

Provincia di Ascoli Piceno

Settore II - Servizio Tutela e Valorizzazione Ambientale

P.O. Tutela Ambientale

PEC: ambiente.provincia.ascoli@emarche.it

Oggetto: **Art.27 - bis del D.Lgs 152/2006 e s.m.i. - Procedimento autorizzatorio unico regionale. SEA SAS di PICHINI MARIA & C. - Modifica sostanziale impianto di messa in riserva e deposito preliminare di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi in Via della Comunicazione nel Comune di Spinetoli (AP).**
Avviso di indizione conferenza di servizi in modalità sincrona (art.14 legge 241/1990 e s.m.i.) per il 17/02/2022 – Prot. n° 1562 del 26/01/2022 della Provincia di Ascoli Piceno.

In riferimento alla Vs nota prot. n° 1562 del 26/01/2022, inerente all'avviso di indizione di conferenza dei servizi in modalità sincrona per il 17/02/2022 ai sensi dell'art. 27-bis comma 4 del D.Lgs 152/06 e ss.mm.ii., esaminata la documentazione tecnica pubblicata nel sito web dello stesso ente, viste le integrazioni fornite dalla ditta in data 10/01/2022, si rappresenta quanto segue.

La ditta è autorizzata ai sensi dell'art 208 del D. Lgs 52/2006 e ss.mm.ii. all'esercizio dell'attività di deposito preliminare (D15) e di messa in riserva (R13) di rifiuti pericolosi e non pericolosi.

Il progetto prevede la modifica sostanziale dell'Autorizzazione n° 2282 del 20/07/2010 e ss.mm.ii. per i seguenti punti:

- Realizzazione di un nuovo edificio per il deposito dei rifiuti
- Autorizzazione operazioni D15 e R13 come operazioni propedeutiche al successivo trattamento per un quantitativo massimo di 50 tonnellate per rifiuti pericolosi
- Autorizzazione per le operazioni di trattamento R12, D13 e D14
- Installazione di un impianto per il trattamento chimico-fisico di triturazione, sterilizzazione e di essiccamento/asciugatura per l'operazione D9-R12 dei rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo (EER 180103* e 180202* - Gruppo G.O.1).
- Installazione di un impianto di sanificazione dei contenitori in plastica dei rifiuti sanitari a rischio infettivo
- Aumento della quantità massima stoccabile istantaneamente complessiva da 30,62 tonnellate a 235 tonnellate: 50 tonnellate di rifiuti pericolosi (15 tonnellate a rischio infettivo) e 185 tonnellate di rifiuti non pericolosi.
- Aumento della capacità di trattamento dei rifiuti pericolosi e non pericolosi fino a 235 tonnellate giorno, dei quali 10 tonnellate/giorno di rifiuti pericolosi sottoposti a triturazione/sterilizzazione (D9-R12)

COMPONENTE ATMOSFERA

Il D.Lgs. n. 155/2010 “Attuazione della direttiva 2008/50/CE relativa alla qualità dell'aria ambiente e per un'aria più pulita in Europa”, modificato con D.Lgs. n. 250/2012, DM 05 maggio 2015 e DM 26 gennaio 2017, è la normativa nazionale di riferimento per la pianificazione regionale in merito alla gestione della qualità dell'aria.

Con la DACR n. 143 del 12/01/2010, la Regione Marche si è dotata del “Piano di risanamento e mantenimento della qualità dell'aria ambiente”, tale documento individua una zona unica regionale

Pag. 1 di 8

(definita zona A) nella quale i livelli del PM10 e del biossido di azoto comportano il rischio di superamento dei valori limite e delle soglie di allarme stabilite dalla normativa.

Il progetto in esame è ubicato nel Comune di Spinetoli, territorio inserito nella zona A sopraccitata.

La Regione Marche con DGR n.1088 del 16/09/2019 ha predisposto misure contingenti 2019/2020 per la riduzione della concentrazione degli inquinanti nell'aria ambiente nel territorio dei comuni della zona costiera e valliva che si devono attuare mediante ordinanze sindacali.

La ditta ha previsto n° 2 punti di emissione convogliati, E1, posizionato nel settore B, è associato ad una cabina dotata di cappa aspirante con sistema di abbattimento costituito da una filtrazione in maglia meccanica seguito da filtrazione a carboni attivi ed E2, associato alla caldaia utilizzata nel ciclo di sterilizzazione dei rifiuti (D9-R12) con potenzialità pari a 104 kW.

Nell'elaborato "*Valutazioni_impatti_atmosfera_rev0*" la ditta ha esaminato le fonti principali che possono generare emissioni in atmosfera:

- punto di emissione in atmosfera convogliato in E1
- punto di emissione in atmosfera convogliato E2
- sorgente denominata "*A1 emissione diffusa proveniente dal deposito dei rifiuti all'interno del capannone*". Per la valutazione dell'impatto in atmosfera è stato ipotizzato un ricambio d'aria (n. 6/ora) sul volume complessivo del capannone di 8.400 m³ ed una portata di 50.400 Nm³/h

Il processo di sterilizzazione dei rifiuti avviene attraverso un sistema multifase di carico, triturazione, sterilizzazione e compattazione dei rifiuti, chiuso che non dà origine ad emissioni in atmosfera.

Il punto di emissione in ambiente esterno denominato A1 è caratterizzato dalla presenza di inquinanti quali SOV, NH₃ e HCl, come da tabella 7.9 di cui all'Elaborato "*Valutazione degli impatti sulla matrice atmosfera*". Ai sensi di quanto disposto all'art. 269 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. l'emissione risulta significativa (risulta esclusa dall'art. 272 comma 5 del Decreto in parola), e deve essere configurata come tale, provvista di un condotto che consenta l'effettuazione delle misure di controllo e del rispetto dei limiti di emissione.

Il controllo dovrà essere effettuato con cadenza almeno annuale, con metodi di riferimento CEN, UNI ed ISO riconosciuti.

Il proponente ha preso come riferimento per la situazione ante-operam i dati del 2019 della rete di monitoraggio della qualità dell'aria, in particolare ha considerato la stazione di Ascoli Piceno per i valori degli inquinanti PM10, NOx, PM2,5 e SOV (Benzene).

La ditta ha individuato correttamente la pressione esercitata da tutte le proprie attività (sia esistenti che future).

La situazione post-operam è stata simulata con un software lagrangiano per la dispersione degli inquinanti. Il dominio considerato, pari a 20 Km, è sufficientemente esteso per poter comprendere tutti gli incrementi proposti.

I risultati ottenuti prevedono un incremento degli inquinanti presi in considerazione, ma senza alcun superamento dei limiti nazionali imposti dal D. Lgs. 155/10.

COMPONENTE SUOLO/RIFIUTI

I processi di trattamento dei rifiuti, sia di raggruppamento che di triturazione/sterilizzazione non conducono ad un recupero dei rifiuti in ingresso all'impianto, e non sono generati End of Waste.

Tuttavia, i rifiuti sottoposti a sterilizzazione sono caratterizzati da un potere calorifico tale da poter essere avviati a successivo trattamento di termovalorizzazione o termodistruzione in impianti specifici

L'impianto di sterilizzazione è sottoposto a sanificazione tramite ipoclorito di sodio nella fase di carico della tramoggia posta nella parte iniziale del ciclo. La fase di sterilizzazione avviene tramite l'utilizzo combinato di pressione pari a 6 bar e temperatura di circa 165 °C.

La formazione di eventuali percolamenti o perdite di rifiuti liquidi durante le operazioni di carico, preparazione e trattamento dei rifiuti sanitari pericolosi dovrà essere raccolta e gestita in conformità con quanto previsto alla parte Quarta del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. Le stesse procedure sono adottate per gli eventuali sversamenti presenti nelle aree esterne all'impianto (viabilità).

Gli standard di qualità del processo sono definiti nella scheda tecnica dell'impianto: S.A.I. > 10⁻⁶.

Tale parametro costituisce il livello di efficienza dell'impianto e dovrà essere verificato con cadenza almeno mensile, ed il controllo razionalizzato nel sistema di gestione interno.

Il sistema di tracciabilità del processo di trattamento dei rifiuti deve essere integrato con una scheda di lavorazione giornaliera, redatta su supporto cartaceo oppure informatico, contenente almeno le seguenti informazioni:

- Quantitativi dei rifiuti in ingresso, disaggregati per codice EER
- Gestione dei rifiuti nella fase di deposito: aree di stoccaggio
- Correlazione con il registro di carico e scarico dei rifiuti
- Quantitativo dei rifiuti inviati alla fase di lavorazione
- Quantizzazione dei rifiuti prodotti dal trattamento e verifica dei parametri di processo
- Giacenza residua giornaliera

Il progetto prevede ampliamenti su una superficie già in disponibilità della ditta e, dunque, non vi sarà consumo di suolo ulteriore.

La produzione di terre e rocce da scavo è legata alla realizzazione del nuovo edificio. Esse sono state caratterizzate ai sensi di quanto disposto all'art. 185 c.1 lett "c" del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. e dovranno essere gestite in conformità alle disposizioni del DPR 120/17; il materiale escavato verrà riutilizzato nella sua totalità nello stesso sito di produzione (art. 24 del DPR 120/2017).

Le attività di carico, scarico e trattamento dei rifiuti sono svolte all'interno dei capannoni. Le aree esterne non sono interessate da lavorazioni che possono avere dilavamento da parte degli agenti atmosferici o dispersione al suolo di inquinanti.

I rifiuti prodotti dalla ditta sono depositati in deposito temporaneo. Tutti i rifiuti liquidi sono stoccati in aree provviste di bacino di contenimento per far fronte ad eventuali sversamenti. Tutti i sistemi di raccolta e contenimento di eventuali sversamenti dovranno essere sempre mantenuti efficienti e sottoposti a manutenzione ordinaria.

In tutte le aree di deposito dei rifiuti dovrà essere garantita l'etichettatura dei rifiuti come descritta al punto 4.1.4.g dell'elaborato "C2".

Le operazioni di raggruppamento tra più rifiuti, racchiusi in contenitori diversi, anche aventi codici EER diversi o diverse caratteristiche di pericolosità ma omogenee caratteristiche chimico-fisiche devono essere attuate evitando il contatto tra rifiuti. Tutte le operazioni di raggruppamento dovranno essere tracciate e razionalizzate nel sistema di gestione dei rifiuti interno all'azienda. Il raggruppamento ha il solo scopo di minimizzare il numero dei trasporti. Il FIR relativo ai carichi prodotti dall'azienda dovrà evidenziare tutte le caratteristiche di pericolo riferite ai rifiuti originali e dovrà essere accompagnato da distinta di tutti i codici EER presenti nel raggruppamento stesso.

La ditta ha fornito documentazione integrativa contenente la procedura di accettazione e gestione dei rifiuti in ingresso recante i criteri di accettazione dei rifiuti e le modalità di controllo; Questi hanno lo scopo di garantire il contenimento delle emissioni diffuse e la verifica della tenuta dei contenitori dei rifiuti siano essi di natura liquida o solida.

Ciascuna area deve essere adeguatamente contrassegnata con appositi cartelli indicanti la denominazione e la pericolosità/non pericolosità dei rifiuti depositati. I rifiuti dovranno essere mantenuti distinti e raggruppati per tipologie omogenee.

Le aree destinate allo stoccaggio dei rifiuti liquidi e le aree destinate alla viabilità e ricezione dei rifiuti, dovranno essere sottoposte a periodica valutazione visiva dello stato di pavimentazione nonché alla verifica della capacità di tenuta dei sistemi di contenimento di sicurezza.

In generale i recipienti, mobili, depositati su appositi bacini di contenimento e destinati a contenere rifiuti pericolosi devono possedere adeguati sistemi di resistenza, anche meccanica, in relazione alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi.

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 evitare qualsiasi rischio di interazione tra di loro.

Dovrà essere sempre mantenuta una corretta sistemazione dei rifiuti nelle apposite aree al fine di garantire spazi adeguati alla viabilità interna.

In ciascuna area di deposito dei rifiuti dovranno essere evitate operazioni di travaso (rifiuti liquidi) miscelazione o altri trattamenti. Nel caso di contenitori non integri o potenzialmente a rischio di rilascio di emissioni diffuse di liquidi o polveri nell'ambiente, dovrà essere sempre garantita l'applicazione delle procedure previste nell'elaborato "*Procedura di accettazione e gestione dei rifiuti in ingresso – rev. 01*".

In relazione al trattamento dei rifiuti pericolosi, con le operazioni D15, R13, D9 ed R12, i quantitativi massimi ammissibili, con riferimento all'applicazione dell'art. 208 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii., sono di 10 tonn/giorno per il trattamento e 50 tonnellate per il deposito.

Visto quanto disposto all'allegato VIII della parte seconda e quanto chiarito dalla Regione Marche con DGRM 983/2014, i valori massimi devono essere inferiori rispettivamente a 10 tonn/giorno per il trattamento e 50 tonnellate per il deposito.

Tali limiti devono essere verificabili tramite l'implementazione di un registro o di un software gestionale in grado di tracciarne sia le fasi di lavorazione che le giacenze interne dei rifiuti pericolosi tenuti in azienda.

COMPONENTE ACQUE

Dalle lavorazioni di gestione dei rifiuti non si generano acque reflue industriali.

Il sistema di lavaggio dei contenitori è a ciclo chiuso ed i reflui sono gestiti come rifiuti.

I piazzali scoperti, soggetti al dilavamento da parte degli agenti atmosferici, sono adibiti esclusivamente alla viabilità interna.

Devono essere evitati depositi di rifiuti o materiali di lavorazione nelle aree esterne al capannone, destinate alla viabilità.

Le acque meteoriche generate dal dilavamento dei piazzali non rientrano nel campo di applicazione dell'art. 42 delle NTA di Piano di Tutela delle Acque.

Sulla base di quanto sopra, la pressione sul corpo idrico recettore risulta non significativa.

COMPONENTE RUMORE

La documentazione prodotta dalla ditta si prefigge l'obiettivo di valutare l'impatto acustico prodotto dalla variazione sostanziale di un impianto di stoccaggio rifiuti della ditta SEA di Pichini Maria & C. s.a.s., ubicato nel Comune di Spineto in Via della Comunicazione n. 3, della Frazione Pagliare del Tronto.

Gli impianti utilizzati per il ciclo produttivo sono:

- Impianto di sterilizzazione;
- Impianto di sanificazione dei contenitori in plastica;
- Impianto di aspirazione a servizio della zona B.

L'area in cui si trova l'impianto rientra nella classe V del Piano di Classificazione Acustica Comunale approvato dal Comune di Spinetoli.

La rumorosità generata dall'attività sarà presente sia nel periodo di riferimento diurno (06:00-22:00) che in quello notturno (22:00-06:00).

Dall'analisi della documentazione trasmessa, si evince il rispetto dei limiti di rumorosità previsti dalla normativa vigente e pertanto risulta possibile esprimere una valutazione tecnico-ambientale favorevole.

OSSERVAZIONI PIANO DI MONITORAGGIO AMBIENTALE

Il piano di monitoraggio ambientale risulta adeguato in tutte le componenti ambientali prese in considerazione, tuttavia, la fase di omologa ed accettazione deve garantire che le filiere di trattamento dei rifiuti (Filiera "D" di cui all'allegato "B" alla parte Quarta del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. e la Filiera "R" di cui all'allegato "C" dello stesso decreto) siano mantenute sempre separate. Dai trattamenti di recupero, possono essere generati rifiuti per i quali è necessario l'avvio a smaltimento.

Contributo istruttorio ai sensi dell'art. 21 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.

Sulla base di quanto sopra rilevato, esaminata la documentazione presentata relativamente alla VIA per progetto denominato **"Procedimento autorizzatorio unico regionale. SEA SAS di PICHINI MARIA & C. - Modifica sostanziale impianto di messa in riserva e deposito preliminare di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi"**, è possibile affermare che l'impatto previsto risulta accettabile per la zona in esame.

Valutazioni tecnico-ambientali

Sulla base di quanto sopra esposto, esaminata la documentazione presentata relativamente all'istanza di modifica dell'autorizzazione unica ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs 152/2006 e ss.mm.ii. per l'impianto della ditta **SEA SAS di PICHINI MARIA & C.**, ubicato nel Comune di Spinetoli (AP) – Via della Comunicazione, si esprimono valutazioni tecnico ambientali favorevoli nel rispetto dei seguenti limiti e prescrizioni:

1. VALORI LIMITE DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA

1.1 Emissioni convogliate (art. 269 D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii)

PUNTO DI EMISSIONE				SOSTANZA	Flusso di massa (g/h)	Concentrazione mg/Nm ³
N°	Provenienza	Sistema abbattimento	Portata (Nm ³ /h)			
E1	Impianto di aspirazione a servizio zona B	Filtro a celle metalliche Filtro a carbone attivo	1.500	SOV come COT	-	20
A1	Aspirazione opificio industriale deposito rifiuti	-	50.000	SOV come COT	-	5
				HCl	-	0,5
				NH ₃	-	5

1.2 Emissioni non sottoposte ad autorizzazione (art. 272 comma 1 – Allegato IV – Parte I)

Sono presenti impianti di combustione con potenza termica nominale complessiva inferiore a 1 MW alimentati a metano:

E2 – Generatore di vapore alimentato a metano 0,105 MW

PRESCRIZIONI PER LA PREVENZIONE DELL'INQUINAMENTO ATMOSFERICO

In caso di rottura, malfunzionamento, o in qualunque altro caso di interruzione dei sistemi di abbattimento, deve essere data comunicazione entro otto ore alla Provincia, al Comune e al Servizio Territoriale ARPAM di Ascoli Piceno. La comunicazione dovrà riportare le azioni correttive intraprese o da intraprendere al fine di ripristinare la corretta funzionalità dell'impianto.

Ai sensi del punto 2.8 dell'allegato VI alla parte quinta del D.Lgs 152/06, ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione dell'impianto produttivo) deve essere tempestivamente annotata su un apposito registro. Tale registro deve contenere almeno le informazioni riportate nello schema esemplificativo di cui all'appendice 2 al suddetto allegato e deve essere conservato presso lo stabilimento, a disposizione degli organi controllo.

CRITERI PER LA VALUTAZIONE DELLA CONFORMITÀ DEI VALORI MISURATI AI VALORI LIMITE DI EMISSIONE

Per la valutazione delle misure degli inquinanti nelle emissioni in atmosfera si applica quanto stabilito dal D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii., Parte Quinta, allegato VI, con particolare riferimento ai punti 2.1, 2.3, 2.7 e 2.8.

Ai sensi dei punti 2.1 e 2.3, nonché delle norme tecniche di settore, devono essere indicati i valori delle grandezze più significative dell'impianto atte a caratterizzarne lo stato di funzionamento durante le misurazioni ed il referto analitico deve riportare la durata del campionamento, la concentrazione espressa come media dei valori analitici di almeno tre campioni consecutivi che siano effettuati secondo le prescrizioni dei metodi di campionamento individuati nell'autorizzazione e che siano rappresentativi di almeno un'ora di funzionamento dell'impianto.

In relazione al punto 2.7 dell'Allegato VI, i dati relativi ai controlli analitici devono essere riportati a cura del gestore su appositi registri ai quali devono essere allegati i certificati analitici, da conservare presso l'impianto a disposizione degli organi di controllo. Tale registro deve contenere almeno le informazioni riportate nello schema esemplificativo di cui all'appendice 1 all'Allegato VI.

Il controllo degli inquinanti in fase di esercizio dell'impianto sarà effettuato per gli scarichi in atmosfera di cui al punto 1.1).

La ditta provvederà ad eseguire un controllo di conformità, nel rispetto delle concentrazioni delle emissioni di cui al punto 1.1) attraverso misure periodiche con frequenza annuale alle emissioni **E1** ed **A1**

Devono essere effettuati n° 2 campionamenti in giorni non consecutivi nei 10 giorni successivi alla data di messa a regime dell'impianto per il controllo degli inquinanti di cui ai punti E1 ed A1.

Per la misura dei parametri emissivi si applicano le norme nazionali UNI EN o ISO:

1. Misura di velocità e portata si applicano i metodi UNI EN ISO 16911-1-2:2013 e UNI EN 15259:2008

2. Composti organici volatili come singoli COV: metodo UNI CEN/TS 13649:2015
3. Polveri totali: metodo UNI EN 13284-2:2017;
4. Per la determinazione dell'Ammoniaca (NH₃): metodo UNI EN ISO 21877:2020

PRESCRIZIONI PER LA GESTIONE DEI RIFIUTI

1. Le operazioni descritte “*Procedura di accettazione e gestione dei rifiuti in ingresso*”, recante i criteri di accettazione dei rifiuti in ingresso, dovranno essere sempre razionalizzate su appositi registri o applicativi gestionali, al fine di consentire il controllo della tracciabilità e della corretta gestione dei rifiuti da parte degli organi di controllo.
2. I rifiuti dovranno essere mantenuti distinti e raggruppati per tipologie omogenee, ciascuno con apposita etichettatura, indicante il codice EER e le eventuali caratteristiche di pericolo, nonché lo stato fisico ed il produttore.
3. Il deposito preliminare dei rifiuti liquidi dovrà essere provvisto di apposito bacino di contenimento, avente caratteristiche di stoccaggio pari almeno al 30% del volume complessivo di tutti i recipienti.
4. Le aree destinate allo stoccaggio dei rifiuti e le aree destinate alla viabilità e ricezione dei rifiuti, dovranno essere sottoposte a periodica valutazione visiva dello stato di pavimentazione nonché alla verifica della capacità di tenuta dei sistemi di contenimento e di sicurezza (ubicati nelle aree di deposito dei rifiuti liquidi). La razionalizzazione di tali controlli dovrà essere annotata su apposito registro (cartaceo o informatico).
5. I recipienti, mobili, depositati su appositi bacini di contenimento e destinati a contenere rifiuti pericolosi devono possedere adeguati sistemi di resistenza, anche meccanica, in relazione alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti contenuti.
6. I rifiuti incompatibili, suscettibili cioè di reagire pericolosamente tra di loro, dando luogo alla formazione di prodotti esplosivi, infiammabili e/o pericolosi, devono essere stoccati in modo da evitare qualsiasi rischio di interazione tra di loro.
7. Dovrà essere sempre mantenuta una corretta sistemazione dei rifiuti nelle apposite aree al fine di garantire spazi adeguati alla viabilità interna.
8. Il sistema di tracciabilità del processo di trattamento dei rifiuti deve essere integrato con una scheda di lavorazione giornaliera, redatta su supporto cartaceo oppure informatico, contenente almeno le seguenti informazioni:
 - a. Quantitativi dei rifiuti in ingresso, disaggregati per codice EER
 - b. Gestione dei rifiuti nella fase di deposito: aree di stoccaggio
 - c. Correlazione con il registro di carico e scarico dei rifiuti
 - d. Quantitativo dei rifiuti inviati alla fase di lavorazione
 - e. Quantizzazione dei rifiuti prodotti dal trattamento e verifica dei parametri di processo
 - f. Quantizzazione giacenza residua giornaliera
9. Nel caso di contenitori non integri o potenzialmente a rischio di rilascio di emissioni diffuse o di liquidi o polveri nell'ambiente, dovranno essere adottate le procedure previste nell'elaborato “Procedura di accettazione e gestione dei rifiuti in ingresso – rev. 01 di maggio 2021”.
10. In fase di accettazione dei rifiuti deve essere verificato che la caratterizzazione (ove prevista) e classificazione siano effettuate almeno in occasione del primo conferimento all'impianto di gestione e, successivamente, con frequenza almeno biennale e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione che li ha generati
11. La formazione di eventuali percolamenti o perdite di rifiuti liquidi durante le operazioni di carico, preparazione e trattamento dei rifiuti dovrà essere raccolta e gestita in conformità con quanto previsto

- alla parte Quarta del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. La stessa procedura deve essere adottata per gli eventuali sversamenti accidentali che si dovessero verificare nelle aree esterne all'impianto (viabilità)
12. Gli standard di qualità del processo di triturazione/sterilizzazione sono definiti nella scheda tecnica dell'impianto: S.A.I. $> 10^{-6}$. Tale parametro costituisce il livello di efficienza dell'impianto (D9) e dovrà essere verificato con cadenza almeno mensile, ed il controllo razionalizzato nel sistema di gestione interno
13. I rifiuti prodotti dalla ditta sono raccolti in deposito temporaneo. Tutti i rifiuti liquidi sono stoccati in aree provviste di bacino di contenimento per far fronte ad eventuali sversamenti. Tutti i sistemi di raccolta e contenimento di eventuali sversamenti dovranno essere sempre mantenuti efficienti e sottoposti a manutenzione ordinaria; La razionalizzazione di tali controlli dovrà essere annotata su apposito registro (cartaceo o informatico).
14. Le operazioni di raggruppamento tra più rifiuti, racchiusi in contenitori diversi, anche aventi codici EER diversi o diverse caratteristiche di pericolosità ma omogenee caratteristiche chimico-fisiche devono essere attuate evitando il contatto tra rifiuti. Tutte le operazioni di raggruppamento dovranno essere tracciate e razionalizzate all'interno del sistema di gestione dei rifiuti interno. Il raggruppamento ha il solo scopo di minimizzare il numero dei trasporti. Il FIR relativo ai carichi prodotti dall'azienda dovrà evidenziare tutte le caratteristiche di pericolo riferite ai rifiuti originali e dovrà essere accompagnato da distinta di tutti i codici EER presenti nel raggruppamento stesso
15. Ciascuna area deve essere adeguatamente contrassegnata con appositi cartelli indicanti la denominazione e la pericolosità/non pericolosità dei rifiuti depositati. I rifiuti dovranno essere raggruppati per tipologie omogenee.
16. 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 evitare qualsiasi rischio di interazione tra di loro.
17. In ciascuna area di deposito dei rifiuti dovranno essere evitate operazioni di travaso (rifiuti liquidi) miscelazione o altri trattamenti. Nel caso di contenitori non integri o potenzialmente a rischio di rilascio di emissioni diffuse o di liquidi o polveri nell'ambiente, dovranno essere adottate le procedure previste nell'elaborato "Procedura di accettazione e gestione dei rifiuti in ingresso – rev. 01".
18. Devono essere evitati depositi di rifiuti o materiali di lavorazione nelle aree esterne al capannone, destinate alla viabilità.
19. In relazione alla gestione dei rifiuti pericolosi, relativa alle operazioni D15, R13, D9 ed R12, i quantitativi massimi ammissibili, con riferimento all'applicazione dell'art. 208 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii., sono di 10 tonn/giorno per il trattamento e 50 tonnellate per il deposito. Tali limiti devono essere verificabili tramite l'implementazione di un registro o di un software gestionale in grado di tracciarne sia le fasi di lavorazione che le giacenze interne dei rifiuti pericolosi tenuti in azienda.

Distinti saluti

**Il Dirigente U.O. Valutazioni e Controlli
Sui Fattori di Pressione Ambientali
Dott. Giampaolo Di Sante**

Documento informatico firmato digitalmente

**Il Responsabile del Servizio Territoriale
Dott.ssa Lucia Cellini**

Documento informatico firmato digitalmente