

RELAZIONE ANNUALE SULL'ATTUAZIONE DEL PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO (PMC)

Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale (PAUR)

Det. Dir. n.225 del 20/09/2019

Cod. IPPC 5.3.b

ANNO 2024



DATA

Ginosa, 22 Aprile 2025

Revisione n.ro: 00

Emissione n.ro: 04

Il Gestore



INDICE

INTRODUZIONE	3
1. INFORMAZIONI GENERALI DELLA ECOLOGISTIC SpA.....	6
1.1 CRONOSVILUPPO AZIENDALE	8
1.2 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO	9
1.2.1 Area packaging	9
1.2.2 Area selezione e recupero Rifiuti Speciali non pericolosi.....	10
2. I PRODOTTI FINITI E EoW DA RIFIUTI	13
3. CONSUMI ANNUALI	14
3.1 CONSUMO ANNUALE DI MATERIE PRIME E AUSILIARIE.....	14
3.2 CONSUMO ANNUALE DI RISORSE IDRICHE.....	15
3.3 CONSUMO ANNUALE DI ENERGIA ELETTRICA E GASOLIO	16
4. EMISSIONI IN ATMOSFERA	17
4.1 EMISSIONI CONVOGLIATE.....	17
4.2 EMISSIONI DIFFUSE.....	18
5. RADIAZIONI	19
6. SCARICHI IDRICI	19
6.1 ACQUE METEORICHE TRATTATE	19
6.2 REFLUI CIVILI E INDUSTRIALI.....	20
6.3 VERIFICA TENUTA STAGNA DELLE VASCHE INTERRATE	20
6.4 ACQUE SOTTERANEE E QUALITA' DEL SUOLO	21
7. RUMORE	22
8. RIFIUTI.....	22
8.1 RIFIUTI AUTORIZZATI IN INGRESSO	22
8.2 RIFIUTI IN INGRESSO.....	24
9. INDICATORI DI PRESTAZIONE.....	28
10. POSIZIONAMENTO RISPETTO ALLE BAT DI SETTORE	30
10.1 Prestazione ambientale complessiva.....	30
10.2 Monitoraggio	39
10.3 Emissioni in atmosfera	42
10.4 Rumore e vibrazioni	46
10.5 Emissioni nell'acqua.....	48
10.6 Emissioni da inconvenienti e incidenti.....	53
10.7 Efficienza nell'uso dei materiali	54
10.8 Efficienza energetica.....	55
10.9 Rifiuti degli imballaggi	56

11.	CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI	57
11.1	Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti.....	57
11.1.1	Emissioni in atmosfera	57
11.2	Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti nei frantumatori di rifiuti metallici 57	
11.2.1	Emissioni in atmosfera	57
11.2.2	Deflagrazioni	57
11.2.3	Efficienza energetica.....	58
11.3	Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico (BAT 31) ...	59
11.4	Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei RAEE contenenti mercurio (BAT 32) ...	59
12.	CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO BIOLOGICO DEI RIFIUTI	60
13.	CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO FISICO – CHIMICO DEI RIFIUTI (DA BAT 40 A BAT 51) 61	
14.	CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI LIQUIDI A BASE ACQUOSA (DA BAT 52 A BAT 53) 62	

INTRODUZIONE

Il presente documento è stato redatto dal Gestore dell'Impianto per la selezione, recupero e riciclo di rifiuti non pericolosi (Codice IPPC 5.3.b) della società ECOLOGISTIC S.p.A., ubicato in Ginosa (TA) alla Contrada Girifalco S.P. 9 snc, in attuazione a quanto prescritto al p.to 82 del DOCUMENTO TECNICO (Prot. Uscita n.AOO_089/11308 del 20/09/2019) che è parte integrante del PAUR, Determinazione Dirigenziale n.225 del 20/09/2019 rilasciata dal Sezione Autorizzazioni Ambientali della Regione Puglia.

In attuazione dell'articolo 29-sexies, comma 6, del Decreto Legislativo n.152 del 03/04/2006, il Piano di monitoraggio e Controllo (PMC), approvato in sede di rilascio del PAUR, ha la finalità principale della verifica di conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni stabilite dal provvedimento autorizzativo per l'attività IPPC dell'impianto.

La presente "Relazione annuale sull'attuazione del PMC", relativamente all'anno 2024, contiene una sintesi delle misure tecniche, organizzative e procedurali attuate nella gestione del monitoraggio e controllo, in particolare, delle emissioni in atmosfera, dei prelievi e scarichi idrici, delle emissioni sonore (rumore ambientale), del comparto energia e dei rifiuti (gestiti e prodotti in impianto); inoltre essa contiene informazioni su eventuali incidenti, malfunzionamenti, respingimenti di carico verificatisi nel periodo di riferimento.

Le modalità operative adottate per l'acquisizione dei dati e la loro registrazione sono quelle descritte nel PMC (documento n. 6_PMC_rev.5 del 05-04-23) in allegato al suddetto provvedimento autorizzatorio.

La relazione è strutturata nei seguenti Capitoli:

1. Informazioni generali della ECOLOGISTIC SpA
2. Prodotti finiti e EoW da rifiuti
3. Consumi annuali
4. Emissioni in atmosfera
5. Radiazioni
6. Scarichi idrici
7. Rumore
8. Rifiuti
9. Indicatori di Prestazione
10. Posizionamento rispetto alle BAT di settore
11. Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti
12. Conclusioni sulle BAT per il trattamento biologico dei rifiuti
13. Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti
14. Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa

Dichiarazione di conformità all'Autorizzazione Integrata Ambientale:

Premesso che, le unità impiantistiche ad oggi in marcia, vengono esercite in forza dei seguenti provvedimenti rilasciati dalla Regione Puglia:

- Determina n. 225 del 20/09/2019 rilasciata dalla Regione Puglia alla società ECOLOGISTIC spa (già Logistic & Trade srl) con sede legale in Milano - codice fiscale 02682630732, Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale (PAUR) ai sensi dell'articolo 27/bis del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., comprensivo di Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.), per "l'ampliamento di impianto esistente preposto alla valorizzazione di rifiuti plastici provenienti dalla raccolta differenziata nonché alla produzione di packaging per il settore ortofrutticolo e non", ubicato in Contrada Girifalco snc nel Comune di Ginosa (TA).
- Determina Dirigenziale. n.146 del 28-04-2022 – rilasciata dalla Regione Puglia - Dipartimento Ambiente Paesaggio e Qualità Urbana, Sezione Autorizzazioni Ambientali Servizio VIA e VInCA. avente ad Oggetto: [ID VIA 739] - Procedura ex art.6, comma 9 del D.Lgs n.152/2006 e ss.mm.ii di modifica al progetto autorizzato con Determina n.225 del 20-09-2019 e denominato "ampliamento di impianto esistente preposto alla valorizzazione di rifiuti plastici provenienti dalla raccolta differenziata nonché alla produzione di packaging per il settore ortofrutticolo e non", ubicato in Contrada Girifalco snc nel Comune di Ginosa (TA).
- Determina Dirigenziale n. 369 del 10/09/2021 rilasciata dalla Regione Puglia – Dipartimento Ambiente Paesaggio e Qualità Urbana, Sezione Autorizzazioni Ambientali Servizio VIA e VInCA. avente ad Oggetto: [ID VIA 694] – Procedura ex art. 6, comma 9 del D.Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii. relativa alle modifiche progettuali proposte per "Ampliamento di impianto esistente preposto alla valorizzazione di rifiuti plastici provenienti dalla raccolta differenziata nonché alla produzione di packaging per il settore ortofrutticolo e non", ubicato in Contrada Girifalco snc nel Comune di Ginosa (TA) autorizzato con D.D. n.225 del 20.09.2019.

Premesso, altresì, che

- La citata Determina Dirigenziale n. 225 del 20/09/2019 è stata rilasciata dalla Regione Puglia incardinandola, in fase istruttoria (v. All. 1), sul precedente titolo autorizzativo, ed in particolare sulla Determina Dirigenziale n. 926 del 19.08.2015 e ss.mm.ii., notificata con Det. Dir. 77 del 14/07/2015 del Registro di Settore, rilasciata dalla Provincia di Taranto ai sensi del art. 208 del Dlgs n. 152/2006 e ss.mm.ii. a favore della società denominata "Logistic & Trade Srl" con sede legale in 74011 - Castellaneta (Ta), via S. Francesco, n. 26 e sede operativa in Ginosa (Ta), Contrada Girifalco, s.n.c.;
- con nota del 08/11/2016 Ecologicistic S.p.a. comunicava agli Enti competenti ed alle Autorità di controllo "la messa in esercizio dell'impianto di valorizzazione dei rifiuti plastici provenienti da raccolta differenziata e di produzione packaging per il settore ortofrutticolo e non";
- con nota, prot. 7768 del 26/06/2020, la Regione Puglia ha preso atto del cambio di denominazione societaria da Logistic & Trade srl a ECOLOGISTIC Spa.
- Con Det. Dir.n.194 del 19-02-2021 rilasciata dalla Provincia di Taranto - Accettazione deposito Garanzie Finanziarie (ex articolo 208, comma 11, lett. g) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.), l'Ente competente ha confermato la validità delle garanzie trasmesse;
- Con nota del 25-07-2023 la Ecologicistic Spa comunicava agli Enti Competenti e alle Autorità di Controllo "la messa in esercizio dell'ampliamento di impianto esistente preposto alla valorizzazione di rifiuti plastici provenienti dalla raccolta differenziata nonché alla produzione di packaging per il settore ortofrutticolo e non" autorizzato con Determina Dirigenziale n. 225 del 20/09/2019.

Considerato che:

- Alla data odierna risultano operative tutte le installazioni autorizzate con Det. Dir. n. 225 del 20/09/2019 ad eccezione delle linee di termoformatura ed estrusione in foglia del PET che sono in fase finale di progettazione.

Tutto ciò premesso e considerato, si riferisce quanto segue:

- La Ecologic SpA sta esercitando l'attività di trattamento dei rifiuti plastici provenienti da raccolta differenziata e di produzione imballaggi per il settore ortofrutticolo e non, in conformità della Determina Dirigenziale n. 225 del 20/09/2019 ed in continuità con quelle autorizzate già in precedenza con la Det. Dir. 926 del 19/08/2015 e ss.mm.ii., la cui dichiarazione di messa in esercizio definitiva è avvenuta con nota del 25-07-2023.

Ginosa, 22-04-2025

l'Amministratore Delegato
Dott. Prof. BITETTI FELICE

1. INFORMAZIONI GENERALI DELLA ECOLOGISTIC SpA

SCHEDA DATI GENERALI	
GESTORE:	ECOLOGISTIC SpA
PARTITA I.V.A.	IT02682630732
AMMINISTRATORE DELEGATO	Dott. Prof. BITETTI FELICE
SEDE LEGALE:	via Fabio Filzi n° 10 – 20124 Milano (MI)
SEDE OPERATIVA:	Contrada Girifalco – Ginosa (TA) Telefono: 099.843.10.67 fax: 099.843.09.13 e-mail: ufficio.tecnico@ecologicisticspa.net PEC: ecologicisticspa@pec.it Sito web: https://ecologicisticspa.it
AUTORIZZAZIONE	Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale – DD n. 225 del 20.09.2019
DESCRIZIONE ATTIVITÀ:	TRATTAMENTO, RECUPERO E RICICLO MEDIANTE SELEZIONE MANUALE E MECCANICA, TRITURAZIONE, LAVAGGIO, GRANULAZIONE, PRODUZIONE DI FLAKES, DI RIFIUTI IN PLASTICA FINALIZZATO ALLA SUCCESSIVA TRASFORMAZIONE E VALORIZZAZIONE IN MPS O DESTINATI ALLA VENDITA O ALLA PRODUZIONE INTERNA DI PACKAGING O ALTRI MANUFATTI. VALORIZZAZIONE, TRATTAMENTO, SELEZIONE MANUALE E MECCANICA DEI RIFIUTI URBANI NON PERICOLOSI PROVENIENTI DALLA RACCOLTA DIFFERENZIATA (CARTA, CARTONE, LEGNO, VETRO, METALLI E INGOMBRANTI) E DEI RIFIUTI NON PERICOLOSI PROVENIENTI DAL SETTORE INDUSTRIALE, COMMERCIALE, AGRICOLO E SERVIZI. VALORIZZAZIONE DEGLI SCARTI DELLA SELEZIONE, NONCHE' DEGLI SCARTI GENERATI DALLE OPERAZIONI DI RECUPERO E RICICLO DEI RIFIUTI TRATTATI, DA DESTINARE ALLA PRODUZIONE DI CSS-RIFIUTO E CSS-EOW COMBUSTIBILE (END OF WASTE). TRATTAMENTI PER LA VALORIZZAZIONE DEI RIFIUTI NON PERICOLOSI DI NATURA CELLULOSICA CHE CESSANO LA QUALIFICA DI RIFIUTI IN APPLICAZIONE DELLE PROCEDURE DI CUI ALLE DISPOSIZIONI VIGENTI (EOW - CARTA E CARTONE). PRODUZIONE E COMMERCIALIZZAZIONE DI PACKAGING IN PLASTICA, LEGNO (ATTRAVERSO L'ASSEMBLAGGIO), CARTONE (ATTRAVERSO PIEGATURA) PER IL SETTORE ORTOFRUTTICOLO E NON.
CODICE IPPC:	Principale attività IPPC Codice IPPC: 5.3 b)
REFERENTE IPPC	Silvio Calabrese
CODICE NACE:	38.32.2 - Recupero e preparazione per il riciclaggio di materiale plastico per la produzione materie prime plastiche, resine sintetiche 16.24. - Fabbricazione di imballaggi in legno

	22.22. - fabbricazione di imballaggi in materie plastiche", 46.76.3 - Commercio all'ingrosso di imballaggi 47.91.1 - Commercio al dettaglio di qualsiasi tipo di prodotto effettuato via internet
--	---

1.1 CRONOSVILUPPO AZIENDALE

2007 L'INIZIO DELLO SVILUPPO

La società nasce nel 2007 come azienda a conduzione familiare operante nel settore della commercializzazione all'ingrosso di prodotti per il packaging ortofrutticolo

2008-2014 CRESCITA E CONSOLIDAMENTO

Nei primi anni di vita, grazie alle spiccate capacità commerciali della dirigenza, consegue significativi risultati in termini di crescita di fatturato.

Questi risultati derivano da un'attenta estensione dell'area geografica commerciale di riferimento, comprendo tutto il Sud e centro Italia.

2015-2016

Ha avviato nel corso del 2015 e completato a novembre 2016 il progetto di reindustrializzazione del complesso industriale "**Ex Miroglio**" sito nel **Comune di Ginosa (TA)**. Il progetto, **cofinanziato da Puglia Sviluppo**, approvato dalla **Regione Puglia** con D.D. n.1222, del 19/06/2014, si è sviluppato su due fronti:

- Internalizzazione della produzione dei prodotti prima solo commercializzati, come cassette in plastica, cartone, pedane in legno e imballaggi in poliuretano espanso;
- valorizzazione e recupero di rifiuti plastici attraverso l'accreditamento, da parte dei Consorzi e dei Sistemi Autonomi (Corepla, Coripet, Conip) appartenenti a CONAI, del modello industriale realizzato ed autorizzato.

2017-2018 INTEGRAZIONE PROCESSI

L'attività svolta della società si configura come un perfetto esempio di **integrazione dei processi produttivi** finalizzata alla chiusura dei cicli interni.

Infatti, alcuni materiali in uscita dalla "**LINEA DI SELEZIONE RIFIUTI PLASTICI DIFFERENZIATI**", selezionati per polimero/colore attraverso un apposito impianto di selezione e operatori altamente preparati, costituiscono materie prime in ingresso alle linee di realizzazione del materiale (**granuli e/o scaglie**). Questi ultimi sono utilizzati per la produzione **dell'imballaggio ortofrutticolo**.

2019 INVESTIMENTI PER IL FUTURO

Mantenere e sviluppare una prospettiva all'avanguardia della produzione, con investimenti improntati all'acquisto di impianti che da un lato garantiscano un'elevata capacità produttiva e dall'altra un'elevata efficienza energetica che si traduce in una riduzione di risorse primarie impiegate (energia elettrica, acqua) misurabili.

Questo per permettere alla società di proporsi sul mercato con un'offerta sempre di più **alto livello qualitativo**. Tutto questo per soddisfare una clientela caratterizzata da esigenze crescenti.

2021/2022 ECOLOGISTIC SPA

Nasce la Ecologicistic Spa. I traguardi raggiunti dalla **Ecologicistic Spa** rappresentano un nuovo modo di pensare e di fare impresa. Un **modello innovativo** all'avanguardia che ha come priorità la salvaguardia dell'ambiente dove il concetto di rifiuto viene superato dal concetto di **economia circolare e sostenibile**.

2023 COMPLETAMENTO E MESSA IN ESERCIZIO COMPLESSIVA DEGLI IMPIANTI

Il complesso impiantistico industriale raggiunge il suo assetto definitivo grazie al completamento e messa in esercizio della nuova linea di selezione dei rifiuti plastici raccolti in modo differenziato e delle linee di riciclo, una dedicata al trattamento, lavaggio e produzione di Pet Flake e l'altra al trattamento, lavaggio e granulazione di Poliolefine. Le linee di termoformatura ed estrusione in foglia del PET, invece, sono in fase finale di progettazione.

2024 REALIZZAZIONE DELL'IMPIANTO FOTOVOLTAICO DA 5,5 MW

Nel 2024 Ecologicistic Spa compie un ulteriore passo verso l'autosufficienza energetica e la piena sostenibilità ambientale con la realizzazione di un impianto fotovoltaico di ultima generazione e l'acquisto di energia certificata con attestazione di garanzia di origine. L'impianto è stato integrato nei processi produttivi dello stabilimento, contribuendo in modo significativo all'autosufficienza energetica dell'azienda e riducendo l'impatto ambientale legato al consumo di energia da fonti non rinnovabili. Questa scelta rafforza l'impegno dell'azienda nella transizione ecologica, consolidando il suo ruolo di riferimento nell'economia circolare.

1.2 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO

La Ecologicistic Spa è diventata, oggi, una realtà di primo livello nel settore del packaging di beni ortofrutticoli. Oggi ha la disponibilità di un'area pari a 127.000 mq., di cui edificati 47.390 mq. L'intero stabilimento, per ragioni organizzative, è suddiviso in tre aree:

1.2.1 Area packaging

L'area packaging è dedicata all'attività della produzione, trasformazione e commercializzazione di imballaggi per ortofrutta che si articola sinteticamente, nei seguenti reparti:

Tecnologia (packaging)	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Linea n. 1: assemblaggio di prodotti in poliuretano espanso; ➤ Linea n. 2: applicazione manici a vaschette in PP o PET; ➤ Linea n. 3: assemblaggio di pallets in legno; ➤ Linea n. 4: realizzazione di cassette in plastica in PP; ➤ Linea n. 5: sagomatura di fogli in PET o cartoncino; ➤ Linea n. 6: assemblaggio di plateaux in cartone.
Capacità produttiva (packaging)	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Linea n. 1: capacità produttiva complessiva di circa 500 t/a; ➤ Linea n. 2: capacità produttiva di 17.000.000 pezzi di prodotto finito; ➤ Linea n. 3: capacità produttiva complessiva di 500.000 pezzi di prodotto finito; ➤ Linea n. 4: capacità produttiva di 26.000.000 pezzi di prodotto finito; ➤ Linea n. 5: capacità produttiva di 600 t/a di prodotto finito; ➤ Linea n. 6: capacità produttiva di 11.000.000 pezzi di prodotto finito.

Si riportano di seguito i dettagli afferenti la descrizione attuale delle aree produttive relative al ciclo del packaging.

L'intervento proposto in AIA non ha modificato l'assetto impiantistico di tali linee ma consentito di integrare le attuali linee impiantistiche del packaging con le nuove linee di lavaggio delle materie plastiche, le quali daranno origine a semilavorati e prodotti che saranno utilizzati appunto all'interno delle 6 linee del Packaging.

Linea 1

La linea 1 occupa un locale nel quale sono presenti le seguenti unità impiantistiche:

- n. 1 sfettatrice;
- n. 3 presse;

n. 1 pantografo;
n. 1 taglierina verticale;
n. 1 avvolgitori pallets.

Linea 2

La linea 2 occupa una superficie condivisa con la linea 5.

Per tale linea vengono utilizzate n.5 macchine (Incotec) preposte all'applicazione dei manici alle vaschette in PP o PET; due delle quali hanno capacità produttiva pari a 50 cicli al minuto.

Linea 3

La linea 3 occupa una superficie nella quale è posizionata una sola macchina per l'assemblaggio dei pallets (di capacità produttiva pari a 2-4 pallets al minuto), in legno.

Linea 4

La linea 4 prevede n. 7 macchine per lo stampaggio ad iniezione (BMB) degli imballaggi in plastica rigida e pallets di capacità produttiva variabile, n. 1 macchina per stampa tampografica, n.5 impilatori di cassette in plastica e n. 2 avvolgitori pallets.

Linea 5

È destinata alla sagomatura di fogli in PET o cartoncino.

Linea 6

Per la linea 6 vengono attualmente utilizzate di n. 10 macchine formatrici di plateau in cartone con relativi impilatori automatici.

Si precisa inoltre che tutti gli sfridi di lavorazione (plastiche, film, carta/cartone e legno) derivanti dalle linee di lavorazione Packaging vengono interamente recuperate e/o riutilizzati in apposte linee impiantistiche dedicate.

La società **Ecologicistic Spa** è in grado di fornire qualsiasi prodotto di **packaging per ortofrutta** in tempi estremamente ridotti. Questo grazie alla preziosa collaborazione di personale esperto che indirizza la clientela alla scelta dell'imballaggio idoneo a seconda del prodotto da confezionare.

L'azienda è dotata di un **reparto Grafica** e di un team specializzato che lavorano a stretto contatto con la Produzione per la personalizzazione degli imballaggi. Questo servizio è fornito alla clientela per soddisfare al massimo le esigenze di **merchandising e logistica**.

Una **società di trasporto** collabora in modo sinergico con **Ecologicistic Spa**. Questo permette di garantire consegne rapide e puntuali in qualsiasi punto d'Italia e d'Europa presso la sede del cliente utilizzatore

1.2.2 Area selezione e recupero Rifiuti Speciali non pericolosi

L'Area Plastica rappresenta la seconda divisione aziendale della società **Ecologicistic Spa**.

In realtà è la denominazione usata anche sul sito internet ma, nata soprattutto per i rifiuti plastici, si è estesa rapidamente al trattamento e valorizzazione di altri rifiuti non pericolosi

L'area è specializzata nella selezione della plastica. Il settore, a livello nazionale, è disciplinato da specifiche norme tecniche di selezione e prescritte dotazioni impiantistiche contenute al contratto stipulato con i sistemi di filiera appartenenti al CONAI (Consorzio Nazionale degli Imballaggi) organizzati in Consorzi autonomi (COREPLA, CORIPET E CONIP) che gestiscono tutte le fasi di raccolta, selezione e avvio a riciclo/recupero dei rifiuti plastici raccolti in modo differenziato sul territorio dei Comuni convenzionati.

La **Ecologicistic Spa**, pertanto, effettua la selezione imballaggi in plastica, metalli, carta e cartone, vetro e legno proveniente dalla raccolta differenziata urbana, per conto dei principali consorzi di filiera **COREPLA, CORIPET, RICREA, CIAL, COMIECO, RILEGNO, COREVE e CONIP**, dei **Comuni** in conformità a quanto previsto dall'Accordo Quadro **ANCI-CONAI**, e da **Aziende Agricole**, o società autorizzate al trattamento di rifiuti speciali non pericolosi.

Per la selezione delle plastiche, in particolare, sono utilizzate due apposite **linee di selezione** tecnologicamente **all'avanguardia** impiegando operatori specializzati.

La selezione avviene per **polimero/colore della plastica** proveniente da raccolta differenziata ovvero dai multimateriali plastici sfusi. Questo permette di ottenere a valle attività di selezione manuale e meccanica le seguenti tipologie di rifiuti selezionati, **conformi** rispetto alle singole specifiche tecniche predisposte dal consorzio COREPLA:

- Contenitori di PET incolore (SELE-CTL/M)
- Contenitori di PET azzurrato (SELE-CTA/M)
- Contenitori di PET colorato (SELE-CTC/M)
- Misto di contenitori in PET per liquidi (SELE – MCPL/C)
- Imballaggi termoformati in PET (SELE - V_PET/C)
- Contenitori di PE (SELE-CTE/M)
- Cassette di plastica (SELE-CAS/M)
- Film d'imballaggio (SELE-FIL/M)
- Film d'imballaggio trasparente (SELE-FIL/N)
- Imballaggi misti di polipropilene (SELE IPP/C)
- Imballaggi flessibili di plastica (SELE FIL/S)
- Poliolefine derivanti dalla selezione dei rifiuti di imballaggi in plastica (SELE - RPO/M)
- Imballaggi rigidi di poliolefine (SELE MPR/C)
- Imballaggi rigidi in polistirene (SELE IPS/C)
- Imballaggi misti poliolefinici (SELE MPO/C)
- SELE-PLASMIX
- SELE-PLASMIX FINE

Le linee di trattamento e selezione dei rifiuti plastici raccolti in modo differenziato comprendono le seguenti fasi operative:

1. Preselezione;
2. Selezione polimeri;
3. Selezione FIL/S (imballaggi flessibili in plastica)
4. Valorizzazione scarti (La linea di valorizzazione scarti viene alimentata con gli scarti prodotti dalle altre linee di produzione e Selezione.
5. Imballaggio e pesatura.

A valle delle fasi di selezione, parte dei rifiuti recuperati sono avviati a riciclo mediante utilizzo di:

- Linea di recupero di materiali in PET per una capacità di circa 2 t/h ai fini della produzione di materiale in scaglie.
- Linea di recupero di materiali in LDPE (film) per una capacità di circa 2 t/h o di materiali in HDPE/PP (plastiche rigide) per una capacità di circa 2 t/h ai fini della produzione di materiale granulare.
- Linea di estrusione per la produzione di granuli aventi capacità produttiva pari a 2 t/h;

Allo stato attuale, la linea di termoformatura è in fase di progettazione definitiva.

Per quanto riguarda la linea di carta e cartone è presente un'area preposta alla selezione manuale per allontanare le frazioni indesiderate e una pressa per realizzarne balle pronte per essere conferite agli impianti dedicati ed opportunamente autorizzati al loro recupero.

Si ribadisce che l'azienda tratta **solo rifiuti non pericolosi**, quelli provenienti dalla raccolta differenziata urbana e industriale al fine di massimizzare il recupero di nuova materia prima seconda. I rifiuti pericolosi gestiti dalla Ecologicistic Spa possono essere solo quelli prodotti dalle normali attività di manutenzione quali oli o stracci in quantitativi comunque irrilevanti rispetto ai quantitativi gestiti giornalmente all'interno delle linee di selezione e recupero.

Sulla scorta di quanto comunicato nella relazione di attuazione del PMC 2022, le linee di riciclo PET e PO oltre alla seconda linea di selezione sono state avviate ed in fase di portata a pieno regime, giusta Ns. comunicazione del 25/07/2023 agli Enti ed Autorità preposte.

2. I PRODOTTI FINITI E EoW DA RIFIUTI

Nell'anno 2024 relativamente agli imballaggi per ortofrutta sono stati realizzati i seguenti quantitativi di prodotti finiti raggruppati come segue:

Prodotti finiti - articolo	U.M.	Quantità
Cassette in plastica	pz	7.361.914
Cassette in cartone	pz.	3.171.225
Vaschette in plastica	pz.	4.859.073
Spugna	Ton.	43,97

Tabella 1: Quantità dei prodotti finiti della divisione imballaggi per ortofrutta

Relativamente alla parte rifiuti, nel corso dell'anno 2024 si sono prodotte Materie prime seconde (MPS), ovvero End of Waste (EoW), da rifiuti domestici, da quelli speciali non pericolosi provenienti da aziende agricole (esclusivamente plastica rigida), nel pieno rispetto delle norme tecniche di cui alla UNIPLAST 10667. Le MPS ottenute sono state riutilizzate in miscelazione con granulo rigenerato per la produzione di imballaggi in plastica, prevalentemente cassette per ortofrutta. Oltre alle MPS di natura plastica è stato altresì avviato a riciclo un quantitativo di carta e cartone conferito da terzi o risultante dalle lavorazioni interne allo stabilimento.

Prodotti EoW	U.M.	Quantità
Plastica rigida	Ton.	361,75
Carta e cartone	Ton.	129
GRANULO (R-ECO-GRAN)	Ton.	6.934
SCAGLIA (R-ECO-PET)	Ton.	14.413

Tabella 2: Quantità in Ton. di materie prime seconde MPS o End of Waste (EoW)

3. CONSUMI ANNUALI

3.1 CONSUMO ANNUALE DI MATERIE PRIME E AUSILIARIE

In azienda le materie prime utilizzate consistono principalmente in:

- ✓ Granuli PP
- ✓ Flakes
- ✓ Buste in PE
- ✓ Scotch
- ✓ Poliuretano
- ✓ Cartoni e adesivi
- ✓ Spago e reggette
- ✓ Vaschette in PP e PET
- ✓ Occhielli
- ✓ Bobine in PET
- ✓ Semilavorati in legno, chiodi e punti in acciaio
- ✓ Materie ausiliarie (glicole etilenico, olii minerali, grasso, detergenti, ecc.)

Si precisa che le materie prime che impattano maggiormente sui costi aziendali sono i granuli PP da sottoporre ai processi di termoformatura per la produzione di packaging per il settore ortofrutticolo e non (a seguito del completamento delle linee produttive e dell'incremento della capacità di trattamento dei rifiuti in ingresso l'acquisto di tale materia prima è stato ridotto notevolmente in quanto il granulo/scaglia è stato in buona parte prodotto internamente grazie alla messa in esercizio delle nuove linee impiantistiche).

Le materie ausiliarie ai processi produttivi sono invece essenzialmente ricambi per le macchine, DPI, oli motore, oli idraulici, grasso per lubrificazione, beni per uffici. Per le finalità di questo piano, in aderenza a quanto prescritto nel Piano di Monitoraggio e Controllo (documento n. 6_PMC_rev.5 del 05-04-23), si ritiene utile dar conto dei consumi delle materie prime ausiliarie come oli motore e lubrificante, grassi, glicole e detergenti.

	GEN	FEB	MAR	APR	MAG	GIU	LUG	AGO	SET	OTT	NOV	DIC	TOT.
	DATI MENSILI												
Olio motore (Litri)	--	--	--	--	--	1000	--	845	--	--	--	--	1845
Grasso lubrificante (Kg)	36	54	--	--	45	36	--	--	--	68,4	72	135	446,4
Olio idraulico (Litri)	--	--	850	--	2.025	360	563,36	--	1000	600	--	180	5578,4
Glicole etilenico (Litri)	--	--	--	--	--	--	--	--	20	--	--	624	624
Detergenti (Litri)	50	--	25	--	75	75	--	--	--	50	--	--	225

Tabella 3: Consumo annuale di materie prime e ausiliarie

3.2 CONSUMO ANNUALE DI RISORSE IDRICHE

Il Gestore possiede regolare contratto con il Consorzio EIPLI – Puglia–Lucania-Irpinia per quanto riguarda l'approvvigionamento idrico sia per i fabbisogni civili sia per quelli di processo.

Inoltre, le acque piovane provenienti dalle coperture e dalle aree impermeabilizzate del piazzale opportunamente trattate vengono in parte recuperate ai fini del riutilizzo a scopi irrigui previo stoccaggio in apposita vasca di accumulo avente capacità di 110 m³ ca.

Il quantitativo di acque in ingresso allo stabilimento, impiegato per usi irrigui e meteoriche riutilizzate vengono monitorate mediante appositi contatori volumetrici opportunamente installati lungo le linee di accumulo, trasferimento e trattamento delle stesse acque.

	GEN	FEB	MAR	APR	MAG	GIU	LUG	AGO	SET	OTT	NOV	DIC	TOT.
	DATI MENSILI												
Acqua Consorzio EIPLI (m ³)	3.474	6.500	6.579	2.994	4.892	4.443	8.476	8.267	6.176	3.784	4.445	6.697	66.727
Acqua uso irriguo Consorzio EIPLI (m ³)	210	240	530	555	584	1.768	1.364	2.003	1.889	1.211	1.082	676	12.112

Tabella 4: Consumo annuale risorse idriche

3.3 CONSUMO ANNUALE DI ENERGIA ELETTRICA E GASOLIO

L'approvvigionamento energetico dello stabilimento "Ecologicistic S.p.A." avviene attraverso allacciamento alla rete elettrica di distribuzione a 125 kV e dopo essere stata abbassata in media tensione a 20 kV viene distribuita a cinque cabine di trasformazione MT/BT che alimentano a loro volta, tutte le utenze presenti nello stabilimento.

L'energia elettrica è utilizzata per l'alimentazione degli uffici, l'illuminazione interna ed esterna, per il funzionamento dei macchinari per il trattamento dei rifiuti, per l'alimentazione delle macchine e impianti per la produzione di packaging e imballaggi e infine per alimentare gli impianti a supporto della produzione (filtri a maniche, compressori, impianti di trattamento acque civili e industriali, etc). Inoltre, è attivo un gruppo elettrogeno alimentato a gasolio che interviene in condizioni di emergenza per alimentare il gruppo pompe antincendio in caso di assenza di corrente dalla rete di distribuzione.

Relativamente al gasolio impiegato per le attività produttive il Gestore si è dotato di serbatoio di gasolio fuori terra dotato di bacino di contenimento di opportune dimensioni realizzato in conformità alla normativa vigente in materia di prevenzione incendi ed impiegato esclusivamente per alimentare i veicoli aziendali.

	GEN	FEB	MAR	APR	MAG	GIU	LUG	AGO	SET	OTT	NOV	DIC	TOT.
	DATI MENSILI												
EE (Kwh)	2.121.017	1.884.325	2.024.923	2.102.146	2.050.114	1.715.544	1.444.132	1.906.710	2.252.052	2.019.645	2.265.568	2.265.568	24.051.744
Gasolio (litri)	21.500	27.500	28.000	27.600	27.000	28.000	33.465	25.150	28.000	26.000	26.000	31.500	329.715

Tabella 5: Consumo annuale di energia elettrica e gasolio

Nel corso dell'anno è stato registrato un consumo di energia elettrica pari a **24.051.744 kWh**, di cui circa **7.500 kWh** sono stati acquistati con **Garanzia d'Origine (GO)**, in conformità alla **Direttiva 2009/28/CE** del Parlamento Europeo e del Consiglio, che certifica l'origine rinnovabile dell'energia.

Con l'obiettivo di incrementare la quota di energia proveniente da fonti rinnovabili e ridurre progressivamente la dipendenza da fonti fossili, è stato **realizzato un impianto fotovoltaico**. Tale intervento rappresenta un passo concreto verso la **transizione energetica**, migliorando l'autoproduzione da fonte solare e contribuendo alla riduzione delle emissioni di CO₂.

L'impianto fotovoltaico consentirà di aumentare la quota di energia verde utilizzata internamente, rafforzando l'impegno verso un modello energetico più sostenibile e responsabile.

4. EMISSIONI IN ATMOSFERA

4.1 EMISSIONI CONVOGLIATE

Nello stato autorizzativo attuale, le principali attività da cui derivano emissioni in atmosfera sono:

- n.2 punti di emissione in atmosfera convogliate (E1 ed E2) che emettono essenzialmente polveri sottili lungo le linee di selezione automatica dei rifiuti.

- un unico punto di emissione convogliata proveniente dalla linea di granulazione delle cassette rigide e dalla pressatura di carta e cartone (E3) che produce anch'esso essenzialmente polveri sottili.

La concentrazione di polveri totali garantita in uscita ai tre camini è inferiore a 5 mg/Nmc, valore limite di riferimento, rispetto a quanto indicato nel Provvedimento PAUR rilasciato con D.D. n.225 del 20/09/2019.

Il corretto funzionamento e l'efficienza di tutti i sistemi di abbattimento sono garantiti attraverso una manutenzione periodica programmata. Tutti gli interventi sono registrati in apposite schede la cui cadenza segue le indicazioni fornite dalle aziende fornitrici.

Inoltre, sono state integrate per tutti i punti di emissione convogliata, nell'ambito del monitoraggio, anche le sostanze aggiuntive (TVOC) rispetto alle sole polveri previste dal documento dal titolo "Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio".

In particolare, relativamente al parametro TVOC, trattandosi di impianto non identificato nelle tabelle dell'Allegato III alla parte quinta "Emissioni di composti volatili" parte 1, comma 2, 3 e 4; è stato assunto come valore limite quello più restrittivo (2 mg/Nmc).

Pertanto, si procederà al monitoraggio del parametro TVOC per due semestri consecutivi, a partire dalla comunicazione di messa in esercizio del nuovo assetto impiantistico, ed i relativi valori saranno oggetto di valutazione congiuntamente con l'Autorità Competente per stabilire se tale monitoraggio rimarrà permanente o rimosso dal Piano di Monitoraggio e Controllo.

Si riporta nella seguente tabella il quadro riassuntivo delle emissioni con i relativi inquinanti monitorati; I punti di emissione elencati nella tabella seguente sono riportati nella Planimetria Generale / Layout con indicazione delle lavorazioni e dei codici C.E.R._REV.5 del 05.04.23.

Allo stato attuale sono operativi E1, E2 ed E3 di cui si riportano le principali caratteristiche alla seguente tabella:

CAMINI	UNITA' IMPIANTISTICA	PARAMETRO	VALORE [mg/Nm ³]	VALORE LIMITE AIA [mg/Nm ³]	QUANTITA' EMESSA SEMESTRALMENTE [Kg]	METODICA DI CAMPIONAMENTO	PROCEDURA ANALITICA
E1 (I SEM)	LINEA SELEZIONE PLASTICHE	Polveri totali	1,18	5	147,18	UNI EN 13284-1:2003	UNI EN ISO 16911:2013
		Total VOC	0,17	2	21,21	UNI EN 13649:2015	UNI EN 13649:2015
E2 (II SEM)	LINEA SELEZIONE PLASTICHE	Polveri totali	1,82	5	90,96	UNI EN 13284-1:2003	UNI EN ISO 16911:2013
		Total VOC	1,08	2	53,98	UNI EN 13649:2015	UNI EN 13649:2015
E3 (I SEM)	LINEA GRANULAZIONE	Polveri totali	0,88	5	15,81	UNI EN 13284-1:2003	UNI EN ISO 16911:2013
		Total VOC	0,00099	2	0,04	UNI EN 13649:2015	UNI EN 13649:2015
E1 (II SEM)	LINEA SELEZIONE PLASTICHE	Polveri totali	2,8	5	146,03	UNI EN 13284-1:2003	UNI EN ISO 16911:2013
		Total VOC	0,00099	2	0,04	UNI EN 13649:2015	UNI EN 13649:2015
E2 (II SEM)	LINEA SELEZIONE PLASTICHE	Polveri totali	2	5	146,03	UNI EN 13284-1:2003	UNI EN ISO 16911:2013
		Total VOC	0,00099	2	0,04	UNI EN 13649:2015	UNI EN 13649:2015
E3 (II SEM)	LINEA GRANULAZIONE	Polveri totali	2,6	5	56,35	UNI EN 13284-1:2003	UNI EN ISO 16911:2013
		Total VOC	0,00099	2	0,04	UNI EN 13649:2015	UNI EN 13649:2015

Tabella 6: Emissioni convogliate in atmosfera

Si rimanda all'apposita sezione in cui vengono allegati i report analitici per fornire maggiori elementi di dettaglio sulle prove eseguite e sui risultati ottenuti.

4.2 EMISSIONI DIFFUSE

Il Gestore ha affidato a società specializzata nel settore l'incarico di effettuare uno studio delle ricadute delle polveri emesse dall'impianto tenendo conto anche del contributo del traffico veicolare connesso all'attività di tale impianto.

Tale valutazione è stata effettuata mediante uno studio di modellistica dispersionale prendendo in considerazione due scenari:

✓ Scenario di partenza: emissione delle sorgenti puntiformi E1, E2 ed E3 monitorate a gennaio 2018 dalla società Ambientale srl e il traffico veicolare (camion in entrata e in uscita dall'impianto) registrato nel 2017;

✓ Scenario rilevato a seguito di studio simulato: emissione delle sorgenti puntiformi E1, E2 ed E3 monitorate a gennaio 2018 dalla società Ambientale srl e il traffico veicolare (camion in entrata e in uscita dall'impianto) quantificato dal progettista con il nuovo assetto impiantistico.

A seguito del risultato delle elaborazioni ottenute per entrambi gli scenari ed a seguito delle precisazioni fornite dal Gestore in risposta al parere reso dal Centro Regionale Aria avente Rif Pratica CRA_AA_20/2019, in merito alle emissioni di polveri, di cui riportiamo per intero: "cfr. - Dal punto di vista normativo, per il PM10 in aria ambiente, il D.lgs 155 del 2010 impone un limite di concentrazione pari a 50 µg/m³ come media giornaliera da non superare più di 35 volte l'anno. Dall'osservazione dei grafici emerge che le medie giornaliere calcolate in corrispondenza dei recettori sono inferiori (di circa due ordini di grandezza) rispetto a quelle misurate presso la centralina ARPA "Altamura", sia per lo scenario attuale che futuro", **sancendo di fatto, in base all'analisi dispersionale effettuata, l'assenza di potenziali impatti in termini di emissione polveri sottili su tutti i recettori individuati,**

Analogamente, allo studio delle ricadute delle polveri, è stata effettuata anche una valutazione di impatto odorigeno dell'impianto (principalmente causato dallo stoccaggio dei rifiuti in ingresso da avviare a trattamento) mediante uno studio di modellistica dispersionale ai sensi della L.R. 32/2018 prendendo in considerazione due scenari:

✓ Scenario di partenza: impatto odorigeno dell'assetto impiantistico presente nell'anno 2018

✓ Scenario rilevato a seguito di studio simulato: impatto odorigeno dell'assetto impiantistico futuro dopo il completamento dell'intero layout impiantistico previsto dall'autorizzazione AIA.

Dalle simulazioni eseguite, sulla base dei dati meteorologici disponibili e delle ipotesi assunte in merito agli scenari emissivi considerati, è emerso che per lo scenario attuale, l'esposizione olfattiva simulata per tutti i recettori presi in considerazione, è conforme ai criteri di accettabilità indicati nella L.R.32/2018, tranne per i recettori R5 e R6, a causa della loro particolare posizione lungo le direzioni dei venti prevalenti, in particolare, a seguito delle precisazioni fornite dal Gestore in risposta al parere reso dal Centro Regionale Aria avente Rif Pratica CRA_AA_20/2019, in merito alla valutazione di impatto odorigeno dell'impianto, di cui riportiamo per intero: " cfr.- Pertanto, è impossibile verificare sperimentalmente mediante olfattometria dinamica gli impatti sui recettori in corrispondenza del 98° percentile di una qualsivoglia sorgente odorigena. Di conseguenza, i limiti della tecnica rendono impossibile la misura di concentrazioni inferiori a 11-13 ouE/m³ e, quindi, le concentrazioni individuate dai criteri di accettabilità presso i recettori indicate dalla L.R.32/2018 non sono verificabili sperimentalmente, ma esclusivamente mediante elaborazioni modellistiche.", **sancendo di fatto, in base all'analisi dispersionale effettuata, l'assenza di potenziali impatti odorigeni su tutti i recettori individuati.**

Invece, per lo scenario rilevato a seguito di studio simulato del nuovo assetto impiantistico, **l'esposizione olfattiva simulata per tutti i recettori presi in considerazione è conforme ai criteri di accettabilità indicati nella L.R.32/2018.**

La massa di rifiuti che viene stoccata è in ogni caso di tipo non pericoloso e solido non polverulento.

5. RADIAZIONI

Nel corso del 2023, si è proceduti al completamento delle attività di installazione impiantistiche in aderenza a quanto prevista dal provvedimento AIA.

Mentre, non essendosi registrati per l'anno 2024 (come per gli anni precedenti) ingressi di rifiuti metallici di natura ferrosa e non ferrosa, non è stata installato il portale radiometrico idoneo a sottoporre tale frazione ai controlli radiometrici preventivi previsti dal PMC.

6. SCARICHI IDRICI

6.1 ACQUE METEORICHE TRATTATE

Le acque piovane provenienti dalle coperture e dalle aree impermeabilizzate del piazzale opportunamente trattate vengono in parte recuperate ai fini del riutilizzo a scopi irrigui (recettore superficiale suolo) e in parte scaricate corpo idrico superficiale (Canale Lama del Pozzo). In particolare, lo stabilimento Ecologicistic Spa presenta due bacini raccolta acque piovane: vi è un primo bacino afferente alla raccolta delle acque di prima pioggia di dilavamento dalle aree preposte allo stoccaggio delle frazioni in ingresso ed in uscita dei rifiuti dalle linee di lavorazione e un secondo bacino afferente alla raccolta delle acque di prima pioggia di dilavamento delle aree preposte alla viabilità di servizio e parcheggi. Le acque di prima pioggia di dilavamento del primo bacino subiscono un trattamento di dissabbiatura, disoleazione e ulteriore passaggio in filtro a sabbia e carbone attivi. Le stesse acque, subito gli idonei processi di depurazione vengono stoccate in una vasca di accumulo avente capienza pari a 110 m³ per essere successivamente riutilizzate ai fini irrigui su recettore superficiale (suolo) interno allo stabilimento Ecologicistic Spa, mentre la parte eccedente sfiora per mezzo di un tubo troppo pieno verso corpo idrico superficiale (Canale Lama del Pozzo).

Le acque di prima pioggia di dilavamento del secondo bacino invece, subiscono un trattamento di dissabbiatura e disoleazione prima di essere scaricate in corpo idrico superficiale (Canale Lama del Pozzo).

Le acque di seconda pioggia che dilavano da entrambi i bacini vengono deviate, attraverso pozzetti di by-pass ubicati a monte dei rispettivi impianti di prima pioggia, ad una vasca di seconda pioggia avente volume pari a 225 m³ e successivamente sottoposte a disoleazione in vasca dedicata.

Tutti gli impianti di trattamento sono corredati di opportuni misuratori di portata ad ultrasuoni al fine di conoscere, misurare e registrare i volumi di acque meteoriche scaricati e riutilizzati.

Pertanto, in funzione della configurazione impiantistica approvata e realizzata in campo le aliquote idriche scaricate in corpo idrico superficiale (Canale Lama del Pozzo) sono:

- le acque di prima pioggia depurate eccedenti rivenienti dalla vasca di accumulo per il riutilizzo irriguo che a mezzo di un foro troppo pieno si riversano nel collettore di raccolta H prima di essere inviate al corpo idrico superficiale;
- le acque di prima pioggia eccedenti rivenienti dalla linea di trattamento prima pioggia a servizio del secondo bacino;
- le acque di seconda pioggia preventivamente trattate.

TIPOLOGIA SCARICHI IDRICI	U.M.	1° TRIMESTRE	2° TRIMESTRE	3° TRIMESTRE	4° TRIMESTRE	TOTALE PERIODO DI RIFERIMENTO
ACQUA METEORICA DEPURATA E STOCCATA PER RIUSO IRRIGUO (Vasca 110 m ³)	m ³	234	51	40	126	451
ACQUA METEORICA DEPURATA E INVIATA A CORPO IDRICO SUPERFICIALE (Canale Lama del Pozzo)	m ³	631	48	146	181	1006

Tabella 7: Scarichi idrici acque meteoriche trattate

Si rimanda all'apposita sezione in cui vengono allegati i report analitici per verificarne la conformità dell'apposito scarico (scarico sul suolo e riuso irriguo) ai valori limite previsti per legge:

- ✓ I parametri monitorati per l'accertamento dei requisiti per lo scarico su corpo idrico superficiale (Canale Lama del Pozzo) e i corrispondenti valori limite sono riportati in Tab.4, All. 5-Parte III del D.lgs. 152/06 e ss.mm.ii + Tab.p.to 2.1 D.Lgs 152/06 per assenza contaminanti.
Punto di emissione - S1 -Pozzetto "C4" acque di prima pioggia piazzale di dilavamento delle aree preposte a viabilità di servizio e parcheggi, monitorate con frequenza quadrimestrale;
- ✓ I parametri monitorati per l'accertamento requisiti per lo scarico sul suolo per riuso irriguo e i corrispondenti valori limite sono riportati nel DM 185/2003.
Punto di emissione-Vasca di accumulo A8 -Pozzetto "A7" acque meteoriche trattate per riuso irriguo piazzale di dilavamento delle aree preposte allo stoccaggio delle frazioni in ingresso ed in uscita dei rifiuti dalle linee di lavorazione, monitorate con frequenza quadrimestrale;

6.2 REFLUI CIVILI E INDUSTRIALI

Per i reflui assimilati ai domestici, una volta ultimata la realizzazione della rete di sub irrigazione e di collegamento delle vasche (SC1-SC3); fosse settiche di tipo ImHoff (uffici amministrativi, servizi igienici e spogliatoi operai), l'aliquota chiarificata verrà immessa negli strati superficiali del sottosuolo a mezzo della rete di sub irrigazione, in conformità al Regolamento Regionale n.26/2011 e s.m.i., mentre l'aliquota del fango concentrato sarà avviato ad impianto di trattamento dedicato ed autorizzato. I reflui prodotti dai servizi igienici collegati all'ufficio pesatura (SC2) e al gabbiotto del custode (GC) vengono accumulate all'interno delle vasche dedicate e quindi gestiti come deposito temporaneo di rifiuti ed asportate ad opera di ditte autorizzate.

Attualmente, in attesa del completamento dell'impianto di sub irrigazione previsto alla D.D. 225, i reflui assimilati ai domestici accumulate all'interno delle vasche liquami e all'interno delle fosse settiche di tipo ImHoff (SC1, SC2, SC3, e gabbiotto custode), vengono gestiti come rifiuti e pertanto smaltiti mediante ditta autorizzata.

Invece, la nuova linea di lavaggio delle materie plastiche (PET e LDPE), non prevede la produzione di reflui di processo, in quanto tutte le acque di lavaggio sono riutilizzate a ciclo chiuso senza attuare alcuno scarico sul suolo. Eventuali quantità in eccesso di acque, rispetto a quelle necessarie per il corretto funzionamento delle fasi di lavaggio dei rifiuti plastici nelle linee di riciclo PET e Poliolefine, sono avviate a trattamento presso impianti terzi all'uopo autorizzati.

6.3 VERIFICA TENUTA STAGNA DELLE VASCHE INTERRATE

Il Gestore, così come prescritto dal provvedimento autorizzativo, effettua con cadenza triennale la verifica di tenuta stagna delle vasche interrato al servizio delle seguenti unità impiantistiche:

- impianto di trattamento acque meteoriche;
- fosse settiche del tipo Imhoff;
- vasche deposito temporaneo reflui civili.

Tali prove di tenuta vengono eseguite da personale tecnico specializzato di società terza a mezzo di Ordine di lavoro in cui vengono dettagliate il numero di vasche, le dimensioni, la loro collocazione e la tipologia di fluido in esse contenuto.

Eseguiti i test in campo, i risultati delle verifiche di tenuta vengono successivamente riportati all'interno della Relazione Tecnica a firma di tecnico abilitato che si allega nell'apposita sezione per fornire maggior elementi di dettaglio sulle prove eseguite e sui risultati ottenuti.

6.4 ACQUE SOTTERANEE E QUALITA' DEL SUOLO

Relativamente al monitoraggio delle acque sotterranee, si rimanda all'apposita sezione in cui vengono allegati i report analitici per verificarne la conformità ai valori imposti per legge:

- ✓ I parametri monitorati e i corrispondenti valori limite sono riportati in Tabella 2 dell'Allegato 5 alla parte quarta, titolo quinto, del D.Lgs 152/06
I punti di campionamento impiegati per il monitoraggio delle acque di falda sono stati il piezometro P1 e P3 mentre la frequenza di monitoraggio prevista è quinquennale.

Nel corso del 2022 si è proceduti al campionamento del suolo al fine di stabilirne l'assenza di contaminazioni; si rimanda all'apposita sezione in cui vengono allegati i report analitici per verificarne la conformità ai valori imposti per legge:

- ✓ I parametri analitici da monitorare e i corrispondenti valori limite sono riportati nella Colonna B Tabella 1 dell'Allegato 5 alla parte quarta, titolo quinto, del D.Lgs 152/06; mentre la frequenza di monitoraggio prevista è decennale.

7. RUMORE

Il Gestore ha effettuato indagini sul rumore, sia all'esterno del capannone industriale (ex DPCM 14/11/1997) sia all'interno dello stesso (ex D.lgs. 81/08). Nella Relazione tecnica previsionale di impatto acustico si fornisce la previsione dei livelli sonori globali al perimetro e in prossimità dei recettori, prodotti dal complessivo assetto produttivo dell'opificio (attuale e futuro) e dal volume di traffico veicolare indotto dalla implementazione delle linee produttive dell'opificio.

Nel corso del 2023 è stato eseguito uno studio fonometrico al fine di monitorare i livelli di rumore generati dallo stabilimento i cui risultati sono stati riportati all'interno del "DOCUMENTO DI IMPATTO ACUSTICO".

In considerazione della frequenza biennale prevista per tale attività di monitoraggio, la prossima indagine fonometrica sarà effettuata in data 19 maggio 2025, come già comunicato agli Enti e alle Autorità preposte con nota ufficiale in data 18 aprile 2025.

Si rimanda all'apposita sezione in cui vengono allegati i report richiamati sopra per fornire maggior elementi di dettaglio sulle prove eseguite e sui risultati ottenuti.

8. RIFIUTI

Il Gestore ha implementato specifiche procedure operative e istruzioni di lavoro atte alla corretta gestione dei rifiuti in ingresso, in uscita e prodotti internamente.

Le procedure e le istruzioni di lavoro definiscono ruoli, responsabilità e modalità di gestione e dettagliano i seguenti aspetti operativi:

- ✓ controllo rifiuti in ingresso (corretta compilazione del FIR e codifica EER; verifica autorizzazioni del produttore e del trasportatore);
- ✓ corretta compilazione dei FIR per i rifiuti in uscita;
- ✓ corretta compilazione dei registri di carico e scarico;
- ✓ verifica tra le quantità di rifiuti stoccati in ingresso e uscita e le quantità previste in autorizzazione;
- ✓ corretta individuazione delle ditte fornitrici che gestione lo smaltimento e/o il recupero dei rifiuti prodotti in impianto;
- ✓ trasmissione annuale del MUD all'ufficio territorialmente competente;
- ✓ continua formazione del personale in materia di gestione dei rifiuti.

8.1 RIFIUTI AUTORIZZATI IN INGRESSO

Il Gestore si avvale per la gestione dei rifiuti in ingresso di procedure operative ed istruzioni di lavoro che tiene conto della professionalità dei propri collaboratori, delle attrezzature in dotazione e dell'impiantistica presente all'interno del sito produttivo.

Attualmente il Gestore è in possesso di una Autorizzazione Integrata Ambientale che prevede una capacità massima di trattamento complessiva di 280.000 tonnellate annue, così suddivise: 170.000 t/a per la "linea di selezione di rifiuti plastici raccolti in modo differenziato" e di 110.000 t/a per la "linea di selezione e trattamento di rifiuti non pericolosi prodotti dal settore agricolo, industriale, commerciale e dei servizi".

In particolare, la "linea di selezione di rifiuti plastici raccolti in modo differenziato", dal punto di vista impiantistico è finalizzata sia alla produzione di rifiuti plastici conformi alle specifiche dettate dai Consorzi di filiera COREPLA, CONIP e CORIPET, sia ad alimentare con i propri scarti di selezione la linea di produzione di CSS-R (CER 19 12 10) conforme ai requisiti della UNI 21640:2021, impiegato presso impianti per il recupero energetico e/o cementifici, sia infine la produzione di CSS-Combustibile che, se conforme ai requisiti previsti dal D.M. n.22 del 14/02/2013, cessa la qualifica di rifiuto e, pertanto, può essere impiegato come End Of Waste (EoW) negli impianti di recupero energetico.

Inoltre, i rifiuti plastici selezionati per colore e per polimero in uscita dalle linee di selezione plastiche, a seconda che si tratti di PE/PP o di PET, a seguito di aggiudicazione asta COREPLA/CORIPET, sono avviati a riciclo direttamente alle linee di lavaggio ed estrusione per la produzione di materiale in granuli o in scaglie.

I rifiuti in ingresso alla "linea di selezione e trattamento di rifiuti non pericolosi prodotti dal settore agricolo, industriale, commerciale e dei servizi" possono avere provenienza pubblica (es. Comuni) e privata (es. dal settore agricolo quali film plastici utilizzati per serre, tunnel, pacciamatura, coperture temporanee, industrie della plastica, ecc.) ovvero provenire dai vari consorzi di filiera e/o da associazioni di categoria maggiormente rappresentative dei comparti produttivi che operano sul territorio provinciale, regionale ed extraregionale. Tali rifiuti, in funzione della tipologia del trattamento a cui saranno sottoposti (selezione, adeguamento volumetrico, lavaggio, macinazione, estrusione, termoformatura) possono essere reimmessi nel ciclo produttivo ai fini della realizzazione di prodotti plastici finiti (vaschette alimentari e foglia) e semilavorati (granuli e scaglie) ovvero venduti a potenziali acquirenti come MPS (es. plastiche commercializzabili conformi alla norma UNI 10667), ovvero come rifiuti quali plastiche (PE,PET,PP), carta e cartone, metalli, legno, vetro, prodotti tessili da conferire ad altri impianti di recupero.

È opportuno precisare, inoltre, che anche questa tipologia di rifiuti plastici di provenienza "extra CONSORZI", in funzione della tipologia di plastica in ingresso, possano essere processati sia nella "Linea di selezione dedicata ai rifiuti plastici urbani differenziati" (quando quest'ultima non viene utilizzata nell'ambito delle commesse COREPLA, CONIP e CORIPET), sia all'interno delle nuove linee di lavorazione delle plastiche (lavaggio PE/PP; lavaggio PET; estrusione).

CODICI EER	DESCRIZIONE	OPERAZIONI DI RECUPERO AUTORIZZATE		
		R13	R12	R3
020104	Rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	X	X	X
070213	Rifiuti plastici			
120105	Limatura e trucioli di materiali plastici			
150102	Imballaggi in plastica			
150106	Imballaggi materiali misti			
160119	Plastica			
170203	Plastica			
191204	Plastica e gomma			
200139	Plastica			

Tabella 8: Elenco dei CER autorizzati in ingresso alla "linea CSS COREPLA"

CODICI EER	DESCRIZIONE	OPERAZIONI DI RECUPERO AUTORIZZATE				
		R13	R12	R3	R4	R5
020104	Rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	X	X	X		
070213	Rifiuti plastici					
120105	Limatura e trucioli di materiali plastici					
150102	Imballaggi in plastica					
150106	Imballaggi materiali misti					
160119	Plastica					
170203	Plastica					
191204	Plastica e gomma					
200139	Plastica					
150101	Imballaggi di carta e cartone	X	X	X		
150105	Imballaggi compositi					
150106	Imballaggi in materiali misti					

200101	Carta e cartone					
150107	Imballaggi di vetro	X				
170202	Vetro	X				
200102	Vetro	X				
150103	Imballaggi in legno					
200138	Legno diverso da quello di cui alla voce 200137	X	X	X		
020110	Rifiuti metallici					
150104	Imballaggi metallici	X	X		X	
200140	Metalli					
200307	Rifiuti ingombranti	X	X	X	X	X

Tabella 9: Elenco dei CER autorizzati in ingresso alla "linea CSS extra COREPLA"

8.2 RIFIUTI IN INGRESSO

La ECOLOGISTIC S.p.A. svolge l'attività di selezione, recupero o avvio al recupero e riciclaggio di rifiuti speciali non pericolosi, costituiti prevalentemente da imballaggi provenienti dalla raccolta differenziata (plastica, alluminio, metallo, carta e cartone, vetro, legno e ingombranti) attraverso impianti dedicati a tale scopo.

In particolare, gli imballaggi in plastica una volta selezionati, a mezzo di apposite linee di selezione, si suddividono in prodotti e sottoprodotti che vengono inviati, i primi, alle linee di recupero, per ottenerne materiali conformi alla UNI10667 (scaglie PET o granulo PE/PP) e quindi EoW, o avviati a recupero presso impianti esterni e individuati dai consorzi di filiera (COREPLA e CORIPET), mentre i secondi alle linee di produzione CSS-R e/o CSS-C (combustibile solido secondario) impiegati in impianti autorizzate al recupero di energia (R1) come cementifici o per il recupero energetico ovvero, su istruzioni dei consorzi di filiera (COREPLA e CORIPET), avviati a impianti esterni per la produzione di prodotti idonei al recupero energetico.

Tutte le altre frazioni di imballaggi provenienti dalla raccolta differenziata una volta selezionati, vengono opportunamente stoccati prima di essere spediti ad impianti di recupero autorizzati di volta in volta individuato dai consorzi di filiera (RICREA, CIAL, COMIECO, RILEGNO e COREVE).

Tutti i rifiuti in ingresso sono soggetti a preliminare procedura di Omologa a ciascun Produttore viene richiesto un certificato di analisi dei parametri chimico-fisici del rifiuto aggiornato e/o caratterizzazione merceologica, la dichiarazione del processo produttivo che ha generato il rifiuto e l'Autorizzazione qualora trattasi di impianto di gestione rifiuti. La documentazione viene valutata per competenza dal RSGA, che si avvale del Chimico di Laboratorio, e/o del referente IPPC ed approvato in ultima istanza dal Direttore tecnico dell'impianto e/o dall' Amministratore Delegato al fine di emettere esito positivo o negativo alla procedura di omologa.

L'accettazione del rifiuto in impianto avviene previa programmazione dei carichi da parte del Direttore Tecnico Responsabile dell'Impianto. In fase di arrivo dell'automezzo si procede come segue:

- ✓ Controllo documentazione (FIR, autorizzazione, etc).
- ✓ Posizionamento del mezzo sull'impianto di pesatura (per i rifiuti metallici oggetto di autorizzazione sarà effettuato anche il controllo radiometrico del carico secondo precisa procedura aziendale redatta da Esperto Qualificato di III grado; a esito positivo del controllo radiometrico, si procederà con la pesatura del mezzo che rimane in attesa fino al suo turno di scarico).
- ✓ Prima di scaricare l'automezzo e, durante tutta la fase di scarico, viene effettuato un controllo visivo del rifiuto ed eventuale campionamento secondo le modalità e tempistiche definite nelle apposite procedure interne.
- ✓ I rifiuti vengono stoccati nell'area a tale scopo dedicata.

Nel caso di non conformità rilevata in fase di controllo (materiale ricevuto non conforme alla descrizione EER riportata sul FIR ovvero materiale non idoneo alla selezione meccanica e manuale in quanto

contaminato dalla presenza di blatte e/o insetti, si procede al respingimento del carico compilando apposita modulistica e segnalando l'accaduto all'Autorità Competente e Ente di Controllo.

DATA RESPINGIMENTO	PRODUTTORE	FIR	EER	PESO [Kg]	CAUSA DEL RESPINGIMENTO
14/02/2024	MIA MULTISERVIZI	FIR34371/21	191204	36780	Presenza di blatte/insetti
24/04/2024	PIECO	DUA597454/23	150102	36230	Presenza di blatte/insetti
21/05/2024	SELF	THPP000602T	191204	35590	Presenza di blatte/insetti
23/05/2024	SELF	THPP000616G	191204	36110	Presenza di blatte/insetti
30/05/2024	ECOMAC	EDI002474/24	150102	36790	Presenza di blatte/insetti
13/06/2024	LCR	XRFJ083481/23	150102	40040	Presenza di blatte/insetti
25/06/2024	ECOMAC	EDI002582/24	150102	36710	Presenza di blatte/insetti
25/06/2024	SEA	XRIF568215/23	150102	33220	Presenza di blatte/insetti
03/07/2024	ALIFER	SFR1262399/22	150102	32300	Presenza di blatte/insetti
03/07/2024	ECOMAC	EDI002597/24	150102	32790	Presenza di blatte/insetti
03/07/2024	ECOMAC	EDI002612/24	150102	36120	Presenza di blatte/insetti
08/07/2024	SEA	XRIF568342/23	150102	35560	Presenza di blatte/insetti
21/08/2024	BIONDI COLLI	WNHP034781D	150102	34210	Presenza di blatte/insetti
28/08/2024	BIONDI COLLI	WNHP035259W	150102	36300	Presenza di blatte/insetti
28/08/2024	LCR	XRFJ083716/23	150102	36480	Presenza di blatte/insetti
02/09/2024	LCR	XRFJ083733/23	150102	38040	Presenza di blatte/insetti
04/09/2024	BIONDI RECUPERI	WNHP035303M	150102	33930	Presenza di blatte/insetti
13/09/2024	BIONDI RECUPERI	WNHP035782R	150102	34290	Presenza di blatte/insetti
08/10/2024	CALABRA MACERI	ZPLR038102D	150102	36150	Presenza di blatte/insetti
11/10/2024	ROCCA	ZSPN000440V	150102	35660	Presenza di blatte/insetti
11/10/2024	ROCCA	ZPSN000445L	150102	34230	Presenza di blatte/insetti
04/11/2024	AVR	EDL825902/23	150102	40900	Presenza di blatte/insetti

07/11/2024	SUD GAS	BVZY000640L	150102	36110	Presenza di blatte/insetti
08/11/2024	MIA MULTISERVIZI	FIR7315/23	191204	35540	Presenza di blatte/insetti
08/11/2024	MIA MULTISERVIZI	FIR7419/23	191204	36110	Presenza di blatte/insetti
09/11/2024	MIA MULTISERVIZI	FIR7420/23	191204	36590	Presenza di blatte/insetti
11/11/2024	MIA MULTISERVIZI	FIR7314/23	191204	33430	Presenza di blatte/insetti
20/11/2024	GIR	SFR459537/23	150102	35070	Presenza di blatte/insetti
27/11/2024	SUD GAS	BVZY000684J	150102	35820	Presenza di blatte/insetti
28/11/2024	SAV-NO	BSBC001219F	191204	34720	Presenza di blatte/insetti
12/12/2024	MIA MULTISERVIZI	FIR7365/23	191204	36730	Presenza di blatte/insetti
13/12/2024	CENTRO RICICLO COLEEFERRO	XFIR7370/24	150102	35470	Presenza di blatte/insetti
14/12/2024	ROCCA	ZPSN000611N	150102	34070	Presenza di blatte/insetti
16/12/2024	CENTRO RICICLO COLEEFERRO	XFIR7367/24	150102	35510	Presenza di blatte/insetti
16/12/2024	CENTRO RICICLO COLEEFERRO	XFIR7377/24	150102	35510	Presenza di blatte/insetti
17/12/2024	MIA MULTISERVIZI	XFIR7366/23	191204	37410	Presenza di blatte/insetti
17/12/2024	MIA MULTISERVIZI	XFIR7367/23	191204	35690	Presenza di blatte/insetti
17/12/2024	MIA MULTISERVIZI	XFIR7372/23	191204	36880	Presenza di blatte/insetti
19/12/2024	"ECO+ECO	QRTS020517P	191204	36510	Presenza di blatte/insetti
30/12/2024	MIA MULTISERVIZI	XFIR7369/23	191204	34990	Presenza di blatte/insetti
30/12/2024	MIA MULTISERVIZI	XFIR7370/23	191204	36180	Presenza di blatte/insetti

Tabella 10: Carichi respinti nell'anno di riferimento

L'elenco di tutte le comunicazioni prodotte per effetto di ciascuna non conformità sono consultabili nella nell'apposita sezione documentale allegata alla presente Relazione.

A scarico avvenuto l'automezzo si riposiziona sulla pesa per la misura della tara e si chiude l'operazione di scarico attraverso l'accettazione del formulario.

EER	DESCRIZIONE	GENNAIO [Kg]	FEBBRAIO [Kg]	MARZO [Kg]	APRILE [Kg]	MAGGIO [Kg]	GIUGNO [Kg]	LUGLIO [Kg]	AGOSTO [Kg]	SETTEMBRE [Kg]	OTTOBRE [Kg]	NOVEMBRE [Kg]	DICEMBRE [Kg]	TOT.
020104	RIFIUTI PLASTICI (AD ESCLUSIONE DEGLI IMBALLAGGI)	0	3350	7430	0	7640	3540	0	8470	0	7490	0	0	37920
150101	IMBALLAGGI DI CARTA E CARTONE	0	0	0	0	0	0	1680	0	0	0	0	0	1680
150102	IMBALLAGGI DI PLASTICA	5266040	5620560	6735210	5788530	7369110	6816320	8546440	7371690	7925090	7994720	5682850	5986020	81102580
150103	IMBALLAGGI IN LEGNO	0	0	0	0	0	6270	0	0	0	0	1180	0	7450
150106	IMBALLAGGI IN MATERIALI MISTI	20660	27850	3080	14240	8480	25770	15930	16340	27680	23690	8630	15290	207640
191204	PLASTICA E GOMMA	8951820	6426670	8502450	7658710	7854330	3674520	5659980	5902770	5577980	6202370	5185950	6308700	77906250
200101	CARTA E CARTONE	0	0	0	190	0	0	0	0	0	0	0	0	190
200138	LEGNO DIVERSO DA QUELLO DI CUI ALLA VOCE 200137	3960	0	0	0	0	0	0	0	0	4360	0	0	8320
200139	PLASTICA	0	0	77090	36240	11740	0	2730	0	0	2480	0	0	130280
	TOT.	14242480	12078430	15325260	13497910	15251300	10526420	14226760	13299270	13530750	14235110	10878610	12310010	159402310

Tabella 11: Quantitativi di rifiuti in ingresso in impianto

9. INDICATORI DI PRESTAZIONE

Il Gestore, per dare evidenza delle prestazioni degli impianti e una quantificazione degli impatti derivanti dalle sue attività fa riferimento ai KEY PERFORMANCE INDICATORS riporta di seguito, in apposita tabella gli Indicatori di Prestazione sintetici riferiti allo scorso anno.

Si precisa che tali indicatori potrebbero essere suscettibili di variazioni sulla base dell'evoluzione e degli obiettivi dell'azienda stessa e, eventuali modifiche e integrazioni, saranno comunicate e concordate con l'Autorità di Controllo che ha rilasciato il provvedimento.

		2024												
KEY PERFORMANCE INDICATOR -CONSUMO ENERGIA ELETTRICA	UM	GENNAIO	FEBBRAIO	MARZO	APRILE	MAGGIO	GIUGNO	LUGLIO	AGOSTO	SETTEMBRE	OTTOBRE	NOVEMBRE	DICEMBRE	TOTALE ANNO 2023
Consumo annuo specifico di EE per tonnellata di rifiuto lavorata	kWh/ton	63,9	53,3	55,7	61,7	54,2	55,9	43,8	60,6	57,4	65,9	75,0	86,3	61,1
KEY PERFORMANCE INDICATOR-RIFIUTI														
Rapporto fra output prodotti (EoW) ed i rifiuti in ingresso.	%	11,36%	10,83%	10,28%	14,41%	11,60%	12,17%	15,84%	11,61%	13,70%	13,16%	19,88%	17,53%	13,53%
Rapporto tra le quantità dei rifiuti avviati a recupero diversi dagli output prodotti EoW ed il totale dei rifiuti trattati.	%	85,76%	75,37%	103%	93,41%	82,08%	91,78%	114,75%	56,96%	76,54%	96,49%	63,11%	105,63%	87,05%
Rapporto tra le quantità degli output di linea avviati a recupero (prodotti EoW + rifiuti avviati a recupero) rispetto al totale dei rifiuti in ingresso.	%	85,29%	92,47%	100%	102%	86,92%	111,13%	114,23%	61,51%	95,77%	89,98%	84,74%	100,85%	93,75%
Rapporto fra i rifiuti smaltiti ed i rifiuti trattati	%	0,00%	0,00%	0,00%	0,00%	0,00%	0,00%	0,00%	0,00%	0,00%	0,00%	0,00%	0,00%	0,00%
Quantità di rifiuti pericolosi prodotti rispetto al totale degli output di linea (rifiuti e EoW)	%	0,00%	0,00%	0,10%	0,00%	0,00%	0,00%	0,01%	0,00%	0,00%	0,00%	0,00%	0,00%	0,01%
KEY PERFORMANCE INDICATOR-EMISSIONI IN ATMOSFERA														
Rapporto fra la concentrazione di polvere all'uscita del camino E1 ed il limite autorizzato (5 mg/Nm ³)	mg/Nm ³	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	39,8%
Rapporto fra la concentrazione di polvere all'uscita del camino E2 ed il limite autorizzato (5 mg/Nm ³)	mg/Nm ³	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	38,2%
Rapporto fra la concentrazione di polvere all'uscita del camino E3 ed il limite autorizzato (5 mg/Nm ³)	mg/Nm ³	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	34,8%
KEY PERFORMANCE INDICATOR: CONSUMO GASOLIO														
Consumo gasolio consumato dai mezzi d'opera per ton di rifiuto lavorata	l/ton	1,61	1,47	1,62	1,75	1,70	1,87	1,99	1,88	1,69	2,03	1,86	2,19	1,80
Consumo gasolio autotrazione per ton trasportata (l/ton)	l/ton	0,17	0,84	0,45	0,47	0,28	0,65	0,65	0,48	0,31	0,28	0,73	0,99	0,53
KEY PERFORMANCE INDICATOR: CONSUMO ACQUA														
Consumo annuo specifico acqua (m ³ per tonnellata di rifiuto trattato)	m ³ /ton	0,28	0,50	0,49	0,24	0,35	0,39	0,69	0,71	0,43	0,33	0,40	0,69	0,46
KEY PERFORMANCE INDICATOR: EFFICIENZA IMPIANTO														
Rapporto fra le Ore lavorate ed Ore disponibili ciclo valorizzazione rifiuti	%	0,59	0,60	0,57	0,57	0,58	0,58	0,59	0,59	0,57	0,56	0,56	0,56	57,61%
Rapporto fra le Ore lavorate ed Ore disponibili ciclo packaging	%	0,24	0,26	0,26	0,25	0,25	0,25	0,24	0,24	0,24	0,24	0,24	0,25	24,59%
Rapporto fra le Ore lavorate ed Ore disponibili ciclo rigenerazione	%	0,17	0,13	0,17	0,18	0,17	0,18	0,17	0,17	0,19	0,20	0,20	0,20	17,80%
KEY PERFORMANCE INDICATOR: MPS														
% Sottolotti NC di CSS-C rispetto al totale dei sottolotti prodotti su scala annuale.	%	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0%
Materie prime prodotte	t	1617,61	1308,27	1576,06	1944,67	1768,80	1280,68	2253,08	1543,49	1853,07	1874,00	2163,00	2158,00	21341
% di lotti non conformi ai requisiti di cui alla UNI 10667 rispetto al totale dei lotti prodotti nell'anno	%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%

Tabella 12: Indicatori di Prestazione

10. POSIZIONAMENTO RISPETTO ALLE BAT DI SETTORE

10.1 Prestazione ambientale complessiva

BAT 1

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

- I. impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;
- II. definizione, ad opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;
- III. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;
- IV. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti:
 - a) struttura e responsabilità;
 - b) assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza,
 - c) comunicazione,
 - d) coinvolgimento del personale,
 - e) documentazione,
 - f) controllo efficace dei processi,
 - g) programmi di manutenzione,
 - h) preparazione e risposta alle emergenze,
 - i) rispetto della legislazione ambientale;
- V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a:
 - a) monitoraggio e misurazione (cfr. anche la relazione di riferimento del JRC sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED – ROM),
 - b) azione correttiva e preventiva,
 - c) tenuta dei registri,
 - d) verifica indipendente (ove possibile) interna o esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;
- VI. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;
- VII. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;
- VIII. attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di progettazione di un nuovo impianto e durante l'intero ciclo di vita;
- IX. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;
- X. gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);
- XI. inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3);

- XII. piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.6.5);
- XIII. piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.6.5);
- XIV. piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12);
- XV. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).

Applicabilità

L'ambito di applicazione (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura del sistema di gestione ambientale (ad esempio standardizzato o non standardizzato) dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente (che dipendono anche dal tipo e dalla quantità di rifiuti trattati).

Conformità

La società Ecologic S.p.A aderisce ad un programma volontario di costante e progressivo miglioramento delle prestazioni ambientali, tale da superare anche i già rigorosi requisiti imposti dalla disciplina dell'AIA, in quanto dotata di sistemi di certificazione ambientale riconosciuti a livello internazionale (UNI EN ISO 9001; UNI EN ISO 14001) ed europeo (Ecomanagement and Audit Scheme - EMAS).

Le prestazioni ambientali vengono periodicamente monitorate come previsto dal PMC e da esigenze interne dell'Organizzazione. La gestione delle prestazioni prevede anche il ricorso ad azioni correttive, preventive e di miglioramento ove necessarie.

Le suddette attività vengono annotate in appositi registri utili per verificatori interni ed esterni, nonché volte ad attestare l'adeguatezza del sistema di gestione ambientale implementato ed il relativo stato di attuazione ed aggiornamento.

Viene eseguito il periodico riesame del SGA (almeno una volta l'anno) da parte della direzione ai fini anche della verifica di adeguatezza dello stesso e del suo stato di attuazione. Il sistema è, inoltre, sottoposto a sorveglianza annuale a cura di ente accreditato ACCREDIA.

L'impegno costante dell'impresa è di:

- assicurare che le proprie attività siano svolte in conformità alle vigenti disposizioni di legge e ad eventuali regolamenti sottoscritti, nonché nel rispetto dell'ambiente;
- fornire prodotti e servizi che soddisfino sempre i requisiti contrattualmente richiesti e, ove possibile, le necessità e le aspettative non espresse dei clienti;
- monitorare e migliorare efficacia ed efficienza dei processi produttivi e di supporto per conseguire gli standard di servizio fissati e gli obiettivi stabiliti;
- svolgere riesami sistematici al fine di verificare l'efficacia del Sistema di Gestione per adeguarne i requisiti e le caratteristiche al variare delle condizioni interne ed esterne;
- fornire adeguate risorse umane e tecniche (macchinari, attrezzature, tecnologia ed infrastrutture) per il miglioramento dell'efficacia del Sistema di Gestione;
- valutare e controllare la qualità dei prodotti e dei servizi dei propri fornitori e dei subappaltatori, per i quali è previsto un processo di selezione basato sulla verifica della documentazione generale e specifica, e per i quali è prevista una ri-valutazione periodica;
- sviluppare in tutti i lavoratori una "cultura condivisa" della sicurezza, con lo scopo di eliminare e/o migliorare i comportamenti critici che possono generare incidenti;

- garantire la sicurezza, la protezione ambientale e livelli elevati di qualità del servizio vigilando e mantenendo sempre efficiente ed ottemperante il sistema di gestione, mediante strumenti come il monitoraggio di indicatori specifici;
- creare e mantenere un ambiente di lavoro che soddisfi i requisiti delle leggi e normative applicabili ed in particolare in materia di igiene e sicurezza sul luogo di lavoro, impegnandosi al coinvolgimento ed alla consultazione dei lavoratori anche attraverso i loro rappresentanti per la sicurezza;
- minimizzare gli indici di frequenza e di gravità degli infortuni tendendo a zero;
- impegnarsi in maniera continua alla ricerca e all'impiego delle migliori soluzioni tecniche disponibili per la gestione degli aspetti ambientali e di sicurezza collegati alle proprie attività, in particolare delle emissioni atmosferiche degli automezzi, dello scarico delle acque e della potenziale contaminazione del suolo/sottosuolo dovuta a sversamenti accidentali;
- promuovere attività di formazione, sensibilizzazione e informazione inerenti la sicurezza e salute sul luogo di lavoro e la prevenzione degli impatti ambientali, che è responsabilità di tutta l'organizzazione aziendale, dal datore di lavoro sino ad ogni lavoratore, ciascuno secondo le proprie attribuzioni e competenze, in particolare facendo riferimento all'attività di lavaggio e bonifica per pericoli e rischi derivanti dalle attività svolte in ambiente confinato ed alla proibizione dell'uso di droghe, stupefacenti e alcolici;
- ricercare il miglioramento continuo, riducendo il rischio di accadimenti dannosi per l'ambiente e di incidenti sul lavoro, operando sempre in una logica di prevenzione e riduzione del rischio per la salute delle persone e per la sicurezza sul luogo di lavoro;
- comunicare diffondere e promuovere la politica aziendale, all'interno dell'organizzazione e a tutte le parti interessate.
- garantire la security aziendale mediante l'individuazione di piani e simulazioni di emergenze per la salvaguardia da potenziali eventi dannosi.

Per quanto sopra esposto l'azienda si ritiene conforme a quanto indicato da BAT 1 avendo istituito e applicando un sistema di gestione ambientale con le caratteristiche richieste.

BAT 2

Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT 2 consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito in fase di interlocuzione con il produttore dei rifiuti/pianificazione lavorazione interna e gestione della massa di rifiuti in ingresso all'attività.

TECNICA		DESCRIZIONE	CONFORMITA'
A.	Predisporre e attuare procedure di pre - accettazione e caratterizzazione dei rifiuti	Queste procedure mirano a garantire l'idoneità tecnica (e giuridica) delle operazioni di trattamento di un determinato rifiuto prima del suo arrivo all'impianto. Comprendono procedure per la raccolta di informazioni sui rifiuti in ingresso, tra cui il campionamento e la caratterizzazione se necessari per ottenere una conoscenza sufficiente della loro composizione. Le procedure di pre - accettazione dei rifiuti sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle	<p style="text-align: center;"><u>CONFORME</u></p> <p>Sono presenti apposite procedure di pre - accettazione e caratterizzazione del rifiuto. L'accettazione del rifiuto è subordinata alla preliminare FASE DI OMOLOGA in cui viene chiesto al produttore del rifiuto un certificato analitico dei parametri chimico fisici, la dichiarazione del processo produttivo da cui si originano i residui oggetto di conferimento in impianto, l'autorizzazione, nel caso trattasi di impianto di gestione rifiuti, e quanto altro ritenuto necessario per una valutazione oggettiva da parte del Chimico interno preposto alle omologhe. Se necessario, può essere chiesto al produttore di fornire un</p>

		informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.	campione rappresentativo del rifiuto da conferire e/o di effettuare audit presso l'impianto in cui si originano i rifiuti oggetto del conferimento.
B.	Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti	Le procedure di accettazione sono intese a confermare le caratteristiche dei rifiuti, quali individuate nella fase di pre - accettazione. Queste procedure definiscono gli elementi da verificare all'arrivo dei rifiuti all'impianto, nonché i criteri per l'accettazione o il rigetto. Possono includere il campionamento, l'ispezione e l'analisi dei rifiuti. Le procedure di accettazione sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.	<p align="center"><u>CONFORME</u></p> <p>A esito positivo dell'omologa si può procedere alla stipula del contratto ed alla programmazione dei conferimenti in impianto. A contratto stipulato si effettua un carico prova sulla base del cui esito si procede alla pianificazione degli ulteriori conferimenti. Il Trasporto viene affidato a soggetti autorizzati, privilegiando quelli qualificati secondo i criteri previsti nelle procedure interne.</p> <p>I rifiuti in ingresso destinati alla produzione di CSS e CSS-C sono soggetti a periodici controlli analitici eseguiti sui parametri PCI, Cl, Hg, Umidità secondo modalità e tempistiche definiti in apposita procedura. Con cadenza annuale si chiede al Produttore dichiarazione circa l'invarianza del processo produttivo e, in caso negativo, viene richiesto nuovo certificato di analisi ed aggiornamento del processo produttivo. Per i codici a specchio, viene chiesto certificato di analisi su base annuale.</p> <p>Per il rifiuto in ingresso di natura ferrosa e non ciascun mezzo sarà sottoposto a un controllo radiometrico, effettuato sui carichi in ingresso, in accordo a quanto previsto dall'art. 157 del D.Lgs 17 Marzo 1995, n.230, e s.m.i. e Decreto legislativo 31 luglio 2020, n. 101, al fine di verificare che all'interno degli stessi non siano presenti sorgenti radioattive oppure che i rifiuti in ingresso non siano contaminati da sostanze radioattive.</p>
C.	Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti	Il sistema di tracciabilità e l'inventario dei rifiuti consentono di individuare l'ubicazione e la quantità dei rifiuti nell'impianto. Contengono tutte le informazioni acquisite nel corso delle procedure di pre - accettazione (ad esempio data di arrivo presso l'impianto e numero di riferimento unico del rifiuto, informazioni sul o sui precedenti detentori, risultati delle analisi di pre - accettazione e accettazione, percorso di trattamento previsto, natura e quantità dei rifiuti presenti nel sito, compresi tutti i pericoli identificati), accettazione, deposito, trattamento e/o trasferimento fuori del sito. Il sistema di tracciabilità dei rifiuti si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.	<p align="center"><u>CONFORME</u></p> <p>L'organizzazione utilizza un software per la gestione della contabilità dei rifiuti gestiti le cui informazioni si affiancano alla documentazione di omologa, certificati di analisi ed altri documenti utili che vengono raccolti ed archiviati in formato elettronico e cartaceo presso la sede produttiva per almeno cinque anni come prescritto per legge.</p> <p>L'attuale assetto documentale ed informativo consente la tracciabilità dei rifiuti e la gestione delle quantità presenti nell'impianto. I rifiuti in ingresso sono non pericolosi e gestiti in modo da identificarne la natura, nel rispetto dei requisiti previsti dalla sicurezza sul lavoro. Gli unici rifiuti pericolosi presenti in impianto sono quelli prodotti da attività manutentive e accessorie e sono amministrati secondo quanto previsto dall'art. 183, lettera bb) "deposito temporaneo" del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. e sono conferiti a terzi ai fini del loro trattamento nei termini di legge.</p>
D.	Istituire e attuare un sistema di gestione della	Questa tecnica prevede la messa a punto e l'attuazione di un sistema di gestione della qualità del prodotto in	<u>CONFORME</u>

	qualità del prodotto in uscita	uscita, in modo da assicurare che ciò che risulta dal trattamento dei rifiuti sia in linea con le aspettative, utilizzando ad esempio norme EN già esistenti. Il sistema di gestione consente anche di monitorare e ottimizzare l'esecuzione del trattamento dei rifiuti e a tal fine può comprendere un'analisi del flusso dei materiali per i componenti ritenuti rilevanti, lungo tutta la sequenza del trattamento. L'analisi del flusso dei materiali si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.	Al fine di effettuare una verifica interna della qualità del CSS che viene consegnato ai clienti finali si effettua un campionamento del sotto lotto giornaliero in uscita dall'impianto sul quale vengono determinati i parametri, cloro e PCI e Hg secondo le modalità operative riportate nella procedura "Prelievo e analisi campioni del lotto di produzione". L'organizzazione adotta quanto prescritto nella Norma UNI 15358 recante i requisiti dei sistemi di gestione per la qualità da implementare in caso di produzione e commercializzazione di combustibili solidi secondari dalla raccolta fino alla consegna. Le procedure di qualità interne sono finalizzate al rispetto totale e trasparente di tutti i protocolli di gestione interna dei rifiuti, del campionamento ed analisi dei lotti di produzione. Saranno oggetto di integrazione le attuali procedure di sistema in modo da adeguarle ai requisiti in materia di controllo di qualità della produzione futura del CSS End of Waste".
E.	Garantire la segregazione dei rifiuti	I rifiuti sono tenuti separati a seconda delle loro proprietà, al fine di consentire un deposito e un trattamento più agevoli e sicuri sotto il profilo ambientale. La segregazione dei rifiuti si basa sulla loro separazione fisica e su procedure che permettono di individuare dove e quando sono depositati.	<u>CONFORME</u> Tutte le aree adibite al trattamento, stoccaggio dei rifiuti in ingresso (R13) sono nettamente distinte e identificate, mantenute pulite mediante spazzamento manuale e/o con l'ausilio di spazzatrice industriale. Tutti i rifiuti sono opportunamente identificati per CER. Esistono apposite procedure di gestione dei rifiuti.
F.	Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura	La compatibilità è garantita da una serie di prove e misure di controllo al fine di rilevare eventuali reazioni chimiche indesiderate e/o potenzialmente pericolose tra rifiuti (es. polimerizzazione, evoluzione di gas, reazione esotermica, decomposizione, ristallizzazione, precipitazione) in caso di dosaggio, miscelatura o altre operazioni di trattamento. I test di compatibilità sono sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.	<u>CONFORME</u> I rifiuti in ingresso sono non pericolosi e sono di tipo solido. Essi sono gestiti in modo da identificarne la natura, nel rispetto dei requisiti previsti dalla sicurezza sul lavoro. Gli unici rifiuti pericolosi presenti in impianto sono quelli prodotti da attività manutentive e accessorie e sono amministrati secondo quanto previsto dall'art. 183, lettera bb) "deposito temporaneo" del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. e sono conferiti a terzi ai fini del loro trattamento nei termini di legge.
G.	Cernita dei rifiuti solidi in ingresso	La cernita dei rifiuti solidi in ingresso mira a impedire il confluire di materiale indesiderato nel o nei successivi processi di trattamento dei rifiuti. Può comprendere: <ul style="list-style-type: none"> • separazione manuale mediante esame visivo; • separazione dei metalli ferrosi, dei metalli non ferrosi o di tutti i metalli; • separazione ottica, ad esempio mediante spettroscopia nel vicino infrarosso o sistemi radiografici; 	<u>CONFORME</u> Gli operatori addetti al carico dell'impianto eseguono un controllo visivo dei rifiuti sia in fase di scarico che durante le successive movimentazioni anche preliminari all'alimentazione della linea al fine di allontanare eventuali frazioni indesiderate. Il ciclo produttivo del CSS nell'impianto della Ecologistic S.p.A. prevede che il rifiuto passi, mediante il nastro trasportatore di alimentazione, ad un deferrizzatore magnetico in grado di separare i metalli ferrosi dai rifiuti

		<ul style="list-style-type: none"> • separazione per densità, ad esempio tramite classificazione idraulica, vasche di sedimentazione flottazione, tavole vibranti; • separazione dimensionale tramite vagliatura/setacciatura. 	<p>che vengono avviati a recupero presso idonei impianti autorizzati.</p> <p>Seguono un separatore aeraulico per la rimozione delle frazioni inerti ed altro materiale non idoneo alla combustione ed un selettore ottico per eliminare le frazioni clorurate. Per il materiale di provenienza per la ex linea extra Corepla sono previste attività R13 e successivamente attività di selezione e cernita di materiale in carta e cartone, materiale plastico, legno, vetro e materiali ferrosi e non.</p>
--	--	--	--

BAT 3

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

- i. informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui:
 - a) flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni;
 - b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni;
- ii. informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:
 - a) valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità;
 - b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze prioritarie/microinquinanti) e loro variabilità; c) dati sulla bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)] (cfr. BAT 52);
- iii. informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:
 - a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura;
 - b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità;
 - c) infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività;
 - d) presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (es. ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri).

Applicabilità

L'ambito (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura dell'inventario dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente (che dipendono anche dal tipo e dalla quantità di rifiuti trattati).

Conformità

L'organizzazione detiene tutte le informazioni relative ai flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi derivanti dall'esercizio delle proprie attività e che sono oggetto di monitoraggio analitico e di valutazione periodica al fine di garantire il rispetto dei limiti imposti ed un elevato livello delle prestazioni ambientali. La modalità di gestione dei dati e della documentazione si ritiene essere adeguata alle dimensioni e complessità dell'installazione ed alla rilevanza delle emissioni in acqua (n.1 scarico di acque meteoriche su recettore superficiale autorizzato) e n.3 punti di emissione convogliata.

Il PMeC comprende tutte le informazioni necessarie. Relativamente ai parametri aggiuntivi indicati dalle nuove BAT da monitorare per gli scarichi autorizzati, come meglio precisato nel proseguo, si procede ad una campagna di monitoraggio al fine di individuarne la rilevanza per i successivi autocontrolli.

BAT 4

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

TECNICA		DESCRIZIONE	CONFORMITA'
A.	Ubicazione ottimale del deposito	<p>Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> ubicazione del deposito il più lontano possibile, per quanto tecnicamente ed economicamente fattibile, da recettori sensibili, corsi d'acqua ecc., ubicazione del deposito in grado di eliminare o ridurre al minimo la movimentazione non necessaria dei rifiuti all'interno dell'impianto (onde evitare, ad esempio, che un rifiuto sia movimentato due o più volte o che venga trasportato su tratte inutilmente lunghe all'interno del sito). 	<p><u>CONFORME</u></p> <p>L'impianto è collocato nell'area già interessata da attività industriale "Ex Miroglio" lontano da recettori sensibili, corsi d'acqua etc. Il sito produttivo, inoltre, è posto in zona strategica a pochi km dall'accesso alla SS580 ed è raggiungibile senza la necessità di attraversare alcun centro urbano evitando così di impattare sulla viabilità urbana. All'interno del sito i trasporti e spostamenti/movimentazioni dei rifiuti sono eseguiti secondo criteri di ottimizzazione.</p>
B.	Adeguatezza della capacità del deposito	<p>Sono adottate misure per evitare l'accumulo di rifiuti, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> la capacità massima del deposito di rifiuti viene chiaramente stabilita e non viene superata, tenendo in considerazione le caratteristiche dei rifiuti (ad esempio per quanto riguarda il rischio di incendio) e la capacità di trattamento, il quantitativo di rifiuti depositati viene regolarmente monitorato in relazione al limite massimo consentito per la capacità del deposito, il tempo massimo di permanenza dei rifiuti viene chiaramente definito. 	<p><u>CONFORME</u></p> <p>Il provvedimento autorizzatorio del sito IPPC specifica chiaramente i quantitativi di rifiuti massimi da tenere in stoccaggio e/o da avviare a trattamento ed il cui limite è oggetto di regolare monitoraggio.</p> <p>L'attività svolta dalla società proponente è preposta alla valorizzazione di rifiuti plastici provenienti dalla raccolta differenziata nonché alla produzione di packaging per il settore ortofrutticolo e non. L'attività si svolge su tre processi produttivi:</p> <ul style="list-style-type: none"> LINEA CSS PER LA SELEZIONE DI RIFIUTI PLASTICI DA RACCOLTA DIFFERENZIATA LINEA PER LA SELEZIONE DI RIFIUTI NON PERICOLOSI LINEA PACKAGING <p>Le linee di valorizzazione di rifiuti plastici provenienti dalla raccolta differenziata sono: LA LINEA CSS PER LA SELEZIONE DI RIFIUTI PLASTICI DA RACCOLTA DIFFERENZIATA e LA LINEA PER LA SELEZIONE DI RIFIUTI NON PERICOLOSI, caratterizzate da una capacità produttiva complessiva di 280'000 t/anno, di cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> 170.000 t/a nell'ambito della linea produttiva "CSS PER LA SELEZIONE DI RIFIUTI PLASTICI DA RACCOLTA DIFFERENZIATA", la quale produce: <ul style="list-style-type: none"> prodotti plastici conformi alle specifiche dettate dai consorzi di filiera per il conferimento a questi ultimi. CSS rifiuto (CER 191210) conforme ai requisiti della UNI 15359 (aggiornata con la UNI 21640/2021) per il conferimento presso impianto per utilizzo a fini energetici. La caratterizzazione del prodotto ai sensi

			<p>UNI 21640 è affidata, in termini di lotti di produzione giornalieri (15 aree di massimo 122,4 t), a laboratorio esterno che dovrà emettere la dichiarazione di conformità entro 15 gg dal campionamento.</p> <ul style="list-style-type: none"> - CSS – Combustibile conforme ai requisiti previsti dal DM 22/2013. Nel momento in cui il lotto di 122,4 t viene dichiarato conforme al CSS-C, viene trasferito in balle filmate in un'area dedicata di volume pari a 2 mc e peso 2 ton. - Rifiuti plastici, a seguito di aggiudicazione di aste telematiche organizzate dai consorzi, potranno alimentare direttamente la linea di lavaggio e recupero materiali in PE/PP o in PET per la produzione di materiale in granuli o in scaglie e successivamente la linea di estrusione e/o di termoformatura per la produzione di foglia e/o vaschette (seconda linea di produzione). • 110.000 t/a per le linee produttive dedicate agli altri consorzi di filiera o ad altri operatori privati del settore industriale, agricolo o del commercio ("LINEA SELEZIONE RIFIUTI NON PERICOLOSI"). <p>Recupero di ulteriori materiali di provenienza extra sistema consortile di raccolta (plastica, carta e cartone, legno, vetro, metalli ferrosi e non, ingombranti), ovvero pubblica (es. comuni) e privata (es. settore agricolo). Tali rifiuti, in funzione della tipologia del trattamento a cui saranno sottoposti (selezione, adeguamento volumetrico, lavaggio, macinazione, estrusione, termoformatura) possono essere:</p> <ul style="list-style-type: none"> • reimmessi nel ciclo produttivo ai fini della realizzazione di prodotti plastici finiti (vaschette alimentari e foglia) e semilavorati (granuli e scaglie) • venduti a potenziali acquirenti come: <ul style="list-style-type: none"> - MPS (es. plastiche commercializzabili conformi alla norma UNI 10667), - rifiuti quali plastiche (PE,PET,PP), carta e cartone, metalli, legno, vetro, prodotti tessili da conferire ad altri impianti di recupero. <p>I rifiuti non pericolosi sui quali viene operata la messa in riserva (R13) saranno destinati ad impianti di recupero di terzi entro massimo sei mesi dalla data di accettazione degli stessi nell'impianto; i rifiuti sui quali, invece, operato il deposito preliminare (D15) saranno avviati alle successive operazioni di smaltimento entro massimo dodici mesi dalla data di accettazione degli stessi in impianto.</p>
C.	Funzionamento sicuro del deposito	<p>Le misure comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> • chiara documentazione ed etichettatura delle apparecchiature utilizzate per le operazioni di carico, scarico e deposito dei rifiuti, 	<p style="text-align: center;"><u>CONFORME</u></p> <p>Le attrezzature utilizzate per la movimentazione dei rifiuti sono omologate CE e provviste della documentazione ed etichettatura previste da legge.</p>

		<ul style="list-style-type: none"> • i rifiuti notoriamente sensibili a calore, luce, aria, acqua ecc. sono protetti da tali condizioni ambientali, • contenitori e fusti e sono idonei allo scopo e conservati in modo sicuro. 	<p>I rifiuti oggetto di conferimento sono tutti di tipo speciale non pericoloso di tipo solido (plastica, metalli, ecc.) ovvero non sensibili alle condizioni ambientali ed atmosferiche. I residui di lavorazione sono stoccati in appositi cassoni scarrabili coperti per la protezione dagli agenti atmosferici e/o in locali al chiuso.</p> <p>I contenitori e fusti adibiti al contenimento dei rifiuti derivanti dalle attività di manutenzione e presenti nel deposito temporaneo sono conformi ai requisiti previsti da legge, come previsto dall'art. 183, lettera bb) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. adottando il criterio temporale e conferiti a terzi ai fini del loro trattamento nei termini di legge. Come descritto nel layout di progetto, gli stoccaggi dei rifiuti (R13/Deposito temporaneo) sono o all'interno degli opifici o in aree dotate di idonei sistemi di copertura e protezione dagli agenti atmosferici.</p>
D.	Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati	Se del caso, è utilizzato un apposito spazio per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati.	<p style="text-align: center;"><u>CONFORME</u></p> <p>Il deposito temporaneo dei rifiuti pericolosi è collocato in area separata (in appositi Box) dalle restanti aree come indicato nella Tavola recante il layout di progetto.</p>

BAT 5

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

Descrizione

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

Esse comprendono i seguenti elementi:

- operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di personale competente,
- operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione,
- adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite,
- in caso di dosaggio o miscelatura dei rifiuti, vengono prese precauzioni a livello di operatività e progettazione (ad esempio aspirazione dei rifiuti di consistenza polverosa o farinosa).

Le procedure per movimentazione e trasferimento sono basate sul rischio tenendo conto della probabilità di inconvenienti e incidenti e del loro impatto ambientale.

Conformità

Le operazioni di carico e scarico, di movimentazione e trasferimento dei rifiuti vengono svolte da personale competente avente i necessari requisiti (es. patente B e abilitazione all'utilizzo di carrelli semoventi a braccio telescopico) per l'utilizzo dei mezzi d'opera.

Tutti i trasferimenti di rifiuti al di fuori del sito produttivo vengono effettuate utilizzando autocarri/autotreni adeguati e, se necessario, anche autorizzati al trasporto di rifiuti previa compilazione della necessaria documentazione (formulario) debitamente compilato.

I trasferimenti e le movimentazioni vengono realizzate con l'ausilio di cassoni scarrabili e/o walking floor o altri mezzi simili garantendo che il rifiuto sia riparato rispetto ad eventuali agenti meteorologici e per minimizzare il rischio di eventuali perdite e/o fuoriuscite accidentali.

10.2 Monitoraggio

BAT 6

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

Conformità

La Società Ecologic S.p.A. è autorizzata allo scarico su recettore superficiale (Lama del Pozzo) delle acque meteoriche, previo trattamento, per la superficie complessiva dell'impianto. Quadrimestralmente si procede alla verifica dei requisiti di cui alla Tab. 4, All. 5 parte III del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. Nell'impianto, inoltre, è prevista una linea di lavaggio del materiale in ingresso, linea lavaggio LDPE e PET, corredata da impianto di depurazione che consente di riutilizzare interamente le acque di lavaggio a ciclo chiuso senza attuare alcuno scarico sul suolo.

I reflui civili sono in parte accumulati all'interno di una vasca e quindi gestiti come deposito temporaneo di rifiuti e in parte gestiti all'interno di fosse settiche del tipo Imhoff. In quest'ultimo caso, sia il fango che il liquame chiarificato vengono asportati con periodicità ad opera di ditte autorizzate allo smaltimento. Tuttavia, è autorizzato ed in fase di progettazione lo scarico in subirrigazione del liquame chiarificato, la cui immissione prevederà la verifica dei requisiti di cui alla Tab.4 All.5 Parte III del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. quadrimestralmente.

BAT 7

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

Conformità

I parametri analizzati sono quelli di cui alla **tabella 4 dell'allegato 5, parte III al D.Lgs. n. 152/2006** per scarichi su corpi idrici superficiali.

BAT 8

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

L'azienda è dotata sistema di aspirazione e abbattimento dell'aria esausta di lavorazione tramite filtro a maniche e cono di abbattimento ai punti emissivi E1, E2 e E3. Per ciascuno di questi punti, con frequenza semestrale, il monitoraggio è relativo alla determinazione della concentrazione di:

- Polveri,
- TVOC.

Conformità

Nella tabella di seguito riportata sono indicati i soli parametri attinenti alle tipologie seguenti di impianti/trattamento, di pertinenza del sito IPPC:

- tutti i trattamenti dei rifiuti;

- trattamento meccanico dei rifiuti.

Di seguito si riportano le caratteristiche dei punti emissivi di tipo convogliato estrapolate dalla D.D. autorizzativa a capo della società Ecologicistic SpA.

N.	Provenienza Reparto - Macchina	Altezza punto di emissione dal suolo (m)	Portata Aeriforme (Nm ³ /h)	Sostanza Inquinante	Valore autorizzato con la presente AIA (mg/ Nm ³)	Tip. di abbattimento	Frequenza di monitoraggio
E1	Linea di trattamento rifiuti CSS Corepla	13	50.000	Polveri totali	5	Filtro a maniche	Semestrale
				TVOC	vedi prescr. n. 55		
E2	Linea di trattamento rifiuti CSS Corepla	13	20.000	Polveri totali	5	Filtro a maniche	Semestrale
				TVOC	vedi prescr. n. 55		
E3	Linea di granulazione	13	5.000	Polveri totali	5	Filtro a maniche	Semestrale
				TVOC	vedi prescr. n. 55		

BAT 9

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

TECNICA		DESCRIZIONE
a	Misurazione	Metodi di "sniffing", rilevazione ottica dei gas (OGI), tecnica SOF (Solar Occultation Flux) o assorbimento differenziale. Cfr. descrizioni alla sezione 6.2
b	Fattori di emissione	Calcolo delle emissioni in base ai fattori di emissione, convalidati periodicamente (es. ogni due anni) attraverso misurazioni.
c	Bilancio di massa	Calcolo delle emissioni diffuse utilizzando un bilancio di massa che tiene conto del solvente in ingresso, delle emissioni convogliate nell'atmosfera, delle emissioni nell'acqua, del solvente presente nel prodotto in uscita del processo, e dei residui del processo (ad esempio della distillazione).

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

BAT 10

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

Descrizione

Le emissioni di odori possono essere monitorate utilizzando:

- norme EN (ad esempio olfattometria dinamica secondo la norma EN 13725 per determinare la concentrazione delle emissioni odorigene o la norma EN 16841-1 o -2, al fine di determinare l'esposizione agli odori),
- norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente, nel caso in cui si applichino metodi alternativi per i quali non sono disponibili norme EN (ad esempio per la stima dell'impatto dell'odore).

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

Applicabilità

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

Conformità

Sulla base dei dati meteorologici disponibili e delle ipotesi assunte in merito agli scenari emissivi considerati, è emerso che, per lo scenario attuale, l'esposizione olfattiva simulata per tutti i recettori presi in considerazione è conforme ai criteri di accettabilità indicati nella L.R.32/2018.

BAT 11

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

Descrizione

Il monitoraggio comprende misurazioni dirette, calcolo o registrazione utilizzando, ad esempio, fatture o contatori idonei. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato (ad esempio a livello di processo o di impianto/installazione) e tiene conto di eventuali modifiche significative apportate all'impianto/installazione.

Conformità

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

L'organizzazione già esegue la registrazione dei consumi di materie prime, risorse naturali, rifiuti attraverso il software gestionale della contabilità ambientale sono desumibili i quantitativi di acque reflue annualmente oggetto di smaltimento.

10.3 Emissioni in atmosfera

BAT 12

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

- un protocollo contenente azioni e scadenze,
- un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10,
- un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze,
- un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione.

Descrizione

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

Conformità

Nel corso dell'anno 2023 è stata eseguita una indagine sulle emissioni odorigene e dalle simulazioni, sulla base dei dati meteorologici disponibili e delle ipotesi assunte in merito agli scenari considerati, è emerso che, per lo scenario attuale, l'esposizione olfattiva simulata per tutti i recettori presi in considerazione è conforme ai criteri di accettabilità indicati nella L.R.32/2018.

BAT 13

Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT 13 consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.

TECNICA		DESCRIZIONE
a	Ridurre al minimo i tempi di permanenza	Ridurre al minimo il tempo di permanenza in deposito o nei sistemi di movimentazione dei rifiuti (potenzialmente) odorigeni (ad esempio nelle tubazioni, nei serbatoi, nei contenitori), in particolare in condizioni anaerobiche. Se del caso, si prendono provvedimenti adeguati per l'accettazione dei volumi di picco stagionali di rifiuti
b	Uso di trattamento chimico	Uso di sostanze chimiche per distruggere o ridurre la formazione di composti odorigeni (ad esempio per l'ossidazione o la precipitazione del solfuro di idrogeno)
c	Ottimizzare il trattamento aerobico	In caso di trattamento aerobico di rifiuti liquidi a base acquosa, può comprendere: <ul style="list-style-type: none"> • uso di ossigeno puro, • rimozione delle schiume nelle vasche, manutenzione frequente del sistema di aerazione. In caso di trattamento aerobico di rifiuti che non siano rifiuti liquidi a base acquosa, cfr. BAT 36.

Conformità

TECNICA		APPLICAZIONE	CONFORMITÀ
a	Ridurre al minimo i tempi di permanenza	APPLICATA	Nel limite delle esigenze produttive, i tempi di permanenza dei rifiuti in deposito sono ridotti al minimo
b	Uso di trattamento chimico	NON APPLICABILE	Salvo futuri approfondimenti in ragione della sorgente captata e dei rifiuti lavorati, allo stato non appare necessario integrare il sistema di abbattimento per il trattamento della componente odori.

c	Ottimizzare il trattamento aerobico	NON PERTINENTE	/
---	-------------------------------------	-----------------------	---

BAT 14

Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT 14 consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.

TECNICA	DESCRIZIONE	CONFORMITA'
i. Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse	<p>Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> progettare in modo idoneo la disposizione delle tubazioni (ad esempio riducendo al minimo la lunghezza dei tubi, diminuendo il numero di flange e valvole, utilizzando raccordi e tubi saldati), ricorrere, di preferenza, al trasferimento per gravità invece che mediante pompe, limitare l'altezza di caduta del materiale, limitare la velocità della circolazione, uso di barriere frangivento. 	<p><u>CONFORME</u></p> <p>L'attività di gestione rifiuti prevede il conferimento e gestione di rifiuti solidi non polverulenti. L'applicazione di queste misure non potrebbe alcun beneficio alla luce della consistenza effettiva dalla massa in lavorazione.</p>
ii. Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità	<p>Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> valvole a doppia tenuta o apparecchiature altrettanto efficienti, guarnizioni ad alta integrità (ad esempio guarnizioni spirometalliche, giunti ad anello) per le applicazioni critiche, pompe/compressori/agitatori muniti di giunti di tenuta meccanici anziché di guarnizioni, pompe/compressori/agitatori ad azionamento magnetico, adeguate porte d'accesso ai manicotti di servizio, pinze perforanti, teste perforanti (ad esempio per degassare RAEE contenenti VFC e/o VHC). 	<p><u>CONFORME</u></p> <p>L'attività di gestione rifiuti prevede il conferimento e gestione di rifiuti solidi non polverulenti. L'applicazione di queste misure non potrebbe alcun beneficio alla luce della consistenza effettiva dalla massa in lavorazione.</p>
iii. Prevenzione alla corrosione	<p>Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> selezione appropriata dei materiali da costruzione, rivestimento interno o esterno delle apparecchiature e verniciatura dei tubi con inibitori della corrosione. 	<p><u>CONFORME</u></p> <p>Durante i periodi di fermo impianti, in funzione della necessità, si provvede alla manutenzione/sostituzione delle attrezzature e componenti che sono state oggetto di fenomeno di corrosione (es, applicazione nuovo strato di vernice superficiale previa pulizia sui nastri trasportatori).</p>
iv. Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse	<p>Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> deposito, trattamento e movimentazione dei rifiuti e dei materiali che possono generare emissioni diffuse in edifici e/o apparecchiature al chiuso (ad esempio nastri trasportatori), mantenimento a una pressione adeguata delle apparecchiature o degli edifici al chiuso, raccolta e invio delle emissioni a un adeguato sistema di abbattimento (cfr. sezione 6.1) mediante un sistema di estrazione e/o aspirazione dell'aria in prossimità delle fonti di emissione. 	<p><u>CONFORME</u></p> <p>L'organizzazione esercita le attività di trattamento all'interno dell'opificio per minimizzare il rischio di emissioni diffuse accidentali.</p>

v. Bagnatura	Bagnare, con acqua o nebbia, le potenziali fonti di emissioni di polvere diffuse (ad esempio depositi di rifiuti, zone di circolazione, processi di movimentazione all'aperto).	<u>CONFORME</u> Di fatto non necessaria in quanto non è previsto di tenere in deposito masse di rifiuti polverulenti.
vi. Manutenzione	Le tecniche comprendono: <ul style="list-style-type: none"> • garantire l'accesso alle apparecchiature che potrebbero presentare perdite, • controllare regolarmente attrezzature di protezione quali tende lamellari, porte ad azione rapida. 	<u>CONFORME</u> Attrezzature, macchine, impianti, elementi di chiusura sono oggetto di periodica manutenzione ai fini della conservazione in pieno stato di efficienza.
vii. Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti	Comprende tecniche quali la pulizia regolare dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ambienti, zone di circolazione, aree di deposito ecc.), nastri trasportatori, apparecchiature e contenitori.	<u>CONFORME</u> Tutte le aree interne ed esterne sono sottoposte a pulizia giornaliera tramite spazzamento manuale e spazzatrice industriale. Vengono realizzati periodici lavaggi delle attrezzature e delle pavimentazioni interne con l'ausilio di idropulitrice.

BAT 15

La BAT 15 consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (flaring) esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni operative straordinarie (per esempio durante le operazioni di avvio, arresto ecc.) utilizzando entrambe le tecniche indicate di seguito.

TECNICA		DESCRIZIONE	APPLICABILITA'
a.	Corretta progettazione degli impianti	Prevedere un sistema di recupero dei gas di capacità adeguata e utilizzare valvole di sfianto ad alta integrità.	Generalmente applicabile ai nuovi impianti. I sistemi di recupero dei gas possono essere installati a posteriori negli impianti esistenti. NON APPLICABILE
b.	Gestione degli impianti	Comprende il bilanciamento del sistema dei gas e l'utilizzo di dispositivi avanzati di controllo dei processi.	Generalmente applicabile. NON APPLICABILE

BAT 16

Per ridurre le emissioni nell'atmosfera provenienti dalla combustione in torcia, se è impossibile evitare questa pratica, la BAT 16 consiste nell'usare entrambe le tecniche riportate di seguito.

TECNICA		DESCRIZIONE	APPLICABILITA'
a.	Corretta progettazione dei dispositivi di combustione in torcia	Ottimizzazione dell'altezza e della pressione, dell'assistenza mediante vapore, aria o gas, del tipo di beccucci dei bruciatori ecc. al fine di garantire un funzionamento affidabile e senza fumo e una combustione efficiente del gas in eccesso.	Generalmente applicabile alle nuove torce. Nel caso di impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata, ad esempio, alla disponibilità di tempo per la manutenzione. NON APPLICABILE
b.	Monitoraggio e registrazione dei dati nell'ambito della gestione della combustione in torcia	Include un monitoraggio continuo della quantità di gas destinati alla combustione in torcia. Può comprendere stime di altri parametri [ad esempio composizione del flusso di gas, potere calorifico, coefficiente di assistenza, velocità, portata del gas di spurgo, emissioni di inquinanti (ad	Generalmente applicabile. NON APPLICABILE

		<p>esempio NOx, CO, idrocarburi), rumore]. La registrazione delle operazioni di combustione in torcia solitamente ne include la durata e il numero e consente di quantificare le emissioni e, potenzialmente, di prevenire future operazioni di questo tipo.</p>	
--	--	--	--

10.4 Rumore e vibrazioni

BAT 17

Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT 17 consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito:

- I. un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate;
- II. un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni;
- III. un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze;
- IV. un programma di riduzione del rumore e delle vibrazioni inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.

Applicabilità

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

Conformità

Le modalità dell'attività di monitoraggio sono indicate nel PMC. In caso di eventi anomali la ditta valuterà l'adozione di una delle misure di cui alla BAT 18.

Al momento è stata eseguita una valutazione previsionale di impatto acustica allegata alla presente, al fine di determinare la necessità e opportunità di eventuali misure mitigatrici.

BAT 18

Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.

TECNICA	DESCRIZIONE	CONFORMITA'
a. Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici	I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e il ricevente, usando gli edifici come barriere fonoassorbenti e spostando le entrate o le uscite degli edifici.	<u>CONFORME</u> Il sito IPPC è ubicato in zona industriale lontano da recettori sensibili.
b. Misure operative	Le tecniche comprendono: i. ispezione e manutenzione delle apparecchiature; ii. chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile; iii. apparecchiature utilizzate da personale esperto; iv. rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile; v. misure di contenimento del rumore durante le attività di manutenzione, circolazione, movimentazione e trattamento.	<u>CONFORME</u> Le apparecchiature sono sottoposte a controlli periodici. Il trattamento dei rifiuti viene svolto all'intero degli opifici ed è impiegato personale qualificato. Durante le manutenzioni vengono rispettati i tempi di riposo al fine di minimizzare l'impatto delle vibrazioni e del rumore durante l'utilizzo delle attrezzature. I turni notturni vengono pianificati concordemente alle esigenze produttive.
c. Apparecchiature a bassa rumorosità	Possono includere motori a trasmissione diretta, compressori, pompe e forze.	<u>CONFORME</u>

		Le attrezzature saranno valutate e scelte per minimizzare l'impatto, durante l'utilizzo, del rumore e delle vibrazioni.
d. Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni	Le tecniche comprendono: i. fono-riduttori, ii. isolamento acustico e vibrazionale delle apparecchiature, iii. confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose, iv. insonorizzazione degli edifici.	<u>CONFORME</u> Il sito IPPC è ubicato in zona Industriale, lontano da recettori sensibili.
e. Attenzione al rumore	È possibile ridurre la propagazione del rumore inserendo barriere fra emittenti e riceventi (ad esempio muri di protezione, terrapieni ed edifici).	<u>CONFORME</u> Tutti i cicli produttivi e di trattamento rifiuti sono svolti all'interno degli opifici e/o comunque in ambienti tali da ridurre la propagazione del rumore.

10.5 Emissioni nell'acqua

BAT 19

Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT 19 consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.

TECNICA	DESCRIZIONE	CONFORMITA'
a. Gestione dell'acqua	<p>Il consumo di acqua viene ottimizzato mediante misure che possono comprendere:</p> <ul style="list-style-type: none"> • piani per il risparmio idrico (ad esempio definizione di obiettivi di efficienza idrica, flussogrammi e bilanci di massa idrici), • uso ottimale dell'acqua di lavaggio (ad esempio pulizia a secco invece che lavaggio ad acqua, utilizzo di sistemi a grilletto per regolare il flusso di tutte le apparecchiature di lavaggio), • riduzione dell'utilizzo di acqua per la creazione del vuoto (ad esempio ricorrendo all'uso di pompe ad anello liquido, con liquidi a elevato punto di ebollizione). 	<p><u>CONFORME</u></p> <p>L'acqua potabile viene utilizzata per alimentare i servizi igienici. Le eventuali acque di recupero a seguito di eventi piovosi vengono recuperate per uso irriguo e per le fontane nei piazzali esterni. L'acqua utilizzata nell'impianto di lavaggio PET e PP prevede un ciclo nel quale l'acqua utilizzata nell'impianto viene depurata attraverso un processo chimico e biologico e reinserita all'interno del circuito. L'esubero di acqua richiesta e fornita direttamente dal Consorzio non supera i 2 mc/h.</p>
b. Misure operative	<p>I flussi d'acqua sono rimessi in circolo nell'impianto, previo trattamento se necessario. Il grado di riciclo è subordinato al bilancio idrico dell'impianto, al tenore di impurità (ad esempio composti odorigeni) e/o alle caratteristiche dei flussi d'acqua (ad esempio al contenuto di nutrienti).</p>	<p><u>CONFORME</u></p> <p>Il ciclo produttivo esistente e di progetto relativo al trattamento dei rifiuti sono entrambi a freddo ed a secco e non comportano l'utilizzo di acqua. L'ulteriore ciclo produttivo di progetto che prevede il lavaggio del PET e PP che porterebbe alla realizzazione di granuli (materia prima) da rifiuto, prevede la fase di lavaggio il cui consumo di acqua resta contenuto in quanto il ciclo previsto è del tipo chiuso a completo recupero dell'acqua utilizzata mediante trattamento chimico e biologico. Solo quando la salinità e la durezza dell'acqua sarà tale da non permettere un buon lavaggio delle plastiche parte delle acque verranno smaltite affidandole a smaltitori autorizzati con reintegro di acqua fresca al fine di mantenere un basso livello di salinità e durezza.</p>
c. Superficie impermeabile	<p>A seconda dei rischi che i rifiuti presentano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, la superficie dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ad esempio aree di ricezione, movimentazione, deposito, trattamento e spedizione) è resa impermeabile ai liquidi in questione.</p>	<p><u>CONFORME</u></p> <p>Per quanto concerne le aree esterne e le aree coperte, sono dotate in parte da pavimentazione industriale realizzate con calcestruzzo gettato in opera e rifinite a pastina di quarzo impermeabile ed in parte in conglomerato bituminoso a manto chiuso. In caso di sversamenti accidentali si procede tempestivamente all'uso di materiale inerte assorbente (del tipo EcosorbOil) per limitare la contaminazione e lo spargimento.</p>

<p>d. Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi</p>	<p>A seconda dei rischi posti dai liquidi contenuti nelle vasche e nei serbatoi in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> • sensori di troppopieno, • condutture di troppopieno collegate a un sistema di drenaggio confinato (vale a dire al relativo sistema di contenimento secondario o a un altro serbatoio), • vasche per liquidi situate in un sistema di contenimento secondario idoneo; il volume è normalmente dimensionato in modo che il sistema di contenimento secondario possa assorbire lo sversamento di contenuto dalla vasca più grande, • isolamento di vasche, serbatoi e sistema di contenimento secondario (ad esempio attraverso la chiusura delle valvole). 	<p style="text-align: center;"><u>CONFORME</u></p> <p>Per quanto riguarda le vasche interrato di contenimento dei reflui (sedimentatore, disoleatore, acque di lavaggio industriali), si rileva che queste sono sottoposte a periodico controllo di tenuta. Al fine di una più tempestiva risposta in caso di malfunzionamenti, si procederà ad un controllo semestrale delle vasche piuttosto che annuale.</p>
<p>e. Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti</p>	<p>A seconda dei rischi che comportano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, i rifiuti sono depositati e trattati in aree coperte per evitare il contatto con l'acqua piovana e quindi ridurre al minimo il volume delle acque di dilavamento contaminate.</p>	<p style="text-align: center;"><u>CONFORME</u></p> <p>Le attività di trattamento sono svolte all'interno degli opifici. Lo stoccaggio del rifiuto in ingresso avviene su piazzale dotato di tettoia in acciaio e barriere frangivento. Si precisa che i rifiuti stoccati sono del tipo non pericoloso, allo stato solido e pressoché privi di acque di percolazione. Tutte le aree di stoccaggio e lavorazione di rifiuti sono provviste di caditoie in ghisa a pavimento per il convogliamento, tramite un sistema di tubazioni interrato in PVC pesante, delle acque reflue verso una vasca di sedimentazione dei fanghi. Le relative griglie di intercettazione sono controllate e pulite regolarmente. Lo stoccaggio esterno è dotato di idoneo impianto tecnologico per il trattamento delle acque di piazzale prima dello scarico nel corpo recettore.</p>
<p>f. La segregazione dei flussi di acque</p>	<p>Ogni flusso di acque (ad esempio acque di dilavamento superficiali, acque di processo) è raccolto e trattato separatamente, sulla base del tenore in sostanze inquinanti e della combinazione di tecniche di trattamento utilizzate. In particolare, i flussi di acque reflue non contaminati vengono segregati da quelli che necessitano di un trattamento.</p>	<p style="text-align: center;"><u>CONFORME</u></p> <p>In entrambe le porzioni i flussi di acque che recapitano in recettori quali corpo idrico superficiale o strato superficiale del terreno sono distinti dagli impianti di convogliamento e trattamento distinto e separato in ragione della qualità delle acque convogliate con la netta distinzione tra acque di processo e acque meteoriche di dilavamento a sua volta suddivise per acque provenienti dalla zona stoccaggio rifiuti e acque di piazzale e superfici scoperte.</p>

g. Adeguate infrastrutture di drenaggio	L'area di trattamento dei rifiuti è collegata alle infrastrutture di drenaggio. L'acqua piovana che cade sulle aree di deposito e trattamento è raccolta nelle infrastrutture di drenaggio insieme ad acque di lavaggio, fuoriuscite occasionali ecc. e, in funzione dell'inquinante contenuto, rimessa in circolo o inviata a ulteriore trattamento.	<p align="center"><u>CONFORME</u></p> <p>Le attività di trattamento sono svolte all'interno degli opifici. All'esterno, in area pavimentata e coperta da tettoia metallica, vengono stoccati i rifiuti in ingresso. L'area di stoccaggio all'aperto prevede comunque un sistema di drenaggio e raccolta delle acque fuoriuscite occasionalmente anche se il materiale in ingresso è secco.</p>
h. Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite	Il regolare monitoraggio delle perdite potenziali è basato sul rischio e, se necessario, le apparecchiature vengono riparate. L'uso di componenti interrati è ridotto al minimo. Se si utilizzano componenti interrati, e a seconda dei rischi che i rifiuti contenuti in tali componenti comportano per la contaminazione del suolo e/o delle acque, viene predisposto un sistema di contenimento secondario per tali componenti.	<p align="center"><u>CONFORME</u></p> <p>Tutte le vasche di contenimento interrate, sia per le acque meteoriche che per le acque di processo e reflui civili sono a tenuta e viene monitorato periodicamente il loro stato. I serbatoi fuori terra di oli e gasolio sono muniti di un sistema di contenimento secondario atto a garantire il contenimento di eventuali sversamenti.</p>
i. Adeguata capacità di deposito temporaneo	Si predispone un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue generate in condizioni operative diverse da quelle normali, utilizzando un approccio basato sul rischio (tenendo ad esempio conto della natura degli inquinanti, degli effetti del trattamento delle acque reflue a valle e dell'ambiente ricettore). Lo scarico di acque reflue provenienti dal deposito temporaneo è possibile solo dopo l'adozione di misure idonee (ad esempio monitoraggio, trattamento, riutilizzo).	<p align="center"><u>CONFORME</u></p> <p>Le vasche di contenimento delle acque meteoriche, prima e seconda pioggia e vasche di contenimento delle acque di processo e reflui civili sono state adeguatamente progettate e dimensionate allo scopo. Lo scarico delle acque di piazzale su corpo recettore superficiale avviene previo idoneo trattamento. Le vasche Imhoff per i reflui civili sono state opportunamente dimensionate per consentire il successivo recapito in sicurezza in sub irrigazione.</p>

BAT 20

Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT 20 per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.

Al fine di chiarire meglio le scelte e le modalità di applicazione di dette norme si rileva che le acque meteoriche trattate nell'impianto sono intercettate attraverso pozzetti trappola e reti dedicate.

I trattamenti indicati nelle tabelle che seguono attengono agli impianti di trattamento delle acque meteoriche.

Tanto premesso, nei quadri di seguito riportati si illustrato le soluzioni tecniche adottate rispetto alle tematiche affrontate con la BAT con la precisazione che non sono pertinenti al trattamento delle acque meteoriche i trattamenti di tipo chimico, biologico e denitrificazione.

TECNICA		INQUINANTI TIPICAMENTE INTERESSATI	APPLICABILITA'
Trattamento preliminare e primario, ad esempio:			
a.	Equalizzazione	Tutti gli inquinanti	Generalmente applicabile: L'impianto di trattamento delle acque meteoriche posto a servizio dell'insediamento è dotato di un sedimentatore, un disoleatore con filtro a coalescenza e di pozzetti di
b.	Neutralizzazione	Acidi, alcali	
c.	Separazione fisica (es. tramite, vagli, setacci, setacci, separatori di sabbia,	Solidi grossolani, solidi sospesi, olio/grasso	

	separatori di grassi), separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria		campionamento oltre un sistema di filtraggio a carboni attivi. Anche i trattamenti delle acque meteoriche del lotto in ampliamento subiranno tali tecniche.
Trattamento fisico-chimico, ad esempio:			
d.	Adsorbimento	Inquinanti inibitori o non biodegradabili disciolti adsorbibili, ad esempio idrocarburi, mercurio, AOX	Generalmente applicabile
e.	Distillazione/rettificazione	Inquinanti inibitori o non biodegradabili disciolti distillabili, ad esempio alcuni solventi	
f.	Precipitazione	Inquinanti inibitori o non biodegradabili disciolti precipitabili, ad esempio metalli, fosforo	
g.	Ossidazione chimica	Inquinanti inibitori o non biodegradabili disciolti ossidabili, ad esempio nitriti, cianuro	
h.	Riduzione chimica	Inquinanti inibitori o non biodegradabili disciolti riducibili, ad esempio il cromo esavalente (Cr (VI))	
i.	Evaporazione	Contaminanti solubili	
j.	Scambio di ioni	Inquinanti inibitori o non biodegradabili disciolti ionici, ad esempio metalli	
k.	Strippaggio (stripping)	Inquinanti purgabili, ad esempio solfuro di idrogeno (H ₂ S), l'ammoniaca (NH ₃), alcuni composti organici alogenati adsorbibili (AOX), idrocarburi	
Trattamento biologico, ad esempio:			
l.	Trattamento a fanghi attivi	Composti organici	Generalmente applicabile
m.	Bioreattore a membrana	biodegradabili	
Denitrificazione			
n.	Nitrificazione/denitrificazione quando il trattamento comprende un trattamento biologico	Azoto totale, ammoniaca	
Rimozione dei solidi, ad esempio:			
o.	Coagulazione e flocculazione	Solidi sospesi e metalli inglobati nel particolato	Generalmente applicabile: <ul style="list-style-type: none"> • Presente un sedimentatore nell'impianto di trattamento delle acque meteoriche. • Presente un sedimentatore nell'impianto di trattamento delle acque meteoriche.
p.	Sedimentazione		
q.	Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione)		
r.	Flottazione		

Ai fini della verifica dello stato di applicazione della BAT sono stati considerati solo le sostanze pertinenti ovvero quelle previste per i seguenti trattamenti considerando i livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi indiretti in un corpo idrico recettore:

- Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico;

Sostanza/Parametro	BAT-AEL	Processo di trattamento dei rifiuti a cui si applica il BAT-AEL	Stato di applicazione
Indice del petrolio idrocarburico (HOI)	10 – 60 mg/l	Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico	APPLICATA
Arsenico (espresso come As)	0.01 – 0.05 mg/l	Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico	
Cadmio (espresso come Cd)	0.01 – 0.05 mg/l		
Cromo (espresso come Cr)	0.01 – 0.15 mg/l		
Rame (espresso come Cu)	0.05 – 0.5 mg/l		
Piombo (espresso come Pb)	0.05 – 0.1 mg/l		
Nichel (espresso come Ni)	0.05 – 0.5 mg/l		
Mercurio (espresso come Hg)	0.5 – 5 µg/l		
Zinco (espresso come Zn)	0.1 – 1 mg/l		

10.6 Emissioni da inconvenienti e incidenti

BAT 21

Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT 21 consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1).

TECNICA	DESCRIZIONE	CONFORMITA'
a. Misure di protezione	Le misure comprendono: <ul style="list-style-type: none"> • Protezione dell'impianto da atti vandalici, • Sistema di protezione antincendio e anti-esplosione, contenente apparecchiature di prevenzione, rilevazione ed estinzione, • Accessibilità e operabilità delle apparecchiature di controllo pertinenti in situazioni di emergenza. 	<p style="text-align: center;"><u>CONFORME</u></p> L'impianto è dotato di impianto antintrusione, impianto di videosorveglianza e impianti antincendio con sistema di rilevazione, rivelazione manuale e sistema di segnalazione ottico acustica dell'allarme. Inoltre, sono dislocati i presidi antincendio della protezione attiva, quali estintori e idranti.
b. Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti	Sono istituite procedure e disposizioni tecniche (in termini di possibile contenimento) per gestire le emissioni da sversamenti, derivanti dall'acqua utilizzata per l'estinzione di incendi o da valvole di sicurezza	<p style="text-align: center;"><u>CONFORME</u></p> Sono stati implementati piani di gestione dell'emergenza in caso di incendio, di gestione degli sversamenti di oli e similari, gasolio ed altri rifiuti liquidi, emissioni accidentali delle polveri in atmosfera sia nel caso di mancato funzionamento dell'aspirazione forzata, e sia in caso di mancata tenuta delle vasche di stoccaggio. In merito alla prevenzione incendi è stata predisposta una adeguata sistemazione della viabilità interna e degli spazi, di modo da differenziare le aree di accettazione in ingresso, le aree di stoccaggio e di lavoro; in tal modo, oltre a limitare l'incidenza dei rischi infortunistici, è possibile contribuire a mitigare altre tipologie di rischio o, quantomeno, a contenere i danni in caso di incendio. Vengono mantenute in ordine le suddette aree, rispettando le capacità massime di stoccaggio autorizzate, ed avendo cura di assicurare che la viabilità e gli accessi alle stesse siano sempre mantenuti sgomberi. I rifiuti vengono stoccati in sicurezza, prima di essere avviati ad una successiva fase di trattamento nell'ambito dello stesso impianto o in altri impianti terzi.
c. Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti	Le tecniche comprendono: <ul style="list-style-type: none"> • Un registro/diario di tutti gli incidenti, gli inconvenienti, le modifiche alle procedure e i risultati delle ispezioni, • Le procedure per individuare, rispondere e trarre insegnamento da inconvenienti e incidenti. 	<p style="text-align: center;"><u>CONFORME</u></p> L'organizzazione mantiene traccia di eventi accidentali, risultanze di ispezioni e verifiche da auditor esterni per attuare misure correttive e preventive, ove non previste al fine di minimizzare il rischio di reiterazione dell'evento e/o per essere pronto alla relativa gestione.

10.7 Efficienza nell'uso dei materiali

BAT 22

Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT 22 consiste nel sostituire i materiali con rifiuti. Per il trattamento dei rifiuti si utilizzano rifiuti in sostituzione di altri materiali (ad esempio: rifiuti di acidi o alcali vengono utilizzati per la regolazione del pH; ceneri leggere vengono utilizzate come agenti leganti).

Applicabilità

Alcuni limiti di applicabilità derivano dal rischio di contaminazione rappresentato dalla presenza di impurità (ad esempio metalli pesanti, POP, sali, agenti patogeni) nei rifiuti che sostituiscono altri materiali. Un altro limite è costituito dalla compatibilità dei rifiuti che sostituiscono altri materiali con i rifiuti in ingresso (cfr. BAT 2).

Conformità

APPLICAZIONE: NON PERTINENTE

La società effettua attività di autocontrollo volte ad accertare che la qualità di risorse utilizzate sia performante rispetto alla qualità di rifiuti trattati, al fine di migliorare le prestazioni ambientali.

10.8 Efficienza energetica

BAT 23

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

TECNICA	DESCRIZIONE	CONFORMITA'
a. Piano di efficienza energetica	Nel piano di efficienza energetica si definisce e si calcola il consumo specifico di energia della (o delle) attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio, consumo specifico di energia espresso in kWh/tonnellata di rifiuti trattati) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.	<p style="text-align: center;"><u>CONFORME</u></p> <p>Nel PMC sono indicati gli indicatori utilizzati per la verifica e monitoraggio delle prestazioni energetiche che tengono conto sia dei consumi annuali che dei consumi specifici per tonnellata lavorata.</p> <p>Vengono pianificati obiettivi di miglioramento annuali.</p>
b. Registro del bilancio energetico	<p>Nel registro del bilancio energetico si riportano il consumo e la produzione di energia (compresa l'esportazione) suddivisi per tipo di fonte (ossia energia elettrica, gas, combustibili liquidi convenzionali, combustibili solidi convenzionali e rifiuti). I dati comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> i. informazioni sul consumo di energia in termini di energia erogata; ii. informazioni sull'energia esportata dall'installazione; iii. informazioni sui flussi di energia (ad esempio, diagrammi di Sankey o bilanci energetici) che indichino il modo in cui l'energia è usata nel processo. <p>Il registro del bilancio energetico è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.</p>	<p style="text-align: center;"><u>CONFORME</u></p> <p>L'organizzazione attualmente utilizza come unica fonte di energia quella elettrica prelevata da rete. Il flusso di energia in ingresso è per la maggior parte impiegato per alimentare la linea di trattamento e gli impianti ausiliari.</p> <p>L'implementazione dell'impianto fotovoltaico ha l'obiettivo di coprire quota parte del fabbisogno energetico utilizzando energia proveniente da fonti rinnovabili</p>

10.9 Rifiuti degli imballaggi

BAT 24

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

Gli imballaggi (fusti, contenitori, IBC, pallet ecc.), quando sono in buone condizioni e sufficientemente puliti, sono riutilizzati per collocarvi rifiuti, a seguito di un controllo di compatibilità con le sostanze precedentemente contenute. Se necessario, prima del riutilizzo gli imballaggi sono sottoposti a un apposito trattamento (ad esempio, ricondizionati, puliti).

Applicabilità

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

Conformità

La Società Ecologic S.p.A. dà seguito a quanto sopra indicato per quanto possibile.

11. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI

Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella sezione 2 si applicano al trattamento meccanico dei rifiuti quando non combinato al trattamento biologico, e in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT della sezione 1.

11.1 Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti

11.1.1 Emissioni in atmosfera

BAT 25

Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB diossina-simili, la BAT 25 consiste nell'applicare la BAT 14d e nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.

TECNICA		DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE
a.	Ciclone	Cfr. la sezione 6.1. I cicloni sono usati principalmente per una prima separazione delle polveri grossolane.	Non Applicata
b.	Filtro a tessuto	Cfr. la sezione 6.1	Applicata
c.	Lavaggio a umido (wet scrubbing)	Cfr. la sezione 6.1	Non Applicata
d.	Iniezione d'acqua nel frantumatore	I rifiuti da frantumare sono bagnati iniettando acqua nel frantumatore. La quantità d'acqua iniettata è regolata in funzione della quantità di rifiuti frantumati (monitorabile mediante l'energia consumata dal frantumatore). Gli scarichi gassosi che contengono polveri residue sono inviati al ciclone e/o allo scrubber umido	Non Applicata

11.2 Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti nei frantumatori di rifiuti metallici

11.2.1 Emissioni in atmosfera

BAT 26

Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva e prevenire le emissioni dovute a inconvenienti e incidenti, la BAT 26 consiste nell'applicare la BAT 14g e tutte le seguenti tecniche:

- Attuazione di una procedura d'ispezione dettagliata dei rifiuti in balle prima della frantumazione;
- Rimozione e smaltimento in sicurezza degli elementi pericolosi presenti nel flusso di rifiuti in ingresso (ad esempio, bombole di gas, veicoli a fine vita non decontaminati, RAEE non decontaminati, oggetti contaminati con PCB o mercurio, materiale radioattivo);
- Treatmento dei contenitori solo quando accompagnati da una dichiarazione di pulizia.

Conformità

Non applicabile.

11.2.2 Deflagrazioni

BAT 27

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

TECNICA		DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	MISURE ADOTTATE
a.	Piano di gestione in caso di deflagrazione	<p>Il piano si articola in:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Un programma di riduzione delle deflagrazioni inteso a individuarne la o le fonti e ad attuare misure preventive delle deflagrazioni, ad esempio ispezione dei rifiuti in ingresso di cui alla BAT 26a, rimozione degli elementi pericolosi di cui alla BAT 26b, • Una rassegna dei casi di deflagrazione verificatisi e delle azioni correttive intraprese, e divulgazione delle conoscenze sulle deflagrazioni, • Un protocollo d'intervento in caso di deflagrazione. 	Generalmente applicabile	Non applicabile.
b.	Serrande di sovrappressione	Sono installate serrande di sovrappressione per ridurre le onde di pressione prodotte da deflagrazioni che altrimenti causerebbero gravi danni e conseguenti emissioni.		Non applicabile.
c.	Pre-frantumazione	Uso di un frantumatore a bassa velocità installata a monte del frantumatore principale.	Generalmente applicabile nei nuovi impianti, in funzione del materiale in ingresso. Applicabile negli impianti sottoposti a modifiche sostanziali in cui sia stato comprovato un alto numero di deflagrazioni.	Non applicabile.

11.2.3 Efficienza energetica

BAT 28

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

Il frantumatore è alimentato in maniera uniforme evitando interruzioni o sovraccarichi per non causare arresti e riavvii indesiderati.

Conformità

Non applicabile.

11.3 Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico (BAT 31)

In aggiunta alla BAT 25, le conclusioni sulle BAT presentate in questa sezione si applicano al trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico di cui all'allegato I, punti 5.3 a) iii) e 5.3 b) ii), della direttiva 2010/75/UE.

Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT 31 consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.

TECNICA		DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
a.	Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1.	Non pertinente	
b.	Biofiltro		Non pertinente	
c.	Ossidazione termica		Non pertinente	
d.	Lavaggio a umido (wet scrubbing)		Non pertinente	

11.4 Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei RAEE contenenti mercurio (BAT 32)

La BAT 32 non è applicabile.

12. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO BIOLOGICO DEI RIFIUTI

Le BAT di questo capitolo, dalla n. 33 alla n. 39, non sono applicabili.

13. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO FISICO – CHIMICO DEI RIFIUTI (DA BAT 40 A BAT 51)

BAT 40

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

Descrizione

Monitoraggio dei rifiuti in ingresso per quanto riguarda, ad esempio:

- Il tenore di materia organica, agenti ossidanti, metalli (ad esempio mercurio), sali, composti odorigeni;
- Il potenziale di formazione di H₂ quando i residui del trattamento degli effluenti gassosi, ad esempio ceneri leggere, sono mescolati con acqua.

BAT 41

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

TECNICA		DESCRIZIONE
a.	Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1.
b.	Biofiltro	
c.	Filtro a tessuto	
d.	Lavaggio a umido (wet scrubbing)	

Le BAT di questo capitolo, dalla n. 42 alla n. 44, non sono applicabili.

BAT 45

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

TECNICA		DESCRIZIONE
a.	Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1.
b.	Biofiltro	
c.	Filtro a tessuto	
d.	Lavaggio a umido (wet scrubbing)	

Si applica il BAT – AEL di cui alla sezione 4.5.

Per il monitoraggio si veda la BAT 8.

Le BAT di questo capitolo, dalla n.46 alla n. 51, non sono applicabili.

14. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI LIQUIDI A BASE ACQUOSA (DA BAT 52 A BAT 53)

Le BAT di questo capitolo non sono applicabili.

