stoccare un quantitativo massimo pari a:

- 22.443,66 m³ di rifiuti speciali pericolosi destinati a recupero – R13
- 43,38 m³ rifiuti speciali pericolosi destinati allo smaltimento - D15

La potenzialità geometrica degli stoccaggi è in realtà maggiore (24.985,6 m³). Questa differenza è dovuta al franco del 10% richiesto dalla normativa vigente.

La seguente tabella riporta i dati relativi alle capacità produttive dell'impianto:

N. ordine attività IPPC e non	Prodotto	Attività	Capacità dell'impianto	
			Capacità di stoccaggio (geometrica)	Capacità effettiva di esercizio autorizzata
			mc	mc
1	Oli contaminati	D15	48,20	43,38
2	Oli usati/emulsioni	R13	24.937,40	22.443,66
Totale			24.985,60	



Capacità produttive della nuova attività 3 autorizzata con il decreto AIA n. 5203 del 21/05/2007 (attività non ancora iniziata):

N. ordine attività IPPC e non	Prodotto	Capacità effettiva di esercizio da autorizzare		
		t/a	t/g	mc
3	Oli usati/emulsioni	-	-	11.141
3	Oli usati/emulsioni	150.000	500	-

Tabella B1 – Capacità produttiva

Tutti i dati di consumo, produzione ed emissione che vengono riportati di seguito nell'allegato fanno riferimento all'anno produttivo 2005 e alla capacità effettiva di esercizio dello stesso anno (dati più recenti?) riportato nella tabella precedente. si è applicato una densità dell'olio esausto pari a 0,9 kg/dm³.

B.2 Materie prime

Quantità, caratteristiche e modalità di stoccaggio delle materie prime impiegate dall'attività produttiva vengono specificate nella tabella seguente:

N. ordine prodotto	Materia Prima	Classe di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica* (t/t)	Modalità di stoccaggio	Tipo di deposito	Quantità massima di stoccaggio
1	Soluzione di idrossido di sodio	Tossico	Liquido	nd	Cisternette	Sotto copertura in platea impermeabilizzata	3 m ³
2	Antischiuma siliconico		Liquido	nd	Cisternette	Sotto copertura in platea impermeabilizzata	6 m ³

* riferita al quantitativo in kg di materia prima per tonnellata di materia finita prodotta relativa ai consumi dell'anno 200X

Tabella B2 – Caratteristiche materie prime

In aggiunta, in ingresso al ciclo produttivo sono presenti rifiuti ritirati da terzi le cui caratteristiche e modalità di gestione sono riportate nel successivo paragrafo B.4.

B.3 Risorse idriche ed energetiche

Consumi idrici

I consumi idrici dell'impianto sono sintetizzati nella tabella seguente (aggiornare, anche con nuovo laboratorio):

Fonte	Prelievo annuo			
	Acque industriali		Uso igienico sanitario (m ³)	Antincendio (m ³)
	Processo (m ³)	Raffreddamento (m ³)		
Pozzo 1	-	-	-	347
Pozzo 2	-	-	436	-

Tabella B3 – Approvvigionamenti idrici

Produzione di energia

Allo stato attuale non esistono impianti di produzione di energia asserviti all'impianto produttivo. L'impianto di riscaldamento degli edifici, composta da tre caldaie alimentate a G.P.L., è l'unica centrale termica presente attualmente.

Consumi energetici

Allo stato attuale il principale fattore di consumo dell'energia elettrica è il funzionamento delle



pompe per la movimentazione di oli e emulsioni oleose.

I consumi specifici di energia per tonnellata di materia finita prodotta sono riportati nella tabella che segue:

Prodotto	Termica (KWh/t)	Elettrica (KWh/t)	Totale (KWh/t)
Olio esausto da stoccaggio (attività 2)	-	1.03	1.03

Tabella B4 – Consumi energetici specifici

B.4 Cicli produttivi

Le fasi del ciclo operativo sono le seguenti.

1. Verifica dell'accettabilità dei rifiuti:
avviene mediante certificazione idonee che riportino le caratteristiche fisiche e chimiche dei rifiuti in arrivo. Tale verifica viene eseguita per ogni partita conferita. Per i rifiuti provenienti da un definito ciclo tecnologico, si effettuano verifiche almeno semestrali.
2. Pesatura dei rifiuti:
avviene con una pesa installata lungo l'entrata. Il peso determinato viene confrontato con quello indicato sul documento di accompagnamento per il trasporto e se necessario rettificato. Contemporaneamente viene consegnato il campione del rifiuto trasportato (ove possibile e/o necessario). Nel caso i rifiuti provenissero da una stessa attività il campionamento sarà effettuato su base semestrale.
3. Registrazione dei rifiuti in ingresso e controfirma del formulario di identificazione:
stabilito il peso reale dei rifiuti, gli estremi del carico e del produttore vengono riportati sui registri di carico e scarico. Contestualmente si controfirmano i formulari di identificazione.
4. Scarico dei rifiuti nei serbatoi destinati allo stoccaggio di transito in attesa della conformità ottenuta tramite prova di laboratorio:
scarico dei rifiuti tramite le apposite pompe nei serbatoi destinati allo stoccaggio di transito in attesa delle analisi eseguite in laboratorio di un campione significativo, per accettare l'accettabilità. Contemporaneamente alla fase di scarico oppure in tempi successivi, può avvenire l'operazione di accorpamento dei rifiuti. Si procede all'accorpamento solo dopo aver accertato la compatibilità tra loro delle diverse partite di rifiuti.
5. Movimentazione degli oli dai serbatoi di transito verso i serbatoi di stoccaggio provvisorio, o nel caso risultino contaminati, nel serbatoio dedicato:
eseguito l'accertamento della conformità del rifiuto, questi viene movimentato, a ciclo chiuso, attraverso tubazioni in acciaio e pompe, dai serbatoi di transito verso i serbatoi di stoccaggio provvisorio. Nel caso in cui l'olio non risulti recuperabile sarà inviato al serbatoio n°21, destinato esclusivamente allo stoccaggio di oli da inviare allo smaltimento. L'analisi di accettabilità viene effettuata su 3 campioni da un chilo presso un laboratorio di analisi accreditato SINAL. L'analisi viene effettuata per accertare che la concentrazione di acqua non sia superiore al 15 % in peso, che la concentrazione di PCB/PCT non sia superiore a 25 mg/kg e di cloro non maggiore allo 0,5%, oli rigenerabili, e 0,6%, oli pro-combustione, sul peso (limiti stabiliti dal D.M. 392/96, Tab. 3 all.A), l'intero carico viene bloccato nei serbatoi di pre-stoccaggio in attesa della risposta del conferitore d'olio interessato, che, entro 5 giorni, può decidere se contestare e far eseguire un'ulteriore analisi o accettare i risultati dell'analisi effettuata e ritirare il proprio carico. I carichi di olio contenenti acqua in concentrazione superiore al limite previsto vengono restituiti al conferitore, le partite contaminate da PCB, per contratto con tra Consorzio e con feritore, vengono inviate, successivamente allo stoccaggio nel serbatoio n°21, ad appositi impianti specializzati per la termodistruzione.
6. Carico dei rifiuti, pesatura e conferimento ai terminali indicati dal Consorzio Obbligatorio degli Oli Usati:
carico e conferimento finale dei rifiuti. Le fasi di carico avvengono con l'utilizzo delle pompe apposite descritte in precedenza. Il carico esce dall'insediamento con formulario di



identificazione indicante gli estremi richiesti. La fase di conferimento dei rifiuti agli impianti finali avviene con autotrasportatori per conto terzi debitamente autorizzati.

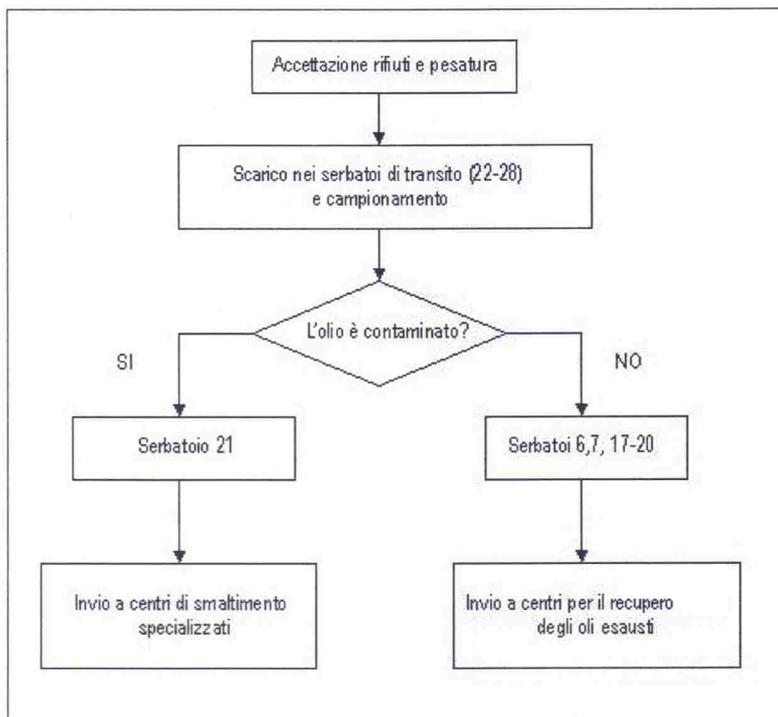


Figura B1 – Schema del processo produttivo

Nella successiva tabella è riportato l'elenco dei codici CER che l'impianto è autorizzato a ricevere, suddivisi per operazioni e per zone di stoccaggio.

Tutti i serbatoi attualmente utilizzati possono essere dedicati indifferentemente allo stoccaggio degli oli ed allo stoccaggio delle emulsioni, tranne il serbatoio 21 che è dedicato solo allo stoccaggio degli oli contaminati.

ELENCO CER SUDDIVISI PER ZONE E OPERAZIONI			
Oli Usati – Serbatoi: 6, 7, 17-20, 22-28			
Codice	Descrizione	R 13	D15
12 01 07*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	X	
12 01 19*	oli per macchinari, facilmente biodegradabili	X	
13 01 10*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	X	
13 01 11*	oli sintetici per circuiti idraulici	X	
13 01 12*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	X	
13 01 13*	Altri oli per circuiti idraulici	X	
13 02 05*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	X	
13 02 06*	scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione	X	
13 02 07*	Olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile	X	
13 02 08*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	X	
13 05 06*	oli prodotti dalla separazione olio/acqua	X	
13 08 99*	rifiuti non specificati altrimenti	X	
12 01 06*	oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	X	
13 01 09*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	X	
13 02 04*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	X	
13 03 06*	oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 13 03 01	X	
13 03 07*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	X	
13 03 08*	oli sintetici isolanti e termoconduttori	X	

13 03 09*	oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili	X	
13 03 10*	altri oli isolanti e termoconduttori	X	
13 04 01*	oli di sentina della navigazione interna	X	
13 04 02*	oli di sentina delle fognature dei moli	X	
13 04 03*	altri oli di sentina della navigazione	X	
Emulsioni – Serbatoi: 6, 7, 17-20, 22-28			
Codice	Descrizione	R 13	D15
12 01 09*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	X	
13 01 05*	emulsioni non clorate	X	
13 05 06*	oli prodotti dalla separazione olio/acqua	X	
13 05 07*	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	X	
13 08 02*	altre emulsioni	X	
13 08 99*	rifiuti non specificati altrimenti	X	
13 01 04*	emulsioni clorate	X	
19 02 07*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione	X	
19 08 10*	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 19 08 09	X	
20 01 26*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25 (limitatamente agli oli minerali)	X	
Oli contaminati – Serbatoio 21			
Codice	Descrizione	R 13	D15
13 01 01*	oli per circuiti idraulici contenenti PCB		X
13 03 01*	oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB		X
Rifiuti accettati in ingresso e destinati all'operazione di recupero (R13) che non rispettano i limiti di cui alla tabella 3 e 4 dell'Allegato a al DM 392/96.			X

Qualora i rifiuti accettati in ingresso e destinati all'operazione di recupero (R13) non rispettino i limiti di cui alla tabella 3 e 4 dell'Allegato a al DM 392/96, saranno destinati all'operazione di smaltimento (D15) nel serbatoio n° 21.

La movimentazione degli oli esausti avviene all'interno di tubazioni fisse e fuori terra, poste su appositi sostegni, per permettere un miglior controllo del loro stato. Le tubazioni e le valvole sono in acciaio, raccordate mediante filettature e flange anch'esse in acciaio.

Parco serbatoi attualmente in esercizio:

N. ordine attività IPPC e non	Id. Serbatoio	Capacità Geometrica (mc)	Capacità Reale (mc)	Altezza (m)	Diametro (m)	Rifiuti stoccati
2	6	1.500	1.350	12,6	12,4	Oli usati / Emulsioni
2	7	1.500	1.350	12,6	12,4	Oli usati / Emulsioni
2	17	5.000	4.500	12,6	22,6	Oli usati / Emulsioni
2	18	10.000	9.000	12,6	32,0	Oli usati / Emulsioni
2	19	5.000	4.500	12,6	22,6	Oli usati / Emulsioni
2	20	1.600	1.440	13,6	12,3	Oli usati / Emulsioni
1	21	48,20	43,38	10,0	2,5	Olio contaminato
2	22	48,20	43,38	6,0	3,2	Oli usati / Emulsioni
2	23	48,20	43,38	6,0	3,2	Oli usati / Emulsioni
2	24	48,20	43,38	6,0	3,2	Oli usati / Emulsioni
2	25	48,20	43,38	6,0	3,2	Oli usati / Emulsioni
2	26	48,20	43,38	6,0	3,2	Oli usati / Emulsioni
2	27	48,20	43,38	6,0	3,2	Oli usati / Emulsioni
2	28	48,20	43,38	6,0	3,2	Oli usati / Emulsioni
1-2	TOTALE	24.985,60	22.487			



NUOVA ATTIVITÀ 3 OGGETTO DI AUTORIZZAZIONE

Si descrive di seguito la nuova attività 3, per la quale viene chiesta autorizzazione, conformemente al progetto che ha ottenuto pronuncia di compatibilità ambientale positiva con d.d.g. 16578/2005 della Regione Lombardia.

Tale attività di recupero/trattamento delle emulsioni sarà strettamente connessa all'esistente stoccaggio di oli esausti destinati al recupero, e verrà svolta all'interno dell'area dello stabilimento esistente.

L'impianto sarà destinato a ricevere le emulsioni, immagazzinarle (previa certificazione analitica) in serbatoi, e da questi inviarle al trattamento di evaporazione per la separazione della parte acquosa da quella oleosa; la frazione oleosa verrà inviata al sistema di stoccaggio già autorizzato degli oli usati, mentre quella acquosa sarà sottoposta a specifico trattamento depurativo.

Le nuove attività oggetto della presente istanza sono, ai sensi dell'All. C alla parte IV del D.lgs. 152/06:

- R13: Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12;
- R3: Riciclo/Recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi.

In particolare l'operazione R3 consisterà nel trattamento di rifiuti speciali pericolosi, costituiti da emulsioni, tramite evaporatori che permettano di separare la frazione oleosa dalla frazione costituita da acqua.

All'interno del nuovo impianto si intende ricevere e trattare un quantitativo massimo di emulsioni esauste pari a:

- 150.000 m³/anno;
- 500 m³/giorno (per circa 300 giorni all'anno);
- 11.141 m³ di capacità max. di stoccaggio.

Di seguito viene riportata una tabella riassuntiva dei nuovi serbatoi. I serbatoi n°1, 2, 3, 4, 5, 8, 9, 15 e 16 sono già esistenti, ma non ancora autorizzati allo stoccaggio di rifiuti, mentre i serbatoi dal n°34 al n°43 sono da costruire ex novo.

Come per la parte esistente di impianto, esiste una differenza tra la capacità geometrica dei serbatoi e il volume realmente utilizzabile, a fronte del franco pari al 10% della capacità imposto per legge.

Id. Serbatoio		Capacità Geometrica (mc)	Capacità Reale (mc)	Altezza (m)	Diametro (m)	Rifiuti stoccati
1	Esistente	10.000	9.000	12,85	32,0	Emulsioni esauste
3	Esistente	1.000	900	8,75	12,0	Emulsioni esauste
4	Esistente	609	548	10,56	8,5	Olio usato recuperato
5	Esistente	250	225	8,74	6,0	Olio usato recuperato
9	Esistente	100	90	8,77	3,8	Olio usato recuperato
15	Esistente	35	32	9,00	2,2	Olio usato recuperato
16	Esistente	35	32	9,00	2,2	Olio usato recuperato
34	Da realizzare	35	31,5	6,78	2,8	Emulsioni esauste
35	Da realizzare	35	31,5	6,78	2,8	Emulsioni esauste
36	Da realizzare	35	31,5	6,78	2,8	Emulsioni esauste
37	Da realizzare	35	31,5	6,78	2,8	Emulsioni esauste
38	Da realizzare	35	31,5	6,78	2,8	Emulsioni esauste
39	Da realizzare	35	31,5	6,78	2,8	Emulsioni esauste
40	Da realizzare	35	31,5	6,78	2,8	Emulsioni esauste
41	Da realizzare	35	31,5	6,78	2,8	Emulsioni esauste
42	Da realizzare	35	31,5	6,78	2,8	Emulsioni esauste
43	Da realizzare	35	31,5	6,78	2,8	Emulsioni esauste
TOTALE		12.379	11.141			



L'acqua recuperata dalla separazione delle emulsioni tramite evaporatori verrà stoccata in due serbatoi; il serbatoio n° 2 (10.000 mc) è stato dedicato a questo scopo per avere a disposizione un polmone di stoccaggio delle acque recuperate dal trattamento delle emulsioni da utilizzare in caso di emergenza del sistema idrico locale (piena del Po che impedisca lo scarico in c.i.s.).

Id. Serbatoio		Capacità Geometrica (mc)	Capacità Reale (mc)	Altezza (m)	Diametro (m)	Contenuto
2	Esistente	10.000	9.000	12,56	32,0	Acqua recuperata
8	Esistente	300	270	8,76	6,6	Acqua recuperata
TOTALE		10.300	9.270			

Si riportano i codici C.E.R. oggetto della nuova domanda di autorizzazione, già valutati nella pronuncia di compatibilità ambientale.

ELENCO CER		Qmax. Stoccaggio (m ³)	Qmax. Trattamento		R13	R3
Codice	Descrizione		(m ³ /g)	(m ³ /anno)		
05 01 05*	perdite di olio	11.141	500	150.000	X	X
11 01 13*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose				X	X
12 01 07*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)				X	
12 01 19*	oli per macchinari, facilmente biodegradabili				X	X
12 03 02	rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore				X	X
13 01 05*	emulsioni non clorate				X	X
13 01 10*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati				X	X
13 01 11*	oli sintetici per circuiti idraulici				X	
13 01 12*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili				X	X
13 01 13*	altri oli per circuiti idraulici				X	X
13 02 05*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati				X	
13 02 06*	scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione				X	
13 02 07*	olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile				X	X
13 02 08*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione				X	
13 03 07*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati				X	
13 03 08*	oli sintetici isolanti e termoconduttori				X	
13 03 09*	oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili				X	X
13 03 10*	altri oli isolanti e termoconduttori				X	X
13 04 01*	oli di sentina della navigazione interna				X	X
13 05 06*	oli prodotti dalla separazione olio/acqua				X	X
13 05 07*	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua				X	X
13 08 02*	altre emulsioni				X	X
13 08 99*	rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a emulsioni provenienti dalla pulizia delle cisterne)				X	X
19 02 07*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione				X	X
19 08 10*	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 19 08 09				X	X
20 01 26*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25 (limitatamente agli oli minerali)				X	X

All'interno dell'impianto sono presenti n°2 due locali pompe, uno in prossimità della area di scarico delle autobotti e carico dei serbatoi di stoccaggio e uno in prossimità dell'area di trattamento emulsioni.

Il primo, composto da n°2 pompe reversibili sarà utilizzato per caricare i serbatoi di capacità



minore (35 m³) e successivamente per trasferire il prodotto, una volta analizzato dai serbatoi da 35 m³ ai serbatoi di dimensioni maggiori.

Il secondo locale pompe composto anch'esso da due pompe reversibili servirà a caricare le emulsioni verso l'impianto di trattamento e scaricare i prodotti negli idonei serbatoi.

L'impianto di movimentazione emulsioni in stoccaggio e prodotti ottenuti dal processo di trattamento è di tipo fisso con tubazioni fuori terra poste su appositi sostegni oppure con tubazioni poste in cunicolo ispezionabile e a vista. Le tubazioni e le valvole sono in acciaio, e sono raccordate mediante filettature e flange in acciaio.

CARATTERISTICHE E FUNZIONAMENTO DEL NUOVO IMPIANTO DI RECUPERO EMULSIONI CON SEPARAZIONE DELLA PARTE OLEOSA DALLA PARTE ACQUOSA.

L'area trattamento emulsioni sarà costituita da cinque impianti di trattamento emulsioni esauste e da sette serbatoi, già esistenti, destinati allo stoccaggio temporaneo degli oli e della parte acquosa derivanti dal processo di evaporazione.

L'area di trattamento emulsioni sarà realizzata all'interno di un bacino di contenimento esistente avente altezza interna pari a 2,80 m. I cinque impianti di trattamento saranno installati nella posizione adibita precedentemente a due serbatoi, ora rimossi; mentre i serbatoi n°8 e n° 9 esistenti sono installati in specifico bacino di contenimento.

La separazione avviene tramite un processo di evaporazione sottovuoto

L'impianto di trattamento emulsioni che si intende installare è costituito da 5 unità di evaporazione sottovuoto pluristadio.

Ciascuna unità è costituita da:

- colonne di evaporazione sottovuoto in acciaio AISI316L completamente smontabili a mezzo flangiature per le eventuali manutenzioni, provviste di specula in PIREX e portelli d'ispezione;
- 1 scambiatore per il riscaldamento del liquido nel primo stadio opportunamente conformato per consentire le operazioni di pulizia e manutenzione (fluido primario: H₂O a 90°C circa- oppure a vapore);
- scambiatori per il riscaldamento del liquido negli stadi successivi di evaporazione;
- Sezione per la condensazione dei liquidi evaporati;
- Sezione per la condensazione del liquido evaporato raffreddata con acqua proveniente da torre evaporativa.
- Sistemi di generazione del vuoto presenti in ogni colonna composti da pompe per vuoto, valvole di tenuta vuoto servocomandate, eiettori, sonde di rilevamento vuoto;
- Estrazione automatica del distillato da ciascuna colonna composta da serbatoi di raccolta, pompe centrifughe, regolatori di livello, valvole di processo servocomandate;
- Quadro di comando con le apparecchiature preposte al controllo e protezione degli apparati elettrici della macchina, cablati in armadio metallico verniciato con resine epossidiche.

Sfruttando il principio dell'ebollizione come variabile dipendente da pressione e temperatura, gli evaporatori a pluristadio permettono l'utilizzo del calore a "cascata" su più stadi.

La condensazione del distillato avviene per scambio termico con il tal quale dello stadio successivo, mentre nello stadio finale viene realizzata mediante un condensatore evaporativo operante in circuito chiuso.

Le fasi del ciclo operativo sono:

1. Verifica dell'accettabilità dei rifiuti:

avviene mediante certificazione idonee che riportino le caratteristiche fisiche e chimiche dei rifiuti in arrivo; tale verifica viene eseguita per ogni partita conferita.

2. Pesatura dei rifiuti:

avviene con una pesa installata lungo l'entrata, il peso determinato viene confrontato con quello indicato sul documento di accompagnamento per il trasporto e se necessario rettificato; contemporaneamente viene consegnato il campione del rifiuto trasportato (ove possibile e/o necessario).



3. Registrazione dei rifiuti in ingresso e controfirma del formulario di identificazione: stabilito il peso reale dei rifiuti, gli estremi del carico e del produttore vengono riportati sui registri di carico e scarico. Contestualmente si controfirmano i formulari di identificazione.
4. Scarico dei rifiuti nei serbatoi destinati allo stoccaggio di transito in attesa della conformità: tramite le apposite pompe nei serbatoi destinati allo stoccaggio di transito (serbatoi da 35 m3) in attesa delle analisi eseguite in laboratorio di un campione significativo, per confermare l'accettabilità.

Per ogni carico in ingresso si procederà all'analisi dei seguenti parametri:

Parametri	Unità di misura
Acqua	% peso
Solidi Sedimentabili Totali	% peso
PCB/PCT	mg/kg
Diluenti	% Volumetrica
Metalli: Pb / Zn / Cu / Cd / Cr / Ni / Va	mg/kg

Contemporaneamente alla fase di scarico oppure in tempi successivi, può avvenire l'operazione di accorpamento/miscelazione delle emulsioni. Si procede all'accorpamento/miscelazione solo dopo aver accertato la compatibilità tra loro delle diverse partite di rifiuti.

5. Movimentazione delle emulsioni dai serbatoi di transito (dal n°34 al n°43) verso il serbatoio di stoccaggio provvisorio (n° 1):

Dopo avere accertata la conformità del rifiuto, questi viene movimentato, a ciclo chiuso, attraverso tubazioni in acciaio e pompe, dai serbatoi di transito (n°34+43) verso il serbatoio di stoccaggio provvisorio (n°1).

6. Prima separazione gravimetrica delle emulsioni e stoccaggio dell'olio nel serbatoio n°3: Nel serbatoio n°1 sarà effettuata la prima separazione gravimetrica delle emulsioni; saranno realizzate punti di presa del prodotto a diverse altezze in modo da poter sempre prelevare, dopo un tempo adeguato in cui si raggiunga per via naturale la separazione gravimetrica, la parte oleosa che si forma in superficie. La parte oleosa sarà trasferita al serbatoio n°3.

7. Trasferimento dai serbatoi di stoccaggio (n°1 e 3) agli impianti di trattamento emulsioni tramite spillature a diverse altezze e trattamento delle emulsioni:

Le emulsioni saranno trasferite dai serbatoi di stoccaggio n°1 e 3 ai diversi impianti di trattamento di evaporazione. Il refluo viene direttamente aspirato dall'evaporatore e sottoposto a processo di evaporazione sottovuoto, dal quale si ottengono un distillato ed un concentrato. L'evaporatore funziona in modo automatico ed è dotato di una serie di controlli ed allarmi atti a garantirne il funzionamento.

Gli evaporatori che si intende installare sono alimentati ad acqua calda, idonei al trattamento delle emulsioni e capaci di sfruttare il calore in "cascata" su più stadi modulari.

Ogni singolo impianto di trattamento è costituito da n°3 evaporatori e ha una capacità di evaporazione pari a 30.000 m3 annui. Il principio base è quello di ottenere dall'evaporazione dell'acqua contenuta nelle emulsioni il prodotto concentrato (olio) da inviare allo stoccaggio oli per il successivo recupero in impianti autorizzati.

8. Stoccaggio del distillato (acqua) e del concentrato (olio) proveniente dal trattamento rispettivamente nei serbatoi n°8 e n°9:

9. Trasferimento dell'olio nei serbatoi 15 e 16 per verifica analitica del prodotto ottenuto: Dal serbatoio n°9 gli oli vengono inviati a batch di 30 mc circa, nei serbatoi nn°15 e 16 per il prelievo dei campioni e la verifica di conformità degli oli recuperati. I batch da 30 mc sono così dimensionati a fronte del volume dei serbatoi successivi (anche di quello relativo allo stoccaggio degli oli contaminati). I parametri che si intende determinare nelle analisi sui campioni di olio in uscita sono riportati nel Piano di Monitoraggio. Nel caso in cui l'olio derivante dal processo di trattamento non risulti recuperabile sarà inviato al serbatoio n°21 dell'impianto attualmente autorizzato, destinato esclusivamente allo stoccaggio di oli da inviare allo smaltimento (Attività IPPC 1).



10. Trasferimento degli oli recuperati ai serbatoi 4 e 5 e scarico delle acque derivanti dal trattamento verso l'impianto fisico-biologico previsto in sito ed oggetto dell'istanza di variante dell'autorizzazione esistente (l'impianto verrà descritto nel paragrafo relativo agli impianti di abbattimento delle emissioni).

Una volta accertate le caratteristiche chimico-fisiche dei prodotti ottenuti dal trattamento delle emulsioni, l'olio sarà trasferito attraverso apposite pompe e tubazioni allo stoccaggio definitivo nei serbatoi nn°4 e 5 (dal quale verranno successivamente prelevati per essere inviati a impianti di recupero), mentre le acque saranno scaricate verso l'impianto di depurazione citato in precedenza. Nel caso in cui l'olio derivante dal processo di trattamento non risulti recuperabile sarà inviato al serbatoio n°21, destinato esclusivamente allo stoccaggio di oli da inviare allo smaltimento.

Torri di raffreddamento

Il fluido utilizzato per la condensazione sarà sempre acqua ad una temperatura massima di 27°C, a tal fine si intende installare n° 2 due torri di raffreddamento di una capacità totale di circa 4.500.000 kcal/h.

Sistema di estrazione del concentrato e densimetro per la determinazione dello scarico

Il sistema consente di estrarre il concentrato una volta raggiunta la densità desiderata e di inviarlo allo stoccaggio senza interrompere il processo di evaporazione e senza perdere il vuoto in macchina.

Sistema di ricircolo del concentrato

Il sistema mantiene l'omogeneità del prodotto e ne impedisce la stratificazione, con vantaggio per il rendimento dello scambiatore e per la qualità del distillato.

Il circuito è dotato di un attacco con rubinetto che consente di estrarre campioni di concentrato senza compromettere le condizioni di vuoto.

Consumi idrici

Il condensatore evaporativo che verrà installato, opererà a ciclo chiuso; pertanto le acque emunte dai pozzi verranno riutilizzate in continuo, e l'unico scarico di tali acque consisterà nello spurgo delle torri evaporative, stimato in 120 mc/anno.

Consumi energetici – Produzione di energia

L'impianto di trattamento a evaporazione utilizzerà come fluido primario di riscaldamento acqua ad una temperatura non inferiore ai 90°C. Al fine di riscaldare l'acqua si è prevista l'installazione di una centrale termica composta da due caldaie alimentate a metano dalla capacità totale di circa 4.500.000 kcal/h.

B.5 Attività di Miscelazione

Come scritto in precedenza, la Monticelli s.r.l. svolge attività di miscelazione in deroga e non in deroga all'art 187 del dlgs 152/06 e s.m.i. La tabella B2 riassume diverse possibili miscele in funzione del destino finale mentre **la compatibilità di miscelazione tra le diverse classi H e i criteri per la definizione di miscelazione in deroga e non in deroga sono descritti nella tabella B3 che rappresenta pertanto uno schema esemplificativo e non esaustivo per l'applicazione di tali criteri.**

Come definito nella DGR 8571/08 le operazioni di miscelazione sono codificate con le operazioni R12 e D13.



Tipologia stoccaggio	Tipologia rifiuto	CER in ingresso	CER in uscita	Descrizione	Destino miscela
Serbatoi 6, 7, 17, 18, 19, 20, 22, 23, 24, 25, 26, 27,28	Oli usati/emulsioni	12 01 06*	13 02 05*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati/	R1, R9, D10
		12 01 07*			
		12 01 09*			
		12 01 19*			
		13 01 04*			
		13 01 05*			
		13 01 09*			
		13 01 10*			
		13 01 11*			
		13 01 12*			
		13 01 13*			
		13 02 04*			
		13 02 05*			
		13 02 06*			
		13 02 07*			
		13 02 08*			
		13 03 06*			
		13 03 07*			
		13 03 08*			
		13 03 09*			
		13 03 10*			
		13 04 01*			
		13 04 02*			
		13 04 03*			
		13 05 06*			
		13 05 07*			
13 08 02*					
13 08 99*					
19 02 07*					
19 08 10*					
20 01 26*					

Gli oli contaminati stoccati nel serbatoio 21 non subiscono miscelazione.

CER della nuova attività di messa in riserva e trattamento delle emulsioni (tramite evaporatori per separare la frazione oleosa dalla frazione costituita da acqua):

Tipologia stoccaggio	Tipologia rifiuto	CER in ingresso	CER in uscita	Descrizione	Destino miscela
Serbatoi 1, 3, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43	Emulsioni	05 01 05*	11 01 13*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	R3, D8, D9
		11 01 13*			
		12 01 07*			
		12 01 19*			
		12 03 02*	12 03 02*	rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore	
		13 01 05*	13 01 05*	emulsioni non clorurate	
		13 01 10*			
		13 01 11*			
		13 01 12*			
		13 01 13*			
13 02 05*	13 02 05*	scarti di olio minerale			



		13 02 06*		per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati
		13 02 07*		
		13 02 08*	13 02 08*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione
		13 03 07*		
		13 03 08*		
		13 03 09*		
		13 03 10*		
		13 04 01*		
		13 05 06*		
		13 05 07*	13 05 07*	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua
		13 08 02*	13 08 02*	altre emulsioni
		13 08 99*		
		19 02 07*	19 02 07*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione
		19 08 10*	19 08 10*	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 19 08 09
		20 01 26*		

3. IL QUADRO PRESCRITTIVO “E” È INTEGRATO CON IL SEGUENTE PARAGRAFO E.5.3.

E.5.3 - Prescrizioni generali per la miscelazione

- I) La miscelazione deve essere effettuata tra rifiuti nel medesimo stato fisico e con analoghe caratteristiche chimico-fisiche (indipendentemente, per i rifiuti pericolosi, dall'appartenenza alla stessa categoria dell'allegato G), in condizioni di sicurezza, evitando rischi dovuti a eventuali incompatibilità delle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti stessi. La miscelazione deve essere finalizzata a produrre miscele di rifiuti ottimizzate;
- II) è vietata la miscelazione di rifiuti che possano dar origine a sviluppo di gas tossici o molesti;
- III) è vietata la miscelazione di rifiuti che possano dare origine a reazioni ed in particolare a reazioni esotermiche, polimerizzazione;
- IV) la miscelazione dovrà essere effettuata adottando procedure atte a garantire la trasparenza delle operazioni eseguite. Devono essere registrate su apposito registro di miscelazione (modello definito al paragrafo 7 della DGR n. VIII/8751 del 03/12/2008) le tipologie (CER e per i rifiuti pericolosi la classe di rischio di cui all'allegato I alla Parte quarta del D.lgs.152/06 e s.m.i.) e le quantità dei rifiuti miscelati, ciò anche al fine di rendere sempre riconoscibile la composizione della miscela di risulta avviata al successivo trattamento finale;
- V) sul registro di miscelazione dovrà essere indicato il codice CER attribuito alla miscela risultante, secondo le indicazioni del paragrafo 5 della DGR n. VIII/8571 del 03/12/2008;
- VI) deve sempre essere allegata al formulario la scheda di miscelazione (modello definito al paragrafo 7 della DGR n. VIII/8751 del 03/12/2008);
- VII) sul formulario, nello spazio note, dovrà essere riportato “scheda di miscelazione allegata”;
- VIII) le operazioni di miscelazione dovranno avvenire previo accertamento preliminare da



- parte del Tecnico Responsabile dell'impianto, sulla scorta di adeguate verifiche sulla natura e compatibilità dei rifiuti e delle loro caratteristiche chimico-fisiche, certificate da tecnico competente. Il Tecnico Responsabile dovrà provvedere ad evidenziare l'esito positivo della verifica riportandolo nell'apposito registro di miscelazione;
- IX) la partita omogenea di rifiuti risultante dalla miscelazione non dovrà pregiudicare l'efficacia del trattamento finale, né la sicurezza di tale trattamento;
- X) non è ammissibile, attraverso la miscelazione tra rifiuti o l'accorpamento di rifiuti con lo stesso CER o la miscelazione con altri materiali, la diluizione degli inquinanti per rendere i rifiuti compatibili a una destinazione di recupero, pertanto l'accorpamento e miscelazione di rifiuti destinati a recupero possono essere fatti solo se i singoli rifiuti posseggono già singolarmente le caratteristiche di idoneità per questo riutilizzo e siano fatte le verifiche di miscelazione quando previste, con possibilità di deroga solo ove l'utilità della miscelazione sia adeguatamente motivata in ragione del trattamento finale e comunque mai nel caso in cui questo consista nell'operazione R10;
- XI) la miscelazione di rifiuti destinati allo smaltimento in discarica può essere fatta solo nel caso in cui vengano dettagliatamente specificate le caratteristiche dei rifiuti originari e se i singoli rifiuti posseggono già le caratteristiche di ammissibilità in discarica: tale condizione dovrà essere dimostrata nella caratterizzazione di base ai sensi dell'art. 2 del D.m. 03/08/2005 che il produttore è tenuto ad effettuare sulla miscela ai fini della sua ammissibilità in discarica, che dovrà pertanto comprendere i certificati analitici relativi alle singole componenti della miscela;
- XII) ogni miscela ottenuta sarà registrata sul registro di miscelazione, riportando la codifica della cisterna, serbatoio, contenitore o area di stoccaggio in cui verrà collocata;
- XIII) le miscele di rifiuti in uscita dall'impianto devono essere conferite a soggetti autorizzati per il recupero/smaltimento finale escludendo ulteriori passaggi ad impianti che non siano impianti di recupero di cui ai punti da R1 a R11 dell'allegato C alla parte IV del D.lgs. 152/06 e s.m.i., o impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D12 dell'allegato B relativo alla parte IV del D.lgs. 152/06 e s.m.i.;
- XIV) i rifiuti aventi codice CER xx.xx.99 sono ammessi a miscelazione, solo se di una tipologia unica e definita in sede di istanza.

Prescrizioni integrative per la miscelazione in deroga ai sensi dell'art. 187 del dlgs 152/06 e s.m.i., da applicare solo per i rifiuti liquidi e per conferimenti non provenienti da ciclo abituale:

- XV) Le attività di miscelazione in deroga devono essere condotte, inoltre, in conformità alle seguenti specifiche condizioni, integrative rispetto a quelle indicate per la miscelazione non in deroga:
- il rifiuto deve essere preventivamente controllato a cura del responsabile dell'impianto, mediante una prova di miscelazione su piccole quantità di rifiuto, anche mediante l'ausilio di specifici reagenti, per verificarne la compatibilità chimico-fisica. Si terrà sotto controllo l'eventuale polimerizzazione, riscaldamento, sedimentazione, ecc. per 24 ore; trascorso tale tempo senza il verificarsi di nessuna reazione si potrà procedere alla miscelazione;
 - il registro di miscelazione deve riportare, oltre a quanto previsto nelle prescrizioni generali relative alla miscelazione:
 - la tipologia ed autorizzazione dell'impianto di destinazione finale della miscela di rifiuti;
 - le caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche richieste dall'impianto terminale di recupero o smaltimento, anche in forma di rimando a documentazione da tenere allegata al registro;
 - la data e gli esiti delle prove di miscelazione, anche quelle con esiti negativi e relative ad operazioni pertanto non effettuate;
 - annotazioni relative alle operazioni di miscelazione;

ogni singola partita di rifiuti derivanti dalla miscelazione deve essere caratterizzata mediante



specifica analisi prima di essere avviata a relativo impianto di recupero/smaltimento, con particolare riferimento alle caratteristiche di pericolo.

~~XVII~~XVI) Le attività di miscelazione in deroga devono inoltre essere condotte nel rispetto dei seguenti criteri:

- non possono essere effettuate miscelazioni in deroga tra rifiuti caratterizzati dalle classi H1, H2, H9 ed H12 (gruppo A);
- rifiuti caratterizzati dalle classi H7, H10 ed H11 (Gruppo B) possono essere miscelati esclusivamente tra loro o con altri rifiuti aventi almeno una delle medesime classi H, anche unitamente ad ulteriori e differenti classi di pericolo (miscelazione in deroga – art. 187 – autorizzabile ex c.2).
- per i rifiuti caratterizzati da una o più classi dei gruppi A o B, non si può effettuare miscelazione in deroga con altri rifiuti non pericolosi.

I criteri sopra esposti sono schematizzati nella tabella seguente:

COMPATIBILITÀ CARATTERISTICHE DI PERICOLO (CLASSI H) (*)				
Caratteristiche di pericolosità della miscela		Non in deroga (c.1, art.187)	Deroga (art.187) autorizzabile ex. c.2	Deroga (art.187) <u>non autorizzabile</u>
<i>Gruppo A: classi H1, H2, H9 e H12</i>	H1 + H1	X		
	H1, H2, H9, H12 + H1, H2, H9, H12	X		
	H1, Hx + H1, Hx	X		
	H1 + H2			X
	H1 + Hx			X
	H1, Hx + H1			X
	H1, H2 + H1			X
	H1, H2, H9 + H1, H9, H12			X
<i>Gruppo B: classi H7, H10 e H11</i>	H7 + H7	X		
	H7, H10, H11 + H7, H10, H11	X		
	H10, Hx + H10, Hx	X		
	H10, Hx+ H10		X	
	H7 + H10 + H11		X*	
	H10 +Hx			X
<i>Classi H, non comprese nei</i>	H4 + H4	X		
	H4, H5, H14 + H4, H5, H14	X		



	H4 +H5		X	
	H4, H5, H8 + H4, H5		X	

Nota - Hx: classi di pericolosità diverse da A o B

Tabella B3: *caratteristiche di miscelabilità e criteri per la definizione della miscelazione in deroga.*

(*) Si ritiene dunque che non siano autorizzabili miscele in deroga di rifiuti caratterizzati dalle classi H1, H2, H9 ed H12 (gruppo A); rifiuti caratterizzati dalle classi H7, H10 ed H11 (Gruppo B) possono essere miscelati esclusivamente tra loro o con altri rifiuti aventi almeno una delle medesime classi H, anche unitamente ad ulteriori e differenti classi di pericolo (miscelazione in deroga – art. 187 – autorizzabile ex c.2). Per i rifiuti caratterizzati da una o più classi dei gruppi A o B, non si ritiene autorizzabile la miscelazione in deroga con altri rifiuti non pericolosi. Le miscele caratterizzate dall'unione delle rimanenti classi H, saranno valutate caso per caso dall'Autorità competente, nel rispetto dei criteri della miscelazione in deroga (DGR 8571/08, par. 3.2).



PROVINCIA
DI PAVIA



PROVINCIA DI PAVIA



FT-EFS 3000/T
n. 633778



PROVINCIA DI PAVIA
SERVIZIO NOTIFICAZIONI

Piazza Italia, 2 - 27100 PAVIA

Servizio Notificazioni Atti Giudiziari - Amministrativi

N. 255/3N del cronologico



Sulla presente busta devono affrancarsi francobolli per l'importo complessivo delle seguenti tasse:
1. Affrancatura e raccomandazione del piego;
2. Affrancatura e raccomandazione dell'avviso di ricevimento.

La presente raccomandata deve descriversi sui fogli n. 1-A. Se la consegna non può essere fatta personalmente al destinatario, il piego è consegnato, nel luogo indicato sulla busta che contiene l'atto da notificare, a persona di famiglia che conviva anche temporaneamente con lui ovvero addetta alla casa ovvero al servizio del destinatario, purché il consegnatario non sia persona manifestamente affetta da malattia mentale o abbia età inferiore a quattordici anni.

In mancanza delle persone suindicate, il piego può essere consegnato al portiere dello stabile ovvero a persona che, vincolata da rapporto di lavoro continuativo, è comunque tenuta alla distribuzione della posta al destinatario.

Al leg. de. roff. li della città

"Tollicelli 802"

S.S. Brovese, 114

(28040) Ferrarino - PV

Nuova Tipografia Popolare - Pavia



Codice Fiscale 80000030181

PEC: provincia.pavia@pec.provincia.pv.it

*Settore Tutela Ambientale, Promozione del Territorio e Sostenibilità
U.O. Autorizzazioni Ambientali e Sostenibilità*

OGGETTO: Voltura da Monticelli Srl a Società Servizi Ambientali Mezzanino Srl (S.A.M Srl) dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 5203 /2007 e s.m.i..

IL DIRIGENTE DEL SETTORE TUTELA AMBIENTALE, PROMOZIONE DEL TERRITORIO E SOSTENIBILITÀ

Visti:

- l'art. 107 del Dlgs. n. 267 del 18/08/2000 sull'ordinamento degli enti locali;
- lo Statuto provinciale vigente approvato con D.C.P. di Pavia n. 16/5618 del 16/03/2001;
- il vigente Regolamento per l'ordinamento degli Uffici e dei Servizi approvato con D.G.P. di Pavia n. 208/1989 del 30/07/2008 modificato con D.G.P. n. 349/36641 del 23/10/2008;
- il Decreto Presidenziale n. 104/2018 del 05/04/2018, di nomina a Responsabile del Settore Tutela Ambientale, Promozione del Territorio e Sostenibilità;
-
- il Dlgs. n. 152 del 3 aprile 2006 "*Norme in materia ambientale*" e s.m.i.;
- il Dlgs. n. 46 del 4 marzo 2014 "*Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)*" che ha apportato modifiche al Dlgs 152/06 in materia di AIA e che prevede in particolare la sostituzione dell'istituto del rinnovo con quello riesame con valenza di rinnovo, così come definito dall'art. 29 octies;
- l'art. 8 della L.R. n. 24 del 11 dicembre 2006 così come modificato da ultimo dalla L.R. 24 del 5 agosto del 2014 che declina le competenze in materia di Autorizzazione Integrata Ambientale;
- la D.G.R. della Regione Lombardia n. 2970 del 2 febbraio 2012 "*Determinazioni in merito alle procedure e modalità di rinnovo e dei criteri per la caratterizzazione delle modifiche per l'esercizio uniforme e coordinato dell'Autorizzazione Integrata Ambientale*";

Richiamata l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con decreto della Regione Lombardia n. 5203 del 21/05/2007 e s.m.i. alla società Monticelli Srl per l'impianto in Strada Provinciale Bronese, 114 - 27040 Mezzanino (PV), ora gestito dalla società S.A.M. Srl;

Vista la relazione di istruttoria (n. rep. AMBV 663 del 19709/2018) che richiama le seguenti comunicazioni:

1. Nota del 25/06/2018 (PG 38520) con cui S.A.M. Srl comunicava il subentro nella titolarità dell'AIA n. 5203/2007 e s.m.i. a nome dell'allora vigente legale rappresentante;
2. Nota del 29/08/2018 (PG 52084) con cui S.A.M. Srl, a fronte della variazione del legale rappresentante, comunicava nuovamente il subentro nella titolarità dell'AIA in oggetto e trasmetteva la seguente documentazione;
 - Dichiarazione di invarianza circa le tecnologie impiegate e l'attività autorizzata rispetto a quanto contenuto nell'autorizzazione AIA n. 5203/2007 e s.m.i. per la quale veniva richiesta la voltura;

- Dichiarazione sostitutiva di certificazioni e dichiarazione sostitutiva dell'atto di notorietà;
- Atto notarile da cui risulta il trasferimento dell'attività alla Ditta subentrante e la disponibilità dell'area interessata dall'impianto (affitto);
- Dichiarazione sostitutiva dell'atto di notorietà firmata dal legale rappresentante della ditta subentrante di accettazione di tutti gli obblighi, condizioni e prescrizioni di cui all'Autorizzazione da volturare;
- Autocertificazione antimafia ai sensi artt. articoli 88 comma 4-bis e 89 comma 1 del d.lgs. 159/2011;
- Dichiarazione sostitutiva dell'atto di notorietà di accettazione dell'incarico di direttore tecnico responsabile dell'impianto di gestione rifiuti;
- Organigramma del personale da adibire alla gestione dell'impianto;
- Dichiarazione sotto la propria responsabilità e per gli effetti di legge che i dati riportati nella domanda e nei suoi allegati sono veritieri;
- Fideiussione n. A20180900303072530 con decorrenza dal 30/06/2018 e validità al 30/06/2019 di importo pari a € 8.035.797,56 emessa dalla società ARGOGLOBAL SE, accettata dalla Provincia con nota del 06/08/2018 (PG 47877);

Ritenuto di dover procedere, tutto quanto sopra premesso, alla volturazione della titolarità dell'Autorizzazione Integrata n. 5203 del 21/05/2007 e s.m.i.;

VOLTURA

la titolarità dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 5203 del 21/05/2007 e s.m.i. rilasciata alla Monticelli Srl alla società **Società Servizi Ambientali Mezzanino Srl (S.A.M. Srl)** con sede legale in via Tavernelle n. 19 in comune di Pieve Fissiraga (LO) (c.f. 00803910157) per l'impianto sito in comune di Mezzanino (PV) in S.P. 617 n. 114 (ex S.S. Bronese n. 114);

e dispone che

- S.A.M. Srl comunichi a questo Ente ogni modifica delle situazioni di fatto e di diritto richiamate nell'Autorizzazione AIA n. 5203 /2007 e s.m.i.;
- Il presente atto costituisca parte integrante e sostanziale dell'Autorizzazione AIA n. 5203 /2007 e s.m.i.;
- Rimangono valide le condizioni e le prescrizioni di cui all'Autorizzazione AIA n. 5203 /2007 e s.m.i.;
- Il presente atto sia notificato a S.A.M. Srl nella persona del suo legale rappresentante;
- copia del presente atto sia trasmessa al Comune di Mezzanino (PV) ed all'ARPA Dipartimento di Pavia;
- copia del presente atto venga pubblicata, per 15 giorni consecutivi, all'Albo Pretorio di questa Provincia sul sito istituzionale.

La Dirigente del Settore
Tutela Ambientale, Promozione del
Territorio e Sostenibilità

Anna Betto
dottore agronomo

Firma autografa sostituita con indicazione a stampa del nominativo del soggetto responsabile ai sensi del D.lgs 39/93 art. 3 c. 2



PROVINCIA DI PAVIA
Codice Fiscale - 80000030181
Settore Tutela Ambientale

N. 31254 Protocollo del 18/5/2012
Class./Fasc. 2012.001.003.13

Spett.le
MONTICELLI srl
S.S. Bronese, 114
27040 MEZZANINO (PV)
Fax 0385-71453

OGGETTO: ditta Monticelli s.r.l. di Mezzanino - validità decreto AIA n. 5203 del 21/05/2007 e ss.mm.ii..

Come richiesto dalla ditta Monticelli s.r.l. durante la seduta della Conferenza di Servizi per il rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale n. 5203 del 21/05/2007, con la presente si specifica che, ai sensi dell'art. 29-octies comma 1 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. e della D.G.R. del 02/02/2012 - n. IX/2970, fino alla pronuncia dell'Autorità Competente il gestore dell'impianto IPPC continua l'attività sulla base della precedente autorizzazione.

Cordiali saluti

Il Dirigente di Staff
Gustavo Lodigiani