

ALLEGATO TECNICO: SOMMARIO

PREMESSA.....	3
DESCRIZIONE DELLE MODIFICHE PREVISTE.....	4
RIFIUTI DERIVANTI DA TERZI.....	4
REVISIONE SEZIONI OPERATIVE.....	4
NUOVE SEZIONI OPERATIVE.....	11
VERIFICA D.M. 95/19.....	19
RISCHI DI INCIDENTE RILEVANTE D.LGS. 105/15 E S.M.I.	20
STATO DI PROGETTO DEL COMPLESSO (v. ALLEGATO 3).....	20
GESTIONE RIFIUTI EVENTO ACCIDENTALE DEL 11/12/21.....	36
DESCRIZIONE DELLE OPERAZIONI DI RECUPERO/SMALTIMENTO AUTORIZZATE.....	37
QUANTITÀ E TIPOLOGIE DI RIFIUTI.....	39
ATTREZZATURE E MACCHINARI AUTORIZZATI.....	44
SPECIFICHE RELAZIONI RELATIVE ALLE MODALITÀ DI CLASSIFICAZIONE DEGLI END OF WASTE (EOW) “CASO PER CASO”.....	45
CONTENITORI CONTAMINATI IN PLASTICA/METALLO.....	45
APPARECCHIATURE ELETTRICHE ED ELETTRONICHE (AEE) E COMPONENTI ELETTRONICI RICONDIZIONATI.....	50
BATTERIE E ACCUMULATORI AL LITIO RICONDIZIONATI.....	54
CELLE ELETTRICHE E MODULI ELETTRICI RICONDIZIONATI.....	57
MODALITÀ DI GESTIONE DEI RIFIUTI COSTITUTI DA RAEE.....	61
Modalità di raccolta e conferimento dei RAEE.....	62
Modalità di gestione dei RAEE in ingresso.....	62
Modalità di stoccaggio dei RAEE.....	62
Modalità di messa in sicurezza dei RAEE.....	63
Presidi ambientali.....	64
MODALITÀ DI GESTIONE DEI RIFIUTI SANITARI PERICOLOSI A RISCHIO INFETTIVO.....	64
Modalità di trasporto e di deposito preliminare dei rifiuti sanitari.....	64
MODALITÀ DI GESTIONE DEI RIFIUTI DI OLI MINERALI ESAUSTI.....	65
Caratteristiche del bacino di contenimento.....	65
Trattamento degli sfiati del serbatoio.....	66
Impianto di movimentazione rifiuti.....	66
Modalità di gestione dei rifiuti.....	66
MODALITÀ DI GESTIONE DEI RIFIUTI COSTITUTI DA BATTERIE ED ACCUMULATORI.....	67
Modalità di conferimento.....	67
Criteri per lo stoccaggio.....	67
MODALITÀ DI GESTIONE DEI RIFIUTI CONTENENTI FRAZIONI POLVERULENTE.....	68
BONIFICA DEI CONTENITORI.....	69
MATERIE PRIME E PRODOTTI FINITI.....	69
RISORSE IDRICHE.....	69
QUADRO AMBIENTALE.....	69
EMISSIONI IN ATMOSFERA.....	69
SCARICHI IDRICI.....	76
RIFIUTI.....	76

<i>EMISSIONI ACUSTICHE</i>	83
PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO	85
<i>CONSUMI</i>	86
<i>EMISSIONI IN ARIA</i>	86
<i>RUMORE</i>	86
<i>RIFIUTI</i>	87
<i>GESTIONE DELL'IMPIANTO</i>	95
<i>DEFINIZIONE DI INDICATORI DELLE PERFORMANCE AMBIENTALI</i>	96
CONTROLLI ARPA AI SENSI DEL D.M. 24 APRILE 2008	98
QUADRO PRESCRITTIVO	99
<i>EMISSIONI IN ATMOSFERA</i>	100
<i>RIFIUTI</i>	105
<i>PRESCRIZIONI GENERICHE RIFIUTI</i>	111
<i>INQUINAMENTO ACUSTICO</i>	115

- ALLEGATO 1** Tabella correlazione codice EER – operazioni
- ALLEGATO 2** Tabella rifiuti indicati per aree
- ALLEGATO 3** Tavola N. 3 "*Planimetria con disposizione funzionale delle aree – Stato Futuro*" REV2: 31/08/24 – PLAN EMISSIONI E RIFIUTI
- ALLEGATO 4** Schemi di flusso relativi alle attività di gestione dei rifiuti
- ALLEGATO 5** Tavola N. 2 "*Planimetria scarichi idrici*" – data 17/07/23
- ALLEGATO 6** Tavola N. 4 "*Planimetria con Comparazione Stato di fatto - Stato di progetto*"

PREMESSA

Le attività svolte dalla Ditta RAEE.MAN S.r.l., presso il proprio insediamento di Sale (AL), consistono nella gestione di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi provenienti da terzi (attività di recupero [R3, R4, R12, R13] e smaltimento [D13, D15]) ai sensi dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Provincia di Alessandria con Determinazione Dirigenziale DDVA4-22-2023 del 17/01/23 per l'esercizio dell'attività di cui all'allegato VIII alla parte Terza del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., categoria "5.5. Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencati ai punti 5.1, 5.2, 5.3, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti".

Con nota del 25/07/23 (n.p.g. 37696 del 27/07/23) la RAEE.MAN S.r.l. ha comunicato di *"di avere provveduto a presentare al SUAP del Comune di Sale la pratica n. 02236550063-18072023-1057 (Prot. SUAP REP_PROV_AL/AL-SUPRO/0012131 del 25/07/2023), finalizzata ad inoltrare istanza di varianti sostanziali, ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., per l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIAT) di cui all'impianto autorizzato con Determinazione n. DDVA4-22-2023 del 17/01/23, rilasciata dalla Provincia di Alessandria"*.

Le modifiche richieste consistono sinteticamente in:

- Revisione della configurazione delle sezioni operative del complesso destinate alla gestione dei rifiuti e dei quantitativi di rifiuti stoccabili in corrispondenza delle sezioni stesse;
- Revisione delle operazioni di recupero/smaltimento effettuabili con riferimento ai rifiuti gestiti e delle relative potenzialità;
- Revisione delle modalità di classificazione degli End of Waste (EOW) ottenuti;
- Revisione dei codici EER, riferiti a rifiuti pericolosi e non pericolosi, ritirati da terzi e gestibili presso il complesso;
- Individuazione di nuovi punti di emissione in atmosfera;
- Revisione del piano di monitoraggio interno del complesso.

e risultano tali da:

- non comportare variazioni per quanto riguarda la superficie totale occupata dal complesso;
- non comportare variazioni per quanto riguarda la configurazione della rete fognaria interna.

A seguito delle modifiche sopra riportate e descritte nel dettaglio nel seguito, la RAEE.MAN s.r.l. viene autorizzata anche per l'attività di cui all'allegato VIII alla parte Terza del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., categoria "5.3. [...] b) Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'Allegato 5 alla Parte Terza:

[...]

4) trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, compresi i rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e i veicoli fuori uso e relativi componenti.

[...]"

con riferimento all'attività di Recupero [R12] di rifiuti non pericolosi, con trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, con una capacità > 75 Mg al giorno.

Presso il centro gestito dalla RAEE.MAN sono quindi identificate n° 2 attività finalizzata alla gestione dei rifiuti, ovvero:

- Attività n° 1 (IPPC) – Recupero [R3], [R4], [R12], [R13] e smaltimento [D13], [D15] di rifiuti pericolosi e non pericolosi, con accumulo temporaneo di rifiuti

speciali per una capacità totale > 50 Mg. Tale attività risulta riconducibile al punto 5.5 di cui all'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;

- Attività n. 2 (IPPC) – Recupero [R12] di rifiuti non pericolosi, con trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, con una capacità > 75 Mg al giorno. Tale attività risulta riconducibile al Punto 5.3 b) – Casistica 4 di cui all'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs. 152/2006, così come modificato dall'Art. 26 del D.Lgs. 46/14.

Essendo le attività IPPC sopra richiamate strettamente correlate tra loro, in quanto riconducibili al medesimo impianto di gestione rifiuti, con possibilità di spostamento dei rifiuti stessi tra le varie sezioni dell'impianto considerato, di seguito si provvede a fornire una descrizione univoca delle attività di gestione rifiuti svolte presso il complesso considerato, senza distinzioni per quanto riguarda le n. 2 attività suddette.

DESCRIZIONE DELLE MODIFICHE PREVISTE

RIFIUTI DERIVANTI DA TERZI

Lo stato di progetto del centro prevede l'Introduzione dei seguenti codici EER, riferiti a rifiuti sia pericolosi che non pericolosi, i quali presentano caratteristiche fisico-chimiche analoghe rispetto a quelli già autorizzati:

- 040221 Rifiuti da fibre tessili grezze;
- 040222 Rifiuti da fibre tessili lavorate;
- 150111* Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti;
- 191212 Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211 (limitatamente a rifiuti di materiali contenenti metalli);
- 200110 Abbigliamento.

REVISIONE SEZIONI OPERATIVE

Di seguito, al fine di individuare le varianti richieste, si riporta un riepilogo delle sezioni operative previste dalla Determinazione DDVA4-22-2023 del 17/01/23 della Provincia di Alessandria, comprensiva di una descrizione delle modifiche previste in sede progettuale:

- AREA IN1: sezione stralciata dal progetto.
- AREA IN2: sezione stralciata dal progetto.
- AREA RAEE1: sezione esistente, la quale è stata ricollocata, con previsto posizionamento in corrispondenza della porzione Nord-Ovest della tettoia industriale, con contestuale riduzione, da 236 m² a 29 m², della superficie occupata. La destinazione della sezione stessa (attualmente è adibita al riconfezionamento e alla messa in riserva RAEE in ingresso) è altresì stata modificata, prevedendo lo svolgimento delle fasi di messa in riserva [R13] dei rifiuti non pericolosi, in uscita dal centro, costituiti da RAEE e componenti elettronici. Il quantitativo di rifiuti collocabile presso la sezione considerata è stato ridotto da 30 tonnellate (75 m³) a 10 tonnellate (30 m³), prevedendo la possibilità di posizionare un cassone scarrabile. I rifiuti gestibili presso la sezione considerata sono identificati dai seguenti codici EER:
 - 160214 - apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213;
 - 160216 - componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215.
- AREA RAEE2: sezione esistente, senza previsione di modifiche per quanto riguarda la relativa configurazione. La stessa risulta destinata alla messa in riserva [R13] dei rifiuti pericolosi costituiti da RAEE e componenti elettronici. Rispetto alla situazione attuale, risulta pertanto previsto lo stralcio della possibilità di stoccaggio dei RAEE non pericolosi e di riconfezionamento dei rifiuti gestiti. Inoltre, è previsto un incremento, da 20 tonnellate (40 m³) a 216 tonnellate (270 m³), del quantitativo

dei rifiuti in essa stoccabili. Tale quantitativo risulta giustificato dalla possibilità di mantenere i rifiuti considerati in gabbie metalliche sovrapponibili tra loro, fino ad un massimo di n. 3 piani, assicurando, considerata la superficie disponibile (110 m²), la presenza di opportuni corridoi di ispezione I rifiuti gestibili presso la sezione considerata sono identificati dai seguenti codici EER:

- 090111* - macchine fotografiche monouso contenenti batterie incluse nelle voci 160601, 160602 o 160603;
 - 160211* - apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC;
 - 160213* - apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209 e 160212;
 - 160215* - componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso;
 - 200121* - tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio;
 - 200123* - apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi;
 - 200135* - apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 200121 e 200123, contenenti componenti pericolosi.
- **AREA RAEE3:** sezione esistente, rinominata AREA TRATT RAEE. La sezione considerata è stata ricollocata, mediante posizionamento in corrispondenza della zona attualmente occupata dall'AREA D11, ovvero riconfigurata mediante una riduzione, da 75 m² a 35 m², della superficie occupata. In corrispondenza della sezione considerata è stato previsto anche lo svolgimento delle prove di funzionamento dei RAEE non pericolosi, attualmente svolte in corrispondenza dell'AREA RAEE9. Pertanto, la sezione considerata risulta destinata alle fasi di messa in sicurezza e smontaggio [R12] di rifiuti pericolosi e non pericolosi costituiti da RAEE e componenti elettronici, nonché alle prove di funzionamento [R12] di RAEE non pericolosi. Tali attività risultano conseguibili attraverso l'utilizzo di appositi banchi di lavoro. I rifiuti gestibili presso la sezione considerata sono identificati dai seguenti codici EER:
 - 090111* - macchine fotografiche monouso contenenti batterie incluse nelle voci 160601, 160602 o 160603;
 - 090112 - macchine fotografiche monouso diverse da quelle di cui alla voce 090111;
 - 160211* - apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC;
 - 160213* - apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209 e 160212;
 - 160214 - apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213;
 - 160215* - componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso;
 - 160216 - componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215;
 - 200121* - tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio;
 - 200123* - apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi;
 - 200135* - apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 200121 e 200123, contenenti componenti pericolosi;
 - 200136 - apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 200121, 200123 e 200135.
 - **AREA RAEE4:** sezione esistente, rinominata AREA RAEE OUT. La sezione considerata è stata ricollocata, mediante posizionamento in corrispondenza della zona attualmente adibita a fasi di carico/scarico rifiuti, collocata in adiacenza alla parete Ovest del capannone, ovvero riconfigurata mediante una riduzione, da 37,70 m² a 27 m², della superficie occupata. Presso la sezione considerata è stata prevista l'attività di messa in riserva [R13] di rifiuti non pericolosi costituiti da componenti recuperabili e cavi elettrici derivanti da RAEE e componenti elettronici. Presso la sezione considerata risulta previsto anche il deposito delle

apparecchiature elettriche ed elettroniche (AEE) e dei componenti elettronici ricondizionati, classificati come End Of Waste (EoW). Inoltre, è stato previsto un incremento, da 10 tonnellate [20 m³] a 58 tonnellate [67 m³], del quantitativo dei rifiuti in essa stoccabili. Tale quantitativo risulta giustificato dalla possibilità di mantenere i rifiuti considerati in contenitori sovrapponibili tra loro, fino ad un massimo di n. 3 piani, assicurando, considerata la superficie disponibile (27 m²), la presenza di opportuni corridoi di ispezione. I rifiuti gestibili presso la sezione considerata sono identificati dai seguenti codici EER:

- 160214 - apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213;
- 160216 - componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215.
- AREA RAEE5: sezione stralciata dal progetto.
- AREA RAEE6: sezione stralciata dal progetto.
- AREA RAEE8: sezione stralciata dal progetto.
- AREA RAEE9: sezione stralciata dal progetto.
- AREA TRIT: sezione esistente, rinominata AREA TRATT. La sezione considerata è stata riconfigurata, mediante un incremento, da 74 m² a 110 m², della superficie occupata, ottenuto mediante inglobamento della zona attualmente occupata dall'AREA RAEE 5. Non sono invece state previste modifiche per quanto riguarda la destinazione (messa in riserva e trattamento rifiuti solidi non pericolosi) della sezione considerata, nonché per quantitativi di rifiuti non pericolosi in essa stoccabili. Presso la sezione in oggetto è stata prevista l'istallazione di una nuova linea di selezione, dotata di tramoggia di carico e disposta in serie rispetto al trituratore esistente, finalizzata alla rimozione di eventuali componenti indesiderati contenuti nei rifiuti da sottoporre a trattamento di riduzione volumetrica. È stata, inoltre, prevista l'istallazione di una nuova taglierina automatica, finalizzata alla riduzione volumetrica degli elementi metallici di grandi dimensioni (es. profili in alluminio, condensatori ferroviari, bobine/rotoli di materiali plastici). In aggiunta rispetto a quanto attualmente autorizzato, presso la sezione in oggetto è stata prevista la gestione degli ulteriori rifiuti identificati dai seguenti codici EER:
 - 150101 - imballaggi di carta e cartone;
 - 150105 - imballaggi compositi;
 - 160604 - batterie alcaline (tranne 160603);
 - 160605 - altre batterie ed accumulatori;
 - 170411 - cavi, diversi da quelli di cui alla voce 170410;
 - 200101 - carta e cartone.
- AREA BATT1: sezione esistente, rinominata AREA TRATT PILE, senza previsione di modifiche per quanto riguarda le relative configurazione e destinazione (selezione e trattamento batterie e accumulatori). Risultano previste modifiche per quanto riguarda l'impianto di trattamento di tipo fisso installato presso la sezione considerata, consistenti nell'installazione di n. 3 tramogge di carico per pile/batterie da selezionare, dotate di vaglio vibrante per la sezione automatica delle pile/batterie in base alla pezzatura, nello spostamento della tramoggia esistente, dotata delle medesime caratteristiche, nonché nell'installazione di un vaglio vibrante per rimozione di eventuali pile a bottone o impurità, comprensivo dei relativi nastri trasportatori. Risulta, inoltre, prevista l'istallazione di un nuovo trituratore SATRIND, finalizzato alla riduzione volumetrica del materiale composto da pile/batterie alcaline, qualora il flusso del materiale risultasse maggiore della capacità di trattamento del sistema di taglio pile/batterie dell'impianto di selezione automatico. Risultano, infine, previsti il posizionamento di apposita cabina, realizzata mediante pannelli, in corrispondenza della sezione terminale dell'impianto di trattamento, finalizzata al contenimento di eventuali polveri generate dall'utilizzo del vibrovaglio, la quale risulterà presidiata dal sistema di aspirazione corrispondente al punto di emissione in atmosfera "E1", nonché la

modifica della configurazione del nastro di scarico delle pile e accumulatori selezionati. I codici EER riferiti ai rifiuti pericolosi e non pericolosi sottoponibili a trattamento in presso la sezione considerata non subiranno modifiche rispetto alla situazione attualmente autorizzata.

- AREA BATT 2: sezione esistente, rinominata AREA PILE IN, senza previsione di modifiche per quanto riguarda le relative configurazione e destinazione (messa in riserva rifiuti pericolosi e non pericolosi di batterie e accumulatori). Inoltre, è previsto un incremento, da 166 tonnellate (139 m³) a 840 tonnellate (1.050 m³), del quantitativo dei rifiuti in essa stoccabili. Tale quantitativo risulta giustificato dalla possibilità di porre i rifiuti considerati in contenitori sovrapponibili tra loro, fino ad un massimo di n. 3 piani, assicurando, considerata la superficie disponibile (420 m²), la presenza di opportuni corridoi di ispezione. In aggiunta rispetto a quanto attualmente autorizzata, presso la sezione in oggetto è stata prevista la gestione degli ulteriori rifiuti identificati dai seguenti codici EER:
 - 160215* - componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso;
 - 160216 - componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215.
- AREA BATT4: sezione esistente, rinominata AREA LAB1. La sezione considerata è stata riconfigurata mediante una riduzione, da 138 m² a 100 m², della superficie occupata. Essa, attualmente finalizzata al deposito ed al trattamento di rifiuti di batterie al litio, risulta destinata alla messa in riserva [R13] di rifiuti non pericolosi costituiti da batterie. Tali rifiuti, qualora costituiti da batterie di auto elettriche o da storage, possono essere successivamente sottoposti ad operazioni di trattamento [R12], conseguite mediante n. 3 nuovi banchi di lavoro finalizzati al trattamento delle batterie stesse. Inoltre, è previsto un incremento, da 3 tonnellate (4 m³) a 10 tonnellate (40 m³), del quantitativo dei rifiuti in essa stoccabili. Non risultano previste variazioni per quanto riguarda i codici EER riferiti ai rifiuti gestibili presso la sezione considerata.
- AREA BATT5: sezione esistente, rinominata AREA BATT1. La sezione considerata è stata ricollocata, mediante posizionamento presso la tettoia "B", in corrispondenza della zona attualmente occupata dall'area BATT4, ovvero riconfigurata mediante una riduzione, da 92 m² a 45 m², della superficie occupata. Essa risulta destinata al deposito dei moduli elettrici e celle elettriche recuperate, classificati come End of Waste (EOW), per un quantitativo pari a 10 tonnellate (40 m³).
- AREA BATT7: sezione stralciata dal progetto.
- AREA B2: sezione stralciata dal progetto.
- AREA B3: sezione esistente, rinominata AREA B. La sezione considerata è stata ricollocata, mediante posizionamento presso la tettoia industriale, ovvero riconfigurata mediante una riduzione, da 12 m² a 10 m², della superficie occupata. Ciò senza modifiche per quanto riguarda la destinazione (deposito, selezione e cernita, accorpamento e riparazione rifiuti in legno) della sezione considerata. Risulta invece prevista una riduzione, da 5 tonnellate (20 m³) a 2 tonnellate (25 m³), del quantitativo dei rifiuti in essa stoccabili. Tale quantitativo risulta giustificato dalla possibilità di impilare tra loro i rifiuti costituiti da bancali in legno. È stato previsto lo stralcio della possibilità di gestione, presso la sezione in oggetto, dei rifiuti pericolosi costituiti da materiali in legno (EER 200137*); pertanto, presso la sezione stessa, risulta prevista la gestione dei rifiuti non pericolosi identificati dai seguenti codici EER:
 - 030105 - segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 030104;
 - 150103 - imballaggi in legno;
 - 170201 - legno;
 - 191207 - legno diverso da quello di cui alla voce 191206 (Lim. a rifiuti decadenti dalle lavorazioni);
 - 200138 - legno, diverso da quello di cui alla voce 200137.

- AREA B4: sezione esistente, rinominata AREA LAV. La sezione considerata è stata ricollocata, mediante posizionamento in corrispondenza della zona attualmente occupata dall'area D2, ovvero riconfigurata mediante una riduzione, da 38 m² a 15 m², della superficie occupata. Il quantitativo di rifiuti sottoponibile a messa in riserva [R13] presso la sezione considerata è stato ridotto da 5 tonnellate (10 m³) a 3 tonnellate (10 m³) sia per i rifiuti non pericolosi, sia per i rifiuti pericolosi. Tale quantitativo risulta giustificato dalla possibilità di impilare tra loro i rifiuti costituiti da contenitori in plastica/metallo. I rifiuti sottoponibili alle fasi di lavaggio considerate, rispetto a quanto attualmente autorizzato, saranno costituiti anche da componenti, pericolosi e non pericolosi, contaminati da oli minerali e rimossi da apparecchiature elettriche/elettroniche (EER 160215* e 160216). Presso la sezione considerata, in sostituzione della postazione per il lavaggio dei contenitori, risulta prevista l'installazione di una nuova macchina lavafusti, finalizzata al conseguimento delle fasi di lavaggio dei rifiuti gestiti. In aggiunta rispetto a quanto attualmente autorizzata, presso la sezione in oggetto è stata prevista la gestione degli ulteriori rifiuti identificati dai seguenti codici EER:
 - 160215* - componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso;
 - 160216 - componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215.
- AREA C1: sezione esistente, rinominata AREA PLASTICA. La sezione considerata è stata ricollocata, mediante posizionamento in corrispondenza della tettoia industriale, presso la zona attualmente interessata dall'AREA F2, ovvero riconfigurata mediante un incremento, da 18 m² a 56 m², della superficie occupata. Ciò senza modifiche per quanto riguarda la destinazione (deposito ed accorpamento rifiuti non pericolosi di plastica e gomma) della sezione considerata. Risulta invece previsto un incremento, da 3 tonnellate (25 m³) a 12 tonnellate (50 m³), del quantitativo dei rifiuti in essa stoccabili. Tale quantitativo risulta giustificato dalla possibilità di posizionare n. 2 cassoni scarrabili. I codici EER riferiti ai rifiuti non pericolosi gestibili in corrispondenza della sezione considerata non subiranno modifiche rispetto alla situazione attualmente autorizzata.
- AREA C2: sezione esistente, rinominata AREA CARTA. La sezione considerata è stata ricollocata, mediante posizionamento in corrispondenza della tettoia industriale, presso la zona attualmente interessata dall'AREA F3, ovvero riconfigurata mediante un incremento, da 18 m² a 28 m², della superficie occupata. Ciò senza modifiche per quanto riguarda la destinazione (deposito ed accorpamento rifiuti non pericolosi di carta e cartone) della sezione considerata ed il quantitativo dei rifiuti in essa stoccabili (risulta previsto il posizionamento di n. 1 cassone scarrabile). I codici EER riferiti ai rifiuti non pericolosi gestibili in corrispondenza della sezione considerata non subiranno modifiche rispetto alla situazione attualmente autorizzata.
- AREA C3: sezione esistente, rinominata AREA IMBALLAGGI. La sezione considerata è stata ricollocata, mediante posizionamento in corrispondenza della tettoia industriale, presso la zona attualmente interessata dall'AREA F1, ovvero riconfigurata mediante un incremento, da 18 m² a 28 m², della superficie occupata. Ciò senza modifiche per quanto riguarda la destinazione (deposito ed accorpamento rifiuti non pericolosi di imballaggi misti/compositi) della sezione considerata. Risulta invece previsto un incremento, da 5 tonnellate (25 m³) a 8 tonnellate (25 m³), del quantitativo dei rifiuti in essa stoccabili. Tale quantitativo risulta giustificato dalla possibilità di posizionare n. 1 cassone scarrabile. I codici EER riferiti ai rifiuti non pericolosi gestibili in corrispondenza della sezione considerata non subiranno modifiche rispetto alla situazione attualmente autorizzata.
- AREA C4: sezione stralciata dal progetto.
- AREA C5: sezione esistente, rinominata AREA NON FERROSI. La sezione considerata è stata ricollocata, mediante posizionamento in corrispondenza della tettoia

industriale, presso la zona attualmente interessata da AREA C8, AREA F4 e dal deposito dei contenitori vuoti, ovvero riconfigurata mediante un incremento, da 18 m² a 56 m², della superficie occupata. Ciò senza modifiche per quanto riguarda la destinazione (deposito ed accorpamento rifiuti non pericolosi di metalli non ferrosi) della sezione considerata. Risulta invece previsto un incremento, da 10 tonnellate (25 m³) a 20 tonnellate (50 m³), del quantitativo dei rifiuti in essa stoccabili. Tale quantitativo risulta giustificato dalla possibilità di posizionare n. 2 cassoni scarrabili. In aggiunta rispetto a quanto attualmente autorizzata, presso la sezione in oggetto è stata prevista la gestione degli ulteriori rifiuti identificati dai seguenti codici EER:

- 120113 - rifiuti di saldatura;
- 191212 - Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211 (Lim. a rifiuti decadenti dalle lavorazioni).
- AREA C6: sezione stralciata dal progetto.
- AREA C8: sezione stralciata dal progetto.
- AREA D1: sezione stralciata dal progetto.
- AREA D2: sezione esistente, rinominata AREA D1. La sezione considerata è stata riconfigurata mediante una riduzione, da 40 m² a 15 m², della superficie occupata. Ciò senza modifiche per quanto riguarda la destinazione (deposito di rifiuti di soluzioni acquose) della sezione considerata. Risulta invece prevista una riduzione, da 20 tonnellate (25 m³) a 15 tonnellate (15 m³), del quantitativo dei rifiuti in essa stoccabili. Tale quantitativo risulta giustificato dalla possibilità di mantenere i rifiuti considerati in contenitori sovrapponibili tra loro, assicurando, considerata la superficie disponibile (15 m²), la presenza di opportuni corridoi di ispezione. I rifiuti gestibili presso la sezione considerata sono identificati dai seguenti codici EER:
 - 070101* - soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri;
 - 070601* - soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri;
 - 080119* - sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose;
 - 080120 - sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 080119;
 - 080308 - rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro;
 - 080415* - rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose;
 - 080416 - rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 080415;
 - 120109* - emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni;
 - 120301* - soluzioni acquose di lavaggio;
 - 120302* - rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore;
 - 130105* - emulsioni non clorate;
 - 161001* - rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose;
 - 161002 - rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 161001;
 - 161003* - concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose;
 - 161004 - concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 161003.
- AREA D3: sezione esistente, rinominata AREA OIL2, senza previsione di modifiche.
- AREA D4: sezione stralciata dal progetto.
- AREA D5: sezione stralciata dal progetto.
- AREA D6: sezione stralciata dal progetto.
- AREA D7: sezione stralciata dal progetto.
- AREA D8: sezione esistente, rinominata AREA OIL1, senza previsione di modifiche.
- AREA D9: sezione stralciata dal progetto.
- AREA D10: sezione stralciata dal progetto.
- AREA D11: sezione stralciata dal progetto.

- AREA E: sezione esistente. per la quale è stata prevista un incremento. da 5,50 m² a 6 m², della superficie occupata. È stato inoltre previsto un incremento, da 3 tonnellate (5 m³) a 5 tonnellate (15 m³), del quantitativo dei rifiuti in essa stoccabili. Tale quantitativo risulta giustificato dalla possibilità di impilare tra loro i rifiuti, opportunamente confezionati, costituiti da materiali contenenti amianto. Per la sezione considerata non risultano previste modifiche né per la destinazione (deposito rifiuti di amianto in matrici cementizie e/o retinoidi) né per i rifiuti in essa collocabili.
- AREA F1: sezione esistente, rinominata AREA LEGNO. La sezione considerata è stata riconfigurata mediante una riduzione, da 58 m² a 28 m², della superficie occupata. Essa risulta destinata alla messa in riserva [R13] ed all'accorpamento [R12] dei rifiuti non pericolosi costituiti da materiali in legno, con prevista riduzione, da 10 tonnellate (20 m³) a 5 tonnellate (25 m³), del quantitativo dei rifiuti in essa stoccabili. Tale quantitativo risulta giustificato dalla possibilità di posizionare n. 1 cassone scarrabile. In aggiunta rispetto a quanto attualmente autorizzata, presso la sezione in oggetto è stata prevista la gestione degli ulteriori rifiuti identificati dai seguenti codici EER:
 - 030105 - segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 030104;
 - 170201 - legno;
 - 191207 - legno diverso da quello di cui alla voce 191206 (Lim. a rifiuti decadenti dalle lavorazioni);
 - 200138 - legno, diverso da quello di cui alla voce 200137.
- AREA F2: sezione stralciata dal progetto.
- AREA F3: sezione esistente, rinominata AREA VETRO. La sezione considerata è stata riconfigurata mediante una riduzione, da 58 m² a 28 m², della superficie occupata. Ciò senza modifiche per quanto riguarda la destinazione (deposito ed accorpamento rifiuti d non pericolosi i imballaggi in vetro) della sezione considerata. Risulta invece previsto un incremento, da 5 tonnellate (10 m³) a 56 tonnellate (25 m³), del quantitativo dei rifiuti in essa stoccabili. Tale quantitativo risulta giustificato dalla possibilità di posizionare n. 1 cassone scarrabile. I codici EER riferiti ai rifiuti non pericolosi gestibili in corrispondenza della sezione considerata non subiranno modifiche rispetto alla situazione attualmente autorizzata.
- AREA F4: sezione esistente, rinominata AREA FERROSI. La sezione considerata è stata riconfigurata mediante un incremento, da 18 m² a 56 m², della superficie occupata. Ciò senza modifiche per quanto riguarda la destinazione (deposito ed accorpamento rifiuti non pericolosi di metalli ferrosi) della sezione considerata. Risulta invece previsto un incremento, da 10 tonnellate (25 m³) a 30 tonnellate (50 m³), del quantitativo dei rifiuti in essa stoccabili. Tale quantitativo risulta giustificato dalla possibilità di posizionare n. 2 cassoni scarrabili. In aggiunta rispetto a quanto attualmente autorizzata, presso la sezione in oggetto è stata prevista la gestione degli ulteriori rifiuti identificati dai seguenti codici EER:
 - 170407 - metalli misti.
- AREA DT1: la sezione è stata rinominata AREA DT, senza previsione di modifiche per quanto riguarda la relativa configurazione. La destinazione della sezione considerata verrà modificata, in quanto essa sarà destinata al deposito temporaneo (ex. Art. 185-bis D.Lgs. 152/06) dei rifiuti pericolosi e non pericolosi derivanti dalle lavorazioni, identificati mediante i seguenti codici EER:
 - 080317* - toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose;
 - 080318 - toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 080317;
 - 080399 - rifiuti non specificati altrimenti (Lim. a toner e inchiostri per stampa);
 - 130105* - emulsioni non clorurate;
 - 130205* - oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati;

- 130206* - oli sintetici per motori, ingranaggi e lubrificazione;
 - 130208* - altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione;
 - 150110* - imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze;
 - 150111* - Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti;
 - 150202* - assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose;
 - 150203 - assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202;
 - 160103 - pneumatici fuori uso;
 - 160107* - filtri dell'olio;
 - 160108* - componenti contenenti mercurio
 - 160110* - componenti esplosivi (ad esempio "air bag")
 - 160112 - pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 160111;
 - 160113* - liquidi per freni;
 - 160114 - liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose;
 - 160115* - liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 160114;
 - 160117 - metalli ferrosi;
 - 160118 - metalli non ferrosi;
 - 160119 - plastica;
 - 160122 - componenti non specificati altrimenti;
 - 160209* - trasformatori e condensatori contenenti PCB;
 - 160215* - componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso;
 - 160216 - componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215;
 - 160303* - rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose;
 - 160305* - rifiuti organici contenenti sostanze pericolose;
 - 160601* - batterie al piombo
 - 160602* - batterie al nichel-cadmio
 - 160603* - batterie contenenti mercurio
 - 160604 - batterie alcaline (tranne 160603)
 - 160605 - altre batterie ed accumulatori
 - 160708* - rifiuti contenenti oli;
 - 170410* - cavi impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose;
 - 170603* - altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose;
 - 170604 - materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 170601 e 170603;
 - 190904 - carbone attivo esaurito;
 - 191207 - legno diverso da quello di cui alla voce 191206;
 - 191209 - minerali (ad esempio sabbia, rocce);
 - 191211* - altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose;
 - 191212 - altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211;
 - 200307 - rifiuti ingombranti.
- AREA DT2: sezione stralciata dal progetto.
 - Zone di deposito contenitori vuoti: tali zone sono state ricollocate presso il piazzale esterno del complesso.

NUOVE SEZIONI OPERATIVE

Di seguito si riporta un elenco delle nuove aree previste dal progetto:

- AREA IN/OUT: nuova sezione operativa avente superficie pari a 115 m², da individuare in corrispondenza della tettoia industriale, ovvero presso la zona attualmente adibita alle fasi di carico/scarico rifiuti. Essa sarà destinata alle fasi di carico/scarico e messa quarantena di rifiuti pericolosi e non pericolosi in ingresso e uscita dal centro, nonché alle attività di selezione [R12] e riconfezionamento [R12/D13] dei rifiuti stessi. Presso l'area considerata è prevista la gestione di tutti i codici EER per i quali si richiede l'autorizzazione.
- AREA RAEE IN: nuova sezione operativa avente superficie pari a 236 m², da individuare in corrispondenza della tettoia industriale, ovvero presso la zona attualmente occupata dall'area RAEE1. Essa sarà destinata alla messa in riserva [R13] ed al riconfezionamento [R12] dei rifiuti pericolosi e non pericolosi in ingresso al centro, costituiti da RAEE e componenti elettronici, per un quantitativo massimo di 565 tonnellate (452 m³). Tale quantitativo risulta giustificato dalla possibilità di mantenere i rifiuti considerati in contenitori sovrapponibili tra loro, fino ad un massimo di n. 3 piani, assicurando, considerata la superficie disponibile (236 m²), la presenza di opportuni corridoi di ispezione. I rifiuti gestibili presso la sezione considerata sono identificati dai seguenti codici EER:
 - 090110 - macchine fotografiche monouso senza batterie;
 - 090111* - macchine fotografiche monouso contenenti batterie incluse nelle voci 160601, 160602 o 160603;
 - 090112 - macchine fotografiche monouso diverse da quelle di cui alla voce 090111;
 - 160211* - apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC;
 - 160213* - apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209 e 160212;
 - 160214 - apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213;
 - 160215* - componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso;
 - 160216 - componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215;
 - 200121* - tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio;
 - 200123* - apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi
 - 200135* - apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 200121 e 200123, contenenti componenti pericolosi;
 - 200136 - apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 200121, 200123 e 200135.
- AREA RAEE3: nuova sezione operativa avente superficie pari a 44 m², da individuare in corrispondenza del capannone industriale, ovvero presso la zona attualmente occupata dall'AREA RAEE6 e dall'AREA RAEE9 (parte). Essa sarà destinata alla messa in riserva [R13] dei rifiuti non pericolosi costituiti da RAEE e componenti elettronici, per un quantitativo massimo di 88 tonnellate (110 m³). Tale quantitativo risulta giustificato dalla possibilità di mantenere i rifiuti considerati in contenitori sovrapponibili tra loro, fino ad un massimo di n. 3 piani, assicurando, considerata la superficie disponibile (44 m²), la presenza di opportuni corridoi di ispezione. I rifiuti gestibili presso la sezione considerata sono identificati dai seguenti codici EER:
 - 090110 - macchine fotografiche monouso senza batterie;
 - 090112 - macchine fotografiche monouso diverse da quelle di cui alla voce 090111;
 - 160214 - apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213;
 - 160216 - componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215;

- 200136 - apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 200121, 200123 e 200135.
- AREA TRATT FTV: nuova sezione operativa avente superficie pari a 196 m², da individuare in corrispondenza del capannone industriale. Essa sarà destinata allo svolgimento delle operazioni di trattamento [R12], conseguite mediante una linea semi-automatica di nuova installazione, di rifiuti non pericolosi costituiti da pannelli fotovoltaici, identificati mediante i seguenti codici EER:
 - 160214 - apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213;
 - 160216 - componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215;
 - 200136 - apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 200121, 200123 e 200135.
- AREA TRATT RAFF: nuova sezione operativa avente superficie pari a 350 m², da individuare in corrispondenza del capannone industriale, in corrispondenza della zona attualmente occupata dalle sezioni denominata AREA C4, AREA C5, AREA RAEE4 e dalla zona, ad esse adiacente, adibita a fasi di carico/scarico rifiuti. Essa sarà destinata allo svolgimento delle operazioni di trattamento [R12], mediante linea automatica di nuova installazione, di rifiuti solidi pericolosi e non pericolosi contenenti elementi metallici, identificati mediante i seguenti codici EER:
 - 160214 - apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213 (NON RAEE);
 - 160215* - componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso;
 - 160216 - componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215;
 - 160605 - altre batterie ed accumulatori;
 - 170411 - cavi, diversi da quelli di cui alla voce 170410;
 - 191202 - metalli ferrosi (Lim. a rifiuti decadenti dalle lavorazioni);
 - 191203 - metalli non ferrosi (Lim. a rifiuti decadenti dalle lavorazioni);
 - 191204 - plastica e gomma (Lim. a rifiuti decadenti dalle lavorazioni);
 - 191212 - Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211 (Lim. a rifiuti decadenti dalle lavorazioni).
- AREA PILE 1: nuova sezione operativa avente superficie pari a 70 m², da individuare presso il capannone industriale, in corrispondenza della zona attualmente occupata dall'AREA RAEE 3. Essa sarà destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13], per quantitativo massimo di 140 tonnellate (175 m³), di rifiuti pericolosi e non pericolosi costituiti da pile e accumulatori. Tale quantitativo risulta giustificato dalla possibilità di mantenere i rifiuti considerati in contenitori sovrapponibili tra loro, fino ad un massimo di n. 3 piani, assicurando, considerata la superficie disponibile (70 m²), la presenza di opportuni corridoi di ispezione. Presso la sezione risulta prevista l'installazione di un vibrovaglio finalizzato alla selezione meccanica [R12] dei rifiuti non pericolosi costituiti da pile a bottone (EER 160605). I rifiuti considerati, sottoponibili anche a fasi di preparazione e confezionamento [R12], saranno identificati mediante i seguenti codici EER:
 - 160215* - componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso;
 - 160216 - componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15;
 - 160601* - batterie al piombo;
 - 160602* - batterie al nichel-cadmio;
 - 160603* - batterie contenenti mercurio;
 - 160604 - batterie alcaline (tranne 16 06 03);
 - 160605 - altre batterie ed accumulatori;

- 200133* - batterie e accumulatori di cui alle voci 160601, 160602 e 160603, nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie;
 - 200134 - batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20 01 33.
- AREA PILE 2: nuova sezione operativa avente superficie pari a 37 m², da individuare presso il capannone industriale, in corrispondenza della zona attualmente occupata da AREA B2, AREA B3, AREA B4 (parte). Essa sarà destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13], per quantitativo massimo di 74 tonnellate (92 m³), di rifiuti non pericolosi costituiti da pile e accumulatori. Tale quantitativo risulta giustificato dalla possibilità di mantenere i rifiuti considerati in contenitori sovrapponibili tra loro, fino ad un massimo di n. 3 piani, assicurando, considerata la superficie disponibile (37 m²), la presenza di opportuni corridoi di ispezione. I rifiuti considerati saranno identificati mediante i seguenti codici EER:
 - 160604 - batterie alcaline (tranne 160603);
 - 160605 - altre batterie ed accumulatori.
- AREA PILE 3: nuova sezione operativa avente superficie pari a 130 m², da individuare presso il capannone industriale, in corrispondenza della zona attualmente occupata da AREA D4, AREA D5, AREA D6, AREA D7, AREA D10. Essa sarà destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13], per quantitativo massimo di 260 tonnellate (325 m³), di rifiuti di pile e accumulatori pericolosi in uscita dal complesso. Tale quantitativo risulta giustificato dalla possibilità di mantenere i rifiuti considerati in contenitori sovrapponibili tra loro, fino ad un massimo di n. 3 piani, assicurando, considerata la superficie disponibile (130 m²), la presenza di opportuni corridoi di ispezione. I rifiuti considerati saranno identificati mediante i seguenti codici EER:
 - 160601* - batterie al piombo;
 - 160602* - batterie al nichel-cadmio;
 - 160603* - batterie contenenti mercurio.
- AREA PILE 4: nuova sezione operativa avente superficie pari a 18 m², da individuare presso il capannone industriale, in corrispondenza della zona attualmente occupata dall'AREA RAEE8. Essa sarà destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13], per quantitativo massimo di 36 tonnellate (45 m³), di rifiuti non pericolosi costituiti da pile e accumulatori in uscita dal complesso. Tale quantitativo risulta giustificato dalla possibilità di mantenere i rifiuti considerati in contenitori sovrapponibili tra loro, fino ad un massimo di n. 3 piani, assicurando, considerata la superficie disponibile (18 m²), la presenza di opportuni corridoi di ispezione. I rifiuti considerati saranno identificati mediante i seguenti codici EER:
 - 160605 - altre batterie ed accumulatori.
- AREA BATT IN: nuova sezione operativa avente superficie pari a 44 m², da individuare presso la tettoia "B", in corrispondenza della zona attualmente occupata dall'AREA BATT5. Essa sarà destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13], per quantitativo massimo di 20 tonnellate (80 m³), di rifiuti non pericolosi costituiti da batterie in ingresso al centro. Tale quantitativo risulta giustificato dalla possibilità di mantenere i rifiuti considerati in contenitori sovrapponibili tra loro, fino ad un massimo di n. 3 piani, assicurando, considerata la superficie disponibile (44 m²), la presenza di opportuni corridoi di ispezione. I rifiuti considerati, sottoponibili anche a fasi di preparazione e sconfezionamento [R12], saranno identificati mediante i seguenti codici EER:
 - 160605 - altre batterie ed accumulatori.
- AREA LAB2: nuova sezione operativa avente superficie pari a 14 m², da individuare presso la tettoia "B", in corrispondenza della zona attualmente occupata dall'AREA BATT4. Essa sarà destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13], per quantitativo massimo di 3 tonnellate (15 m³), di rifiuti non pericolosi costituiti da batterie. Tale quantitativo risulta giustificato dalla possibilità di

mantenere i rifiuti considerati in contenitori sovrapponibili tra loro, fino ad un massimo di n. 3 piani, assicurando, considerata la superficie disponibile (14 m²), la presenza di opportuni corridoi di ispezione. I rifiuti considerati, sottoponibili anche a test specifici [R12] per la riqualificazione come End Of Waste (EOW) del modulo elettrico o delle singole celle elettriche ottenute dallo smontaggio, saranno identificati mediante i seguenti codici EER:

- 160605 - altre batterie ed accumulatori.
- AREA LAB3: nuova sezione operativa avente superficie pari a 14 m², da individuare presso la tettoia "B", in corrispondenza della zona attualmente occupata dall'AREA BATT4. Essa sarà destinata allo svolgimento delle operazioni di trattamento batterie per conto di terzi.
- AREA LAB4: nuova sezione operativa avente superficie pari a 110 m², da individuare presso la tettoia "A", in corrispondenza della zona attualmente occupata dall'AREA BATT7. Essa sarà destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in sicurezza [R12] dei rifiuti non pericolosi derivanti dalle attività di trattamento svolte presso l'AREA LAB1, identificati mediante i seguenti codici EER:
 - 160605 - altre batterie ed accumulatori.
- AREA ALIMETARI: nuova sezione operativa avente superficie pari a 6 m², da individuare in corrispondenza della tettoia industriale, ovvero presso la zona attualmente adibita al deposito contenitori vuoti. Essa sarà destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13], per quantitativo massimo di 3 tonnellate (15 m³), di rifiuti non pericolosi costituiti da prodotti alimentari di scarto. Tale quantitativo risulta giustificato dalla possibilità di impilare tra loro le confezioni relative ai rifiuti suddetti. I rifiuti considerati saranno identificati mediante i seguenti codici EER:
 - 020304 - scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione.
- AREA D2: nuova sezione operativa avente superficie pari a 72 m², da individuare presso il capannone industriale, in corrispondenza della zona attualmente occupata dall'AREA IN2. Essa sarà destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13] e deposito preliminare [D15], per quantitativo massimo di 75 tonnellate (180 m³), di rifiuti pericolosi. Tale quantitativo risulta giustificato dalla possibilità di mantenere i rifiuti considerati in contenitori sovrapponibili tra loro, assicurando, considerata la superficie disponibile (72 m²), la presenza di opportuni corridoi di ispezione. I rifiuti considerati saranno identificati mediante i seguenti codici EER:
 - 061302* - carbone attivato esaurito (tranne 060702);
 - 070104* - altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri;
 - 070208* - altri fondi e residui di reazione;
 - 070216* - rifiuti contenenti silicani pericolosi;
 - 070310* - altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti;
 - 070404* - altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri;
 - 070408* - altri fondi e residui di reazione;
 - 070604* - altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri;
 - 070608* - altri fondi e residui di reazione;
 - 070611* - fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose;
 - 070703* - solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri;
 - 070708* - altri residui di distillazione e residui di reazione;
 - 080111* - pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose;
 - 080113* - fanghi prodotti da pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose;
 - 080115* - fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose;

- 080117* - fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose;
- 080121* - residui di pittura o di sverniciatori;
- 080312* - scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose;
- 080314* - fanghi di inchiostro, contenenti sostanze pericolose;
- 080317* - toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose;
- 080409* - adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose;
- 080411* - fanghi di adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose;
- 090101* - soluzioni di sviluppo e soluzioni attivanti a base acquosa;
- 090102* - soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa;
- 090103* - soluzioni di sviluppo a base di solventi;
- 090104* - soluzioni di fissaggio;
- 090105* - soluzioni di lavaggio e di lavaggio del fissatore;
- 090106* - rifiuti contenenti argento prodotti dal trattamento in loco di rifiuti fotografici;
- 100817* - fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose;
- 120112* - cere e grassi esauriti;
- 120114* - fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose;
- 120116* - residui di materiali di sabbiatura, contenente sostanze pericolose;
- 130701* - olio combustibile e carburante diesel;
- 130703* - altri carburanti (comprese le miscele);
- 140602* - altri solventi e miscele di solventi alogenati;
- 140603* - altri solventi e miscele di solventi;
- 140604* - fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati;
- 140605* - fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi;
- 150110* - imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze;
- 150111* - Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti;
- 150202* - assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose;
- 160107* - filtri dell'olio;
- 160108* - componenti contenenti mercurio;
- 160113* - liquidi per freni;
- 160114* - liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose;
- 160121* - componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160107 a 160111, 160113 e 160114;
- 160303* - rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose;
- 160305* - rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose;
- 160504* - gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose;
- 160708* - rifiuti contenenti olio;
- 160802* - catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione pericolosi o composti di metalli di transizione pericolosi;
- 170204* - vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati;
- 170303* - catrame di carbone e prodotti contenenti catrame;
- 170410* - cavi impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose;
- 170603* - altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose;

- 180106* - sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose;
 - 180108* - medicinali citotossici e citostatici;
 - 180110* - rifiuti di amalgama prodotti da interventi odontoiatrici;
 - 180205* - sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose;
 - 180207* - medicinali citotossici e citostatici;
 - 190110* - carbone attivo esaurito, impiegato per il trattamento dei fumi;
 - 200113* - solventi;
 - 200117* - prodotti fotochimici;
 - 200119* - pesticidi;
 - 200127* - vernici, inchiostri, adesivi e resine contenenti sostanze pericolose;
 - 200129* - detergenti contenenti sostanze pericolose;
 - 200131* - medicinali citotossici e citostatici;
 - 200137* - legno contenente sostanze pericolose.
- **AREA D3:** nuova sezione operativa avente superficie pari a 29 m², da individuare presso il capannone industriale, in corrispondenza della zona attualmente adibita a fasi di carico/scarico rifiuti. Essa sarà destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13] e deposito preliminare [D15], per quantitativo massimo di 25 tonnellate (75 m³). Tale quantitativo risulta giustificato dalla possibilità di mantenere i rifiuti considerati in contenitori sovrapponibili tra loro, assicurando, considerata la superficie disponibile (72 m²), la presenza di opportuni corridoi di ispezione. I rifiuti considerati saranno identificati mediante i seguenti codici EER:
 - 020305 - fanghi da trattamento sul posto degli effluenti;
 - 060314 - sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 060311 e 060313;
 - 070612 - fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070611;M
 - 080112 - pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 080111;
 - 080114 - fanghi prodotti da pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 080113;
 - 080116 - fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 080115;
 - 080118 - fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 080117;
 - 080201 - polveri di scarti di rivestimenti;
 - 080307 - fanghi acquosi contenenti inchiostro,
 - 080313 - scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 080312;
 - 080315 - fanghi di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 080314;
 - 080318 - toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 080317;
 - 080399 - rifiuti non specificati altrimenti (Lim. a toner e inchiostri per stampa);
 - 080410 - adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 080409;
 - 090107 - pellicole e carta per fotografi, contenenti argento o composti dell'argento;
 - 090108 - pellicole e carta per fotografia, non contenenti argento o composti dell'argento;
 - 100103 - ceneri leggere di torba e di legno non trattato;
 - 100704 - altre polveri e particolato;
 - 100903 - scorie di fusione;
 - 100908 - forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 100907;
 - 120113 - rifiuti di saldatura;
 - 120115 - fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 120114;

- 120117 - residui di materiale di sabbiatura, diversi da quelli di cui alla voce 120116;
 - 150203 - assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202;
 - 160103 - pneumatici fuori uso;
 - 160112 - pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 160111;
 - 160115 - liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 160114;
 - 160116 - serbatoi per gas liquefatto (Lim. a serbatoi privati del contenuto);
 - 160122 - componenti non specificati altrimenti (Lim. A guarnizioni in plastica/gomma);
 - 160304 - rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 160303;
 - 160306 - rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 160305;
 - 160505 - gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 160504;
 - 160801 - catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 160807);
 - 160803 - catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti;
 - 161104 - altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti da processi metallurgici, diversi da quelli di cui alla voce 161103;
 - 161106 - rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 161105;
 - 170101 - cemento;
 - 170411 - cavi, diversi da quelli di cui alla voce 170410;
 - 170604 - materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 170601 e 170603;
 - 180101 - oggetti da taglio (eccetto 180103);
 - 180104 - rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni (es. bende, ingessature, lenzuola, indumenti monouso, assorbenti igienici);
 - 180107 - sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 180106;
 - 180109 - medicinali diversi da quelli di cui alla voce 180108;
 - 180201 - oggetti da taglio (eccetto 180202);
 - 180203 - rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni;
 - 180206 - sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 180205;
 - 180208 - medicinali diversi da quelli di cui alla voce 180207;
 - 190904 - carbone attivo esaurito;
 - 200128 - vernici, inchiostri, adesivi e resine diversi da quelli di cui alla voce 200127;
 - 200130 - detergenti diversi da quelli di cui alla voce 200129;
 - 200132 - medicinali diversi da quelli di cui alla voce 200131;
 - 200307 - rifiuti ingombranti.
- AREA TESSILI: nuova sezione operativa avente superficie pari a 57 m², da individuare in corrispondenza della tettoia industriale, ovvero presso la zona attualmente adibita al deposito contenitori vuoti. Essa sarà destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13] e deposito preliminare [D15], per quantitativo massimo di 30 tonnellate (142 m³), di rifiuti non pericolosi costituiti da materiali tessili. Tale quantitativo risulta giustificato dalla possibilità di impilare tra loro i rifiuti suddetti. I rifiuti considerati identificati mediante i seguenti codici EER:
 - 040221 - rifiuti da fibre tessili grezze;
 - 040222 - rifiuti da fibre tessili lavorate;
 - 150109 - imballaggi in materia tessile;
 - 200110 - abbigliamento;
 - 200111 - prodotti tessili.

- AREA AIR1: nuova sezione operativa avente superficie pari a 32 m², da individuare presso la tettoia "A", in corrispondenza della zona attualmente occupata dall'AREA BATT7. Essa sarà destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13], per quantitativo massimo di 64 tonnellate (80 m³), di rifiuti pericolosi costituiti da airbag e pretensionatori. I rifiuti considerati in contenitori sovrapponibili tra loro, fino ad un massimo di n. 3 piani, assicurando, considerata la superficie disponibile (32 m²), la presenza di opportuni corridoi di ispezione. I rifiuti considerati saranno identificati mediante i seguenti codici EER:
 - 160110* - componenti esplosivi (ad esempio "air bag").
- AREA AIR2: nuova sezione operativa avente superficie pari a 32 m², da individuare presso la tettoia "A", in corrispondenza della zona attualmente occupata dall'AREA BATT7. Essa sarà destinata allo svolgimento delle operazioni di trattamento [R12] di rifiuti pericolosi costituiti da airbag e pretensionatori, identificati mediante i seguenti codici EER:
 - 160110* - componenti esplosivi (ad esempio "air bag").
- AREA OUT RAFF: nuova sezione operativa avente superficie pari a 108 m², da individuare presso il capannone industriale, in corrispondenza della zona attualmente occupata da AREA C1, AREA C2, AREA C3, AREA C6. Essa sarà destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13], per quantitativo massimo di 108 tonnellate (108 m³), dei rifiuti non pericolosi in uscita dal complesso, decadenti dal trattamento di rifiuti solidi pericolosi e non pericolosi contenenti elementi metallici conseguito mediante linea automatica di nuova installazione (AREA TRATT RAFF), ovvero identificati mediante i seguenti codici EER:
 - 191202 - metalli ferrosi (Lim. a rifiuti decadenti dalle lavorazioni);
 - 191203 - metalli non ferrosi (Lim. a rifiuti decadenti dalle lavorazioni);
 - 191204 - plastica e gomma (Lim. a rifiuti decadenti dalle lavorazioni);
 - 191212 - Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211 (Lim. a rifiuti decadenti dalle lavorazioni).
- AREA OUT PILE/FTV: nuova sezione operativa avente superficie pari a 160 m², da individuare presso il capannone industriale, in corrispondenza della zona attualmente occupata da AREAV B4, AREA D1, AREA D9 e dalla zona adibita a deposito contenitori vuoti (adiacente AREA BATT1). Essa sarà destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13] per quantitativo massimo di 160 tonnellate (160 m³), dei rifiuti non pericolosi in uscita dal complesso, decadenti dal trattamento effettuato sui rifiuti non pericolosi costituiti da pannelli fotovoltaici (AREA TRATT FTV), nonché dalle operazioni di trattamento delle pile/accumulatori /AREA TRATT PILE), ovvero identificati mediante i seguenti codici EER:
 - 160604 - batterie alcaline (tranne 160603);
 - 191202 - metalli ferrosi (Lim. a rifiuti decadenti dalle lavorazioni);
 - 191203 - metalli non ferrosi (Lim. a rifiuti decadenti dalle lavorazioni);
 - 191204 - plastica e gomma (Lim. a rifiuti decadenti dalle lavorazioni);
 - 191212 - Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211 (Lim. a rifiuti decadenti dalle lavorazioni).

VERIFICA D.M. 95/19

Anche a seguito delle modifiche in oggetto la RAEE.MAN ha dichiarato di non essere tenuta alla presentazione della relazione di verifica in merito alla sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento in quanto le sostanze pericolose presenti nel complesso IPPC (candeggina e grasso automobilistico ed industriale) sono in quantità inferiori alle soglie di cui alla Tabella 1 dell'Allegato I al D.M. 95/19.

RISCHI DI INCIDENTE RILEVANTE D.LGS. 105/15 E S.M.I.

Anche a seguito delle modifiche in oggetto l'Azienda non risulta soggetta agli obblighi del decreto D.Lgs. 105/05 e s.m.i.; nell'intorno della stessa non risultano altresì individuabili altre attività assoggettate al D.Lgs. suddetto.

STATO DI PROGETTO DEL COMPLESSO (v. ALLEGATO 3)

Nel presente capitolo si fornisce una dettagliata descrizione dello stato futuro del complesso della Ditta RAEE.MAN S.R.L., con particolare riferimento alla configurazione delle sezioni operative destinate alla gestione dei rifiuti ed al deposito delle attrezzature funzionali all'attività, nonché ai codici EER riferiti ai rifiuti pericolosi e non pericolosi.

AREA IN/OUT - Settore di carico/scarico, selezione/cernita, riconfezionamento e messa in quarantena rifiuti in ingresso

L'AREA IN/OUT risulta localizzata al coperto, in corrispondenza della tettoia industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 115 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di carico/scarico e di eventuale messa in quarantena dei rifiuti pericolosi e non pericolosi in ingresso/uscita dal centro. Presso tale area risulta altresì previsto lo svolgimento delle operazioni di riconfezionamento [R12/D13] dei rifiuti suddetti, nonché di selezione [R12] finalizzata alla separazione per tipologie omogenee dei rifiuti stessi ed all'eventuale rimozione dei materiali non conformi non rilevabili durante le fasi di accettazione.

AREA RAEE IN - Settore di messa in riserva e riconfezionamento RAEE e rifiuti di componenti elettronici in ingresso

L'AREA RAEE IN risulta localizzata al coperto, in corrispondenza della tettoia industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 226 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13] dei rifiuti pericolosi e non pericolosi, in ingresso al centro, costituiti da apparecchiature elettriche ed elettroniche dismesse (RAEE) e da componenti elettronici. La gestione dei RAEE suddetti avviene in conformità a quanto previsto dal D.Lgs. 49/14. In tale area risulta altresì previsto lo svolgimento delle operazioni di riconfezionamento [R12] dei rifiuti considerati. Le tipologie di RAEE gestite in corrispondenza della sezione operativa considerata risultano, in particolare, le seguenti:

- RAEE di origine professionale (Categorie di cui all'Allegato IV del D.Lgs. 49/14):
 1. Apparecchiature per lo scambio di temperatura;
 2. Schermi, monitor ed apparecchiature dotate di schermi di superficie superiore a 100 cm²;
 4. Apparecchiature di grandi dimensioni;
 5. Apparecchiature di piccole dimensioni;
 6. Piccole apparecchiature informatiche e per telecomunicazioni (con nessuna dimensione esterna superiore a 50 cm).
- RAEE di origine domestica:
 - Tipologia R1 - Freddo e clima;
 - Tipologia R2 - Elettrodomestici in disuso;
 - Tipologia R3 - Televisori e monitor;
 - Tipologia R4 - Componenti elettronici.

Al fine di garantire la separazione per categorie omogenee dei RAEE e dei rifiuti di componenti elettronici suddetti, gli stessi, previa eventuale selezione effettuata presso l'area di conferimento (AREA IN/OUT), sono collocati separatamente in contenitori metallici (gabbie) debitamente etichettati, ovvero disposti in maniera tale da consentire una facile identificazione degli stessi in base alla relativa tipologia.

AREA RAEE1 - Settore di stoccaggio RAEE e rifiuti di componenti elettronici non pericolosi, in uscita

L'AREA RAEE1 risulta localizzata al coperto, in corrispondenza della tettoia industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 29 m². Essa risulta destinata allo

svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13] dei RAEE e dei rifiuti di componenti elettronici, classificati come non pericolosi in quanto già bonificati e privati dei componenti recuperabili, in uscita dal centro e destinati ad essere inviati ad impianti esterni autorizzati a completarne il ciclo di recupero. In alternativa, presso la sezione considerata potranno essere depositati i RAEE integri riconducibili a piccoli elettrodomestici (Tipologia 4 e/o R4), opportunamente selezionati presso le sezioni adibite allo scopo, in attesa di essere inviati presso impianti di terzi autorizzati a conseguirne il recupero. La gestione dei RAEE suddetti avviene in conformità a quanto previsto dal D.Lgs. 49/14. Le tipologie di RAEE gestite in corrispondenza della sezione operativa considerata risultano, in particolare, le seguenti:

- RAEE di origine professionale (Categorie di cui all'Allegato IV del D.Lgs. 49/14):
 4. Apparecchiature di grandi dimensioni;
 5. Apparecchiature di piccole dimensioni;
 6. Piccole apparecchiature informatiche e per telecomunicazioni (con nessuna dimensione esterna superiore a 50 cm).
- RAEE di origine domestica:
 - Tipologia R2 - Elettrodomestici in disuso;
 - Tipologia R4 - Componenti elettronici.

Al fine di garantire la separazione per categorie omogenee dei RAEE e dei rifiuti di componenti elettronici suddetti, gli stessi, previa eventuale selezione effettuata presso l'area di conferimento (AREA RAEE IN), sono collocati separatamente in contenitori metallici (gabbie) e debitamente etichettati, oppure mantenuti sfusi in cassone scarrabile, a sua volta etichettato. Ciò al fine di disporre i rifiuti considerati in maniera tale da consentire una facile identificazione degli stessi in base alla relativa tipologia.

AREA RAEE2 - Settore di messa in riserva RAEE e rifiuti di componenti elettronici pericolosi

L'AREA RAEE2 risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 108 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13] dei rifiuti pericolosi costituiti da apparecchiature elettriche ed elettroniche dismesse (RAEE) e componenti elettronici. La gestione dei RAEE suddetti avviene in conformità a quanto previsto dal D.Lgs. 49/14. Le tipologie di RAEE gestite in corrispondenza della sezione operativa considerata risultano, in particolare, le seguenti:

- RAEE di origine professionale (Categorie di cui all'Allegato IV del D.Lgs. 49/14):
 1. Apparecchiature per lo scambio di temperatura;
 2. Schermi, monitor ed apparecchiature dotate di schermi di superficie superiore a 100 cm²;
 5. Apparecchiature di piccole dimensioni;
 6. Piccole apparecchiature informatiche e per telecomunicazioni (con nessuna dimensione esterna superiore a 50 cm).
- RAEE di origine domestica:
 - Tipologia R1 - Freddo e clima;
 - Tipologia R3 - Televisori e monitor.

Al fine di garantire la separazione per categorie omogenee dei RAEE e dei rifiuti di componenti elettronici suddetti, gli stessi, previa eventuale selezione effettuata presso l'area di conferimento (AREA RAEE IN), sono collocati separatamente in contenitori metallici (gabbie) debitamente etichettati, ovvero disposti in maniera tale da consentire una facile identificazione degli stessi in base alla relativa tipologia.

AREA RAEE3 - Settore di messa in riserva RAEE e rifiuti di componenti elettronici non pericolosi

L'AREA RAEE 3 risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 44 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13] dei rifiuti non pericolosi costituiti da apparecchiature elettriche ed elettroniche dismesse (RAEE) e componenti elettronici. La gestione dei RAEE suddetti avviene in conformità a quanto previsto dal

D.Lgs. 49/14. Le tipologie di RAEE gestite in corrispondenza della sezione operativa considerata risultano in particolare le seguenti:

- RAEE di origine professionale (Categorie di cui all'Allegato IV del D.Lgs. 49/14):
 4. Apparecchiature di grandi dimensioni;
 5. Apparecchiature di piccole dimensioni;
 6. Piccole apparecchiature informatiche e per telecomunicazioni (con nessuna dimensione esterna superiore a 50 cm).
- RAEE di origine domestica:
 - Tipologia R2 – Elettrodomestici in disuso;
 - Tipologia R4 – Componenti elettronici.

Al fine di garantire la separazione per categorie omogenee dei RAEE e dei rifiuti di componenti elettronici suddetti, gli stessi, previa eventuale selezione effettuata presso l'area di conferimento (AREA RAEE IN), sono collocati separatamente in contenitori metallici (gabbie) debitamente etichettati, ovvero disposti in maniera tale da consentire una facile identificazione degli stessi in base alla relativa tipologia.

AREA RAEE OUT - Settore di messa in riserva rifiuti non pericolosi costituiti da componenti recuperabili e cavi elettrici derivanti da RAEE e componenti elettronici - Deposito AEE e componenti elettronici ricondizionati (EoW)

L'AREA RAEE OUT risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 27 m². Tale area risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13] di rifiuti non pericolosi costituiti da componenti recuperabili e da cavi elettrici, derivanti dalle fasi di disassemblaggio dei RAEE e componenti elettronici svolte presso l'AREA TRATT RAEE del centro. Tali rifiuti possono essere depositati sulla pavimentazione industriale, oppure mantenuti in cassonetti e/o big-bags e/o altri contenitori. La gestione di tali rifiuti avviene in conformità a quanto previsto dal D.Lgs. 49/14. Presso la sezione considerata risulta previsto anche il deposito delle apparecchiature elettriche ed elettroniche (AEE) e componenti elettronici ricondizionati, classificate come End Of Waste (EOW).

AREA TRATT - Settore di deposito e trattamento rifiuti solidi non pericolosi

L'AREA TRATT risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 110 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13] di rifiuti solidi non pericolosi, nonché delle successive operazioni di riduzione volumetrica [R12] dei rifiuti suddetti, conseguite mediante le seguenti apparecchiature:

- Linea di selezione finalizzata alla rimozione di eventuali componenti indesiderati, costituita da:
 - N. 1 tramoggia di carico;
 - N. 1 nastro di selezione;
 - N. 1 nastro di alimentazione collegato al trituratore finalizzato alla successiva riduzione volumetrica;
- Trituratore marca TRITURA SERVICE S.R.L. - T.S. H 400/1000, finalizzato alla riduzione volumetrica di rifiuti solidi non pericolosi costituiti da materiali plastici derivanti dalle fasi di disassemblaggio dei RAEE, nonché di solidi non pericolosi provenienti da terzi;
- Frantumatore marca TECNOECOLOGY S.R.L. - TOOTHER mod. 500/700S, finalizzato alla riduzione volumetrica di rifiuti solidi non pericolosi costituiti da componenti elettronici (es. condensatori, hard disk, ecc.) derivanti dalle fasi di disassemblaggio dei RAEE;
- Taglierina automatica, finalizzata alla riduzione volumetrica degli elementi metallici di grandi dimensioni (es. profili in alluminio, condensatori ferroviari, bobine/rotoli di materiali plastici).

I rifiuti derivanti dalle operazioni di riduzione volumetrica conseguite mediante i macchinari sopra descritti sono classificati mediante i seguenti codici EER:

- 191201 “carta e cartone”: riferito al materiale in carta e cartone ottenuto dalla lavorazione, destinato ad impianti autorizzati al recupero [R3 o R1];
- 191202 “metalli non ferrosi”: riferito al materiale non ferroso ottenuto dalla lavorazione, destinato ad un successivo trattamento interno nell’impianto di raffinazione (AREA TRATT RAFF), oppure ad impianti autorizzati al recupero [R4];
- 191203 “metalli non ferrosi”: riferito al materiale non ferroso ottenuto dalla lavorazione, destinato ad un successivo trattamento interno nell’impianto di raffinazione (AREA TRATT RAFF), oppure ad impianti autorizzati al recupero [R4];
- 191204 “plastica e gomma”: riferito al materiale in plastica/gomma ottenuto dalla lavorazione, destinato ad impianti autorizzati al recupero [R3 o R1];
- 191205 “vetro”: riferito al materiale in vetro ottenuto dalla lavorazione, destinato ad impianti autorizzati al recupero [R5], oppure allo smaltimento [D1 o D5];
- 191207 “legno, contenente sostanze pericolose”: riferito al materiale in legno ottenuto dalla lavorazione, destinato ad impianti autorizzati al recupero [R3 o R1];
- 191208 “prodotti tessili”: riferito al materiale tessile ottenuto dalla lavorazione, destinato ad impianti autorizzati al recupero [R3 o R1];
- 191212 “altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211”: riferito ai materiali di scarto da avviare ad impianti autorizzati al recupero [R4-R1], oppure allo smaltimento [D1 o D5].

AREA TRATT RAEE - Settore di messa in sicurezza/smontaggio/prove di funzionamento RAEE e componenti elettronici

L'AREA TRATT RAEE risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 35 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in sicurezza/bonifica [R12] dei RAEE/rifiuti di componenti elettronici pericolosi e non pericolosi, nonché di smontaggio [R12], in ogni caso previo completamento delle operazioni di messa in sicurezza/bonifica suddette, dei componenti recuperabili derivanti dai RAEE/rifiuti di componenti elettronici stessi. Lo svolgimento delle operazioni suddette avviene in conformità a quanto previsto dal D.Lgs. 49/14. Le fasi di messa in sicurezza/bonifica e smontaggio dei RAEE/rifiuti di componenti elettronici suddetti sono conseguite mediante n. 2 banchi di lavoro dotati di attrezzatura d'officina, a loro volta presidiati da un apposito sistema (marca Officine A. Sibilia & Figlio S.p.A. - Modello F100) finalizzato all'aspirazione ed al trattenimento di eventuali polveri derivanti dai RAEE/rifiuti di componenti elettronici suddetti.

L'area in oggetto risulta destinata anche all'esecuzione di prove [R12], realizzate mediante apposito banco di lavoro dotato di presa di corrente e tester, finalizzate ad accertare il corretto funzionamento dei RAEE (identificati con codici EER 160214 e 200136) e componenti elettronici (identificati con codice EER 160216). In caso di esito positivo delle prove suddette la RAEE.MAN procede al recupero dei RAEE/componenti elettronici considerati, nonché alla successiva rivendita degli stessi come apparecchiature/componenti elettronici rigenerati. Tali apparecchiature/componenti elettronici rigenerati vengono, in particolare, depositati presso la sezione denominata AREA RAEE OUT, in attesa di essere conferiti agli utilizzatori successivi.

AREA TRATT FTV - Settore impianto di trattamento dei pannelli fotovoltaici

L'AREA TRATT FTV risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 196 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di trattamento [R12] di rifiuti non pericolosi costituiti da pannelli fotovoltaici. I rifiuti di pannelli fotovoltaici sono sottoposti a trattamento mediante una linea semi-automatica su cui lavorano due operatori così composta:

- N. 1 tavolo per rilevazione automatica dei codici a barre;

- N. 1 scardinatore finalizzato alla rimozione della cornice di alluminio e della scatola di connessione elettrica;
- N. 1 taglierina per tagliare il pannello e prepararlo per la rimozione del vetro;
- N. 1 impianto a rulli per rimozione del vetro con relativo nastro di scarico in contenitori idonei;
- N. 1 granulatore per riduzione volumetrica del pannello privo di vetro;
- N. 1 turbina di frantumazione;
- N. 1 vibrovaglio per separazione dei materiali ottenuti (plastica, polvere di silicio e rame misto plastica).

Le modalità di funzionamento dell'impianto di trattamento sono di seguito descritte:

- i pannelli fotovoltaici vengono posizionati singolarmente sul tavolo per la rilevazione automatica del codice a barre che, mediante un software interno, mantiene traccia del singolo pannello trattato e successivamente rilascia la dichiarazione di avvenuta distruzione;
- il pannello viene poi spinto dall'operatore nello scardinatore, il quale rimuove automaticamente la cornice di alluminio e la scatola di connessione elettrica;
- il pannello privo di cornice e scatola di connessione elettrica viene spinto in una taglierina, la quale taglia a una determinata misura (dimensione della bocca di ingresso dell'impianto a rulli) il pannello in due parti;
- le due parti di pannello vengono introdotte nell'impianto a rulli, il quale mediante una serie di rulli ad altezza variabile rimuovono e recuperano la componente vetrosa del pannello;
- il tappetino, privo di vetro, viene inviato in un granulatore per riduzione volumetrica, mediante nastro trasportatore automatico;
- il prodotto granulato viene inviato ad una turbina per un'ulteriore riduzione volumetrica;
- il prodotto in uscita dalla turbina viene infine inserito nel vibrovaglio, il quale separa per tipologia il materiale in: plastica, polvere di silicio e polvere di rame mista plastica.

L'impianto considerato risulta presidiato da impianto di aspirazione, a sua volta collegato a sistema di abbattimento costituito da un filtro a maniche, collocato a monte del punto di emissione in atmosfera "E1".

I materiali derivanti dalle fasi di trattamento sopra descritte, classificati come rifiuti speciali, risultano identificati mediante i seguenti codici EER:

- 160216 "componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215": riferito ai componenti rimossi, riconducibili alla scatola di connessione elettrica con relativi cavi di connessione, i quali saranno destinati a successivo trattamento interno nell'impianto di raffinazione (AREA TRATT RAFF);
- 191203 "metalli non ferrosi": riferito al materiale non ferroso, riconducibile alla cornice di alluminio la quale sarà destinata ad impianti autorizzati al recupero [R4];
- 191203 "metalli non ferrosi": riferito al materiale non ferroso, riconducibile alla polvere di rame mista plastica, il quale sarà destinato ad un successivo trattamento interno nell'impianto di raffinazione (AREA TRATT RAFF) per dividere la plastica dalla polvere di rame;
- 191204 "plastica e gomma": riferito al materiale plastico, il quale sarà destinato ad impianti autorizzati al recupero [R3 o R1];
- 191205 "vetro": riferito al vetro, il quale sarà destinato ad impianti autorizzati al recupero [R5];
- 191212 "altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211": riferito alla polvere di silicio, la quale sarà avviata ad impianti autorizzati al recupero [R4-R1], oppure allo smaltimento [D1 o D5].

AREA TRATT PILE - Settore impianto di selezione e trattamento batterie e accumulatori

L'AREA TRATT PILE risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 205 m². Essa risulta

destinata allo svolgimento delle operazioni di selezione [R12] di rifiuti pericolosi e non pericolosi costituiti da batterie ed accumulatori.

I suddetti rifiuti di batterie ed accumulatori possono essere sottoposti a selezione manuale [R12], finalizzata alla rimozione di eventuali materiali estranei (carta, plastica, etc.), nonché alla separazione dei rifiuti stessi per tipologie omogenee. Inoltre, tali rifiuti possono essere sottoposti a selezione automatica [R12], conseguita mediante impianto di selezione, denominato COMPTON INDUSTRIALE S.R.L. - Linea AL-CUT e finalizzato al trattamento di rifiuti di batterie/accumulatori, così composto:

- N. 4 tramogge di carico pile/batterie da selezionare, dotate di vaglio vibrante per la sezione automatica delle pile/batterie in base alla pezzatura;
- N. 1 nastro di selezione robotica/manuale per tipologia di pile/batterie;
- N. 1 nastro di trasporto delle pile decadenti dalle 4 linee di selezione;
- N. 1 vaglio vibrante per rimozione di eventuali pile a bottone o impurità;
- N. 1 piattaforma elevata per cernita manuale prodotti non conformi;
- N. 1 tritratore bialbero;
- N. 5 selezionatori dimensionali pile alcaline;
- N. 5 sezioni per taglio e apertura longitudinale pile (n. 1 stazione per dimensione);
- N. 1 sezione per disgregazione pile, per distacco black mass dal ferro ed elettrodo;
- N.1 deferizzatore magnetico per rimozione ferro;
- N. 1 vibrovaglio per separazione dei materiali ottenuti (carta, plastica e black mass).

Le modalità di funzionamento dell'impianto di selezione sono di seguito descritte:

- le pile/batterie da sottoporre a trattamento vengono introdotte nella tramoggia di carico, la quale risulta collegata ad un vaglio vibrante che ne consente la sezione automatica in base alla pezzatura (selezione batterie a bottone, finalizzata alla separazione delle stesse);
- le pile/batterie selezionate vengono in seguito dosate sul nastro di selezione robotica/manuale, attraverso il quale vengono rimosse e riposte in idonei contenitori tutte le pile non alcaline o rifiuti di diversa natura non conformi (come, ad esempio, RAEE di piccole dimensioni o imballaggi misti);
- le pile "tipo alcaline", tramite un nastro trasportatore, vengono avviate in quota alla piattaforma di cernita manuale, presso la quale gli operatori provvedono ad eliminare tutte le eventuali batterie aventi forma simile alle alcaline ma altra composizione chimica (es. Litio, Ni-cd, Ni-MH);
- le pile alcaline vengono poi trasferite sulla linea di selezione dimensionale, dove tramite n. 5 vibrovagli calibrati, le stesse, vengono separate per dimensione, ovvero caricate nelle tramogge della linea di taglio. Presso la linea di taglio ogni singola pila viene tagliata longitudinalmente, mediante applicazione di pressione diretta su una lama fissa in acciaio temperato.
- qualora il materiale composto da pile/batterie alcaline, risultasse maggiore della capacità di trattamento del sistema di taglio ovvero la linea di taglio fosse in manutenzione, automaticamente il nastro di alimentazione inverte la rotazione ed invia le pile/batterie in un tritratore bialbero. Quando il sistema ritorna in condizioni di normale funzionamento, il tritratore si disattiva. Il materiale in uscita dal tritratore viene convogliato mediante un nastro trasportatore sul nastro delle pile tagliate (punto successivo).
- tramite un nastro trasportatore le pile tagliate vengono introdotte nel disgregatore a catene, il quale per forza centrifuga separa la black mass dall'involucro in ferro.
- in uscita dal disgregatore a catena, un nastro con deferizzatore rimuove il ferro in un apposito contenitore;
- il prodotto disgregato (privo di ferro) viene infine inserito nel vibrovaglio, il quale separa per tipologia il materiale non ferroso (carta e plastica) e la black mass.

I materiali derivanti dalle fasi di trattamento sopra descritte, classificati come rifiuti speciali, risultano identificati mediante i seguenti codici EER:

- 191202 "metalli ferrosi": riferito al materiale ferroso derivante dalle pile, destinato ad impianti autorizzati al recupero [R4];

- 191203 “metalli non ferrosi”: riferito al materiale non ferroso, riconducibile a: carta, plastica ed agli elettrodi derivanti dalle pile, ad un successivo trattamento interno nell’impianto di raffinazione (AREA TRATT RAFF) per dividere il materiale inerte dall’elettrodo in ottone;
- 191212 “altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211”: riferito alla black mass derivante dalle pile, la quale, previa caratterizzazione analitica, viene avviata ad impianti autorizzati al recupero [R4], oppure allo smaltimento [D1 o D5].

AREA TRATT RAFF - Settore di raffinazione rifiuti contenenti metalli

L'AREA TRATT RAFF risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 350 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di trattamento [R12] di rifiuti solidi pericolosi e non pericolosi contenenti elementi metallici. I rifiuti suddetti sono sottoposti ad un trattamento mediante linea automatica così composta:

- N. 1 nastro di alimentazione del mulino a martelli;
- N. 1 mulino a martelli;
- N. 1 nastro magnetico per rimozione ferro;
- N. 1 nastro di alimentazione del nastro a correnti indotte;
- N. 1 nastro a correnti parassite;
- N. 1 nastro di scarico del materiale inerte;
- N. 1 nastro di scarico del materiale non ferroso;
- N. 1 tramoggia dosatrice;
- N. 1 sistema a zig-zag;
- N. 1 turbina “ibrida”;
- N. 1 turbina di frantumazione;
- N. 1 tavola densimetrica per separazione plastica e non ferrosi;
- N. 1 impianto composto da n. 4 tavole densimetriche per separazione dell’alluminio e del rame in n. 4 pezzature differenti.
- N. 1 impianto di scarico automatico delle plastiche in big-bag;
- N. 1 sistema di aspirazione centralizzato.

Le modalità di funzionamento dell’impianto di raffinazione sono di seguito descritte:

- il materiale da trattare viene rovesciato nel nastro di alimentazione del mulino a martelli;
- il mulino a martelli disgrega il materiale e lo scarica su un nastro di trasporto, sul quale è presente un nastro magnetico che rimuove il ferro mandandolo in un apposito contenitore;
- il materiale deferrizzato viene trasportato su un nastro a correnti indotte, il quale divide, attraverso un campo elettromagnetico, il materiale inerte dal materiale metallico;
- il materiale inerte viene scaricato mediante un nastro in un contenitore, mentre il materiale metallico viene trasportato e alimenta il successivo dosatore;
- il dosatore ha la funzione di “dosare” il materiale ed essere regolato in funzione del materiale presente, in modo da non sovra-alimentare la turbina ibrida;
- il dosatore scarica in un nastro con il terminale collegato ad un sistema ad aria inversa (zig-zag), il quale permette il passaggio del materiale idoneo al trattamento mediante turbina “ibrida”. Il materiale scartato dallo zig-zag cade in un contenitore;
- un sistema pneumatico convoglia il materiale in una turbina “ibrida”, la quale riduce dimensionalmente il materiale per renderlo idoneo al successivo trattamento in una turbina tradizionale;
- il materiale in uscita dalla turbina viene inviato alla prima tavola densimetrica, la quale, tramite un sistema di separazione a tavola inclinata che attraverso un'azione dell'aria dal basso verso l'alto, crea un cuscino galleggiante; il materiale si divide per peso specifico con l'uscita della frazione più pesante verso l'alto;
- il materiale più leggero (principalmente plastica o carta) viene aspirato e convogliato in una big-bag. la big-bag è posizionata su un sistema a doppia big-bag,

il quale automaticamente rileva il riempimento impostato deviando il materiale nell'una o l'altra big-bag (rendendo il ciclo continuo senza interruzioni per la sostituzione);

- il materiale più pesante (rame, alluminio, ottone, ecc) viene inviato ad un sistema composto da n. 4 tavole densimetriche che lavorano e dividono il materiale in funzione delle dimensioni dello stesso;
- il materiale metallico in uscita viene riposto in fusti.

L'impianto considerato risulta presidiato da impianto di aspirazione, a sua volta collegato a sistema di abbattimento costituito da un filtro a maniche, collocato a monte del punto di emissione in atmosfera "E2".

I materiali derivanti dalle fasi di trattamento sopra descritte, classificati come rifiuti speciali, risultano identificati mediante i seguenti codici EER:

- 191202 "metalli non ferrosi": riferito al materiale non ferroso ottenuto dalla selezione, destinato ad impianti autorizzati al recupero [R4];
- 191203 "metalli non ferrosi": riferito al materiale non ferroso ottenuto dalla selezione, destinato ad impianti autorizzati al recupero [R4];
- 191204 "plastica e gomma": riferito al materiale in plastica/gomma ottenuto dalla selezione, destinato ad impianti autorizzati al recupero [R3 o R1];
- 191212 "altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211": riferito ai materiali di scarto da avviare ad impianti autorizzati al recupero [R4-R1], oppure allo smaltimento [D1 o D5].

AREA PILE IN - Settore di messa in riserva di pile e accumulatori in ingresso

L'AREA PILE IN risulta localizzata al coperto, in corrispondenza della tettoia industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 420 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13], in cassonetti a tenuta e/o contenitori omologati e/o big-bags, di rifiuti pericolosi e non pericolosi costituiti da pile e accumulatori.

AREA PILE 1 - Settore di messa in riserva, selezione, preparazione e confezionamento rifiuti di pile e accumulatori

L'AREA PILE 1 risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 70 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni messa in riserva [R13] e successiva preparazione e confezionamento [R12] dei rifiuti, pericolosi e non pericolosi, costituiti da pile e accumulatori derivanti dall'AREA PILE IN, al fine di prepararle per la successiva fase di selezione, da conseguirsi mediante l'impianto installato nell'AREA TRATT PILE. In corrispondenza della sezione considerata si rimuovono principalmente rifiuti non conformi che potrebbero bloccare la linea di selezione automatica, quali per esempio imballaggi di carta o sacchetti di plastica; i quali, previa classificazione come rifiuti speciali, sono trasferiti presso le sezioni destinate al deposito dei rifiuti in uscita dal centro (AREA DT). Presso la sezione considerata risulta inoltre presente vibrovaglio ERIMAKI, finalizzato alla selezione meccanica [R12] dei rifiuti non pericolosi costituiti da pile a bottone (EER 160605); tale vibrovaglio destinato alla separazione delle pile al Litio (dimensioni >10 mm) da quelle contenenti argento (dimensioni <10 mm).

AREA PILE 2 - Settore di messa in riserva rifiuti di pile e accumulatori non pericolosi in uscita

L'AREA PILE 2 risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 37 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13] dei rifiuti di pile e accumulatori non pericolosi, in uscita, derivanti dall'AREA TRATT PILE.

Al fine di garantire la separazione per categorie omogenee dei rifiuti di pile e accumulatori suddetti, gli stessi sono collocati separatamente in contenitori idonei per le diverse tipologie di chimica, debitamente etichettati, ovvero disposti in maniera tale da consentire una facile identificazione in base alla relativa tipologia.

AREA PILE 3 - Settore di messa in riserva rifiuti di pile e accumulatori pericolosi in uscita

L'AREA PILE 3 risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 130 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13] dei rifiuti di pile e accumulatori pericolosi, in uscita, derivanti dall'AREA TRATT PILE.

Al fine di garantire la separazione per categorie omogenee dei rifiuti di pile e accumulatori suddetti, gli stessi sono collocati separatamente in contenitori idonei per le diverse tipologie di chimica, debitamente etichettati, ovvero disposti in maniera tale da consentire una facile identificazione in base alla relativa tipologia.

AREA PILE 4 - Settore di messa in riserva rifiuti di pile e accumulatori in uscita

L'AREA PILE 4 risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 18 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13] dei rifiuti di pile e accumulatori non pericolosi, in uscita e classificati con codice EER 160605 "Altre pile e accumulatori", derivanti dall'AREA TRATT PILE.

Al fine di garantire la separazione per categorie omogenee dei rifiuti di pile e accumulatori suddetti, gli stessi sono collocati separatamente in contenitori idonei per le diverse tipologie di chimica, debitamente etichettati, ovvero disposti in maniera tale da consentire una facile identificazione in base alla relativa tipologia.

AREA BATT IN - Settore di messa in riserva, preparazione e sconfezionamento rifiuti di batterie non pericolose, in ingresso

L'AREA BATT IN risulta localizzata al coperto, in corrispondenza della "Tettoia B", e caratterizzata da un'estensione pari a circa 44 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni messa in riserva [R13] e successiva preparazione e sconfezionamento [R12] dei rifiuti non pericolosi costituiti da batterie, al fine di prepararle per la successiva fase di lavorazione presso l'AREA LAB 1.

AREA BATT1 - Settore di deposito moduli elettrici e celle elettriche recuperate (EOW)

L'AREA BATT1 risulta localizzata al coperto, in corrispondenza della "Tettoia B", e caratterizzata da un'estensione pari a circa 45 m². Essa risulta destinata al deposito, in cassonetti e/o ceste e/o altri contenitori, dei moduli elettrici e delle celle elettriche recuperate (EOW), derivanti dalle lavorazioni svolte in corrispondenza dell'AREA LAB 2, in uscita dal complesso.

AREA LAB1 - Settore di messa in riserva, messa in sicurezza e smontaggio rifiuti non pericolosi di batterie

L'AREA LAB1 risulta localizzata al coperto, in corrispondenza della "Tettoia B", e caratterizzata da un'estensione pari a circa 100 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13], in cassonetti a tenuta e/o contenitori omologati e/o big-bags, di rifiuti non pericolosi costituiti da batterie (EER 160605). Tali rifiuti, qualora costituiti da batterie di auto elettriche o da storage, possono essere successivamente sottoposti ad operazioni di trattamento [R12], conseguite mediante n. 3 nuovi banchi di lavoro finalizzati al trattamento delle batterie stesse. Su ogni banco di lavoro vengono posizionate le batterie ancora integre e sono effettuati i seguenti controlli preliminari:

- test visivo dell'integrità della batteria;
- test di isolamento della carcassa mediante multimetro;
- apertura della scocca superiore;
- valutazione dei moduli/celle recuperabili ed inviabili all'AREA LAB 2;
- individuazione dei poli positivo e negativo (punti di connessione per iniziare la successiva fase di scarica);
- collegamento dei poli della batteria ad un carico elettronico rigenerativo. Questa operazione consente di recuperare il 100% dell'energia residua delle batterie (il carico elettronico funziona assorbendo la corrente continua residua dalle batterie, convertendola in corrente trifase, per poi essere utilizzata internamente, presso l'impianto RAEE.MAN S.R.L., per l'alimentazione dei vari macchinari presenti);

- quando la carica delle batterie raggiunge gli zero Volt, viene conseguito il cortocircuito della batteria (evitando così la fase di risalita dell'energia elettrica derivante dalla fase chimica residua). Questa operazione consente di eliminare completamente il rischio d'incendio.

Sulle batterie scariche e cortocircuitate vengono effettuate le operazioni di smontaggio, dalle quali si ottengono i seguenti rifiuti:

- Componenti non pericolosi rimossi da apparecchiature elettriche ed elettroniche (EER 160216);
- Rifiuti di metalli ferrosi (EER 191202);
- Rifiuti di metalli non ferrosi (EER 191203);
- Rifiuti di plastica e gomma (EER 191204).

I rifiuti suddetti sono stoccati in corrispondenza di appositi cassonetti/ceste, ed in seguito trasferiti presso le sezioni operative del centro adibiti alla gestione degli stessi **AREA LAB2 - Settore di messa in riserva e trattamento rifiuti non pericolosi di batterie**

L'AREA LAB2 risulta localizzata al coperto, in corrispondenza della "Tettoia B", e caratterizzata da un'estensione pari a circa 14 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13], in cassonetti a tenuta e/o contenitori omologati e/o big-bags, di rifiuti non pericolosi costituiti da batterie (EER 160605). I rifiuti suddetti, qualora derivanti dall'AREA LAB 1, possono essere successivamente sottoposti ad operazioni di trattamento [R12], conseguite mediante n. 1 banco di lavoro finalizzato a test specifici per la riqualificazione come End Of Waste (EOW) del modulo elettrico che costituisce la generica batteria o delle singole celle elettriche ottenute dallo smontaggio del modulo elettrico suddetto. Per la riqualificazione come End Of Waste (EOW) delle singole celle elettriche si procede attraverso la separazione delle celle elettriche che costituiscono il generico modulo elettrico, le quali sono sottoposte a test specifici e successivamente riqualificate e divise per tipologia specifica. Le singole celle ottenute vengono poi assemblate per formare diverse tipologie di accumulo, a seconda delle richieste del mercato, e pertanto vendute singolarmente come prodotto da riuso.

AREA LAB3 - Settore trattamento batterie conto terzi

L'AREA LAB3 risulta localizzata al coperto, in corrispondenza della "Tettoia B", e caratterizzata da un'estensione pari a circa 14 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle fasi di smontaggio manuale e/o tramite l'ausilio di sistema robotizzato, successive alle verifiche effettuate presso l'AREA LAB1, finalizzate alla rimozione delle viti delle batterie delle auto elettriche, al fine di consentire l'estrazione del modulo elettrico, a sua volta formato da più celle elettriche collegate tra loro formando un'unità di potenza all'interno di un alloggiamento modulare. Ogni batteria viene trattata singolarmente e il modulo elettrico ottenuto viene confezionato in contenitori omologati, per essere nuovamente conferito alle Case automobilistiche.

AREA LAB4 - Settore di messa in sicurezza rifiuti non pericolosi di batterie

L'AREA LAB4 risulta localizzata al coperto, in corrispondenza della "Tettoia A", e caratterizzata da un'estensione pari a circa 110 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di trattamento [R12], finalizzato alla messa in sicurezza, di rifiuti non pericolosi costituiti da batterie (EER 160605) derivanti dalle attività di trattamento svolte presso l'AREA LAB 1 (moduli o celle non destinati a riutilizzo), l'AREA TRATT PILE o l'AREA TRATT RAEE (pile/batterie rimosse dai RAEE). In particolare, tali batterie vengono immerse in appositi contenitori riempiti con una soluzione organica specifica (soluzione liquida non contenente sostanze pericolose), la quale consente di scaricare completamente le batterie considerate, rendendole idonee al successivo trattamento nell'impianto di raffinazione (AREA TRATT RAFF). Si precisa che la composizione della soluzione organica sopra descritta non risulta divulgabile, a causa della sussistenza di segreto industriale. Si specifica inoltre che dal processo non derivano rifiuti liquidi, in quanto la soluzione suddetta risulta riutilizzabile senza limitazioni, fatte salve le necessarie titolazioni.

AREA A - Settore di deposito rifiuti sanitari a rischio infettivo

L'AREA A risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 16 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13] e deposito preliminare [D15], in container refrigerato, di rifiuti classificati come sanitari pericolosi a rischio infettivo (D.P.R. del 15 luglio 2003 n. 254).

AREA B - Settore di deposito, selezione e cernita, accorpamento e riparazione rifiuti in legno

L'AREA B risulta localizzata al coperto, in corrispondenza della tettoia industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 10 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13], selezione e cernita [R12], accorpamento per caratteristiche merceologiche simili [R12] e recupero [R3] di rifiuti non pericolosi costituiti da materiali in legno. Le fasi di recupero [R3] dei rifiuti in legno, costituiti esclusivamente da bancali in legno e/o casse in legno omologate per il trasporto delle batterie (EER 160605), vengono conseguite mediante l'utilizzo di un apposito banco di lavoro dotato di attrezzatura d'officina.

AREA LAV – Settore di svuotamento e lavaggio contenitori e componenti contaminati da apparecchiature elettriche/elettroniche

L'AREA LAV risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 15 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13] di rifiuti pericolosi costituiti da contenitori contaminati (EER 150110*), i quali possono derivare sia dalle fasi di travaso in serbatoio (v. AREA OIL 2) dei rifiuti pericolosi costituiti da oli minerali esausti, sia da terzi, rifiuti non pericolosi costituiti da contenitori in plastica (EER 150102), contenitori in metallo (150104), cisternette in plastica dotate di gabbia esterna in metallo (EER 150105) e rifiuti pericolosi e non pericolosi costituiti da componenti contaminati da oli minerali (EER 160215* e 160216) derivanti da apparecchiature elettriche/elettroniche.

In corrispondenza della sezione considerata risulta individuata una postazione finalizzata al lavaggio [R3, R4, R12] dei suddetti rifiuti pericolosi e non pericolosi costituiti da contenitori contaminati e da componenti contaminati da apparecchiature elettriche/elettroniche, conseguito mediante l'impiego di una macchina semiautomatica lavafusti MAGIDO - SERIE X51. Alle operazioni di lavaggio possono essere sottoposti anche i contenitori omologati destinati al riutilizzo (bidoni o fusti). Di seguito si fornisce una descrizione delle modalità di lavaggio dei contenitori contaminati; essi risultano in particolare costituiti da:

- contenitori contaminati in plastica;
- contenitori contaminati in metallo.

L'operatore addetto alle operazioni di lavaggio, indossando appositi DPI, provvede al lavaggio dei contenitori inserendoli nella macchina semiautomatica lavafusti MAGIDO - SERIE X51, la quale genera un getto d'acqua ad alta pressione ed è configurata in maniera tale da consentire anche l'utilizzo di detergenti specifici, da aggiungere al flusso d'acqua impiegato. Sulla base di quanto sopra descritto, la procedura di lavaggio dei contenitori avviene secondo le seguenti fasi:

- posizionamento dei contenitori da lavare dentro la macchina lavafusti;
- impostazione del timer (almeno 30 minuti) e le condizioni funzionamento della macchina; successivamente, previa chiusura del coperchio, viene avviato il processo di lavaggio automatico;
- apertura della macchina a fine lavaggio e posizionamento su bacino di asciugatura;
- trasferimento dei contenitori lavati ed asciugati:
 - in corrispondenza della zona destinate ai contenitori in plastica/metallo vuoti (v. ALLEGATO 3);
 - In corrispondenza delle sezioni preposte allo scopo, qualora ancora classificati come rifiuti:
 - Contenitori contaminati in plastica (EER 150102);

- Contenitori contaminati in metallo (EER 150104);
- Cisternette in plastica dotate di gabbia esterna in metallo (EER 150105).

Alla medesima procedura di lavaggio possono essere sottoposti i rifiuti pericolosi e non pericolosi costituiti da componenti contaminati da oli minerali (EER 160215* e 160216) derivanti da apparecchiature elettriche/elettroniche. Le fasi di lavaggio suddette risultano pertanto finalizzate all'eliminazione delle tracce di olio minerale presenti nei rifiuti considerati, in maniera tale da consentire l'ottenimento di componenti puliti, classificati con codice EER 160216, da destinare alle successive fasi di trattamento, presso il complesso in oggetto, oppure presso impianti di terzi regolarmente autorizzati.

Le soluzioni di scarto derivanti dalle fasi di lavaggio dei rifiuti costituiti da contenitori vengono raccolte in corrispondenza del serbatoio della macchina lavafusti e, previa caratterizzazione analitica, raccolte e trasferite in corrispondenza di apposite cisternette. Ciò avviene previa classificazione delle soluzioni stesse mediante i seguenti codici EER:

- 161001* "Soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose";
- 161002 "Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 161001".

Le soluzioni di lavaggio considerate vengono in seguito trasferite in corrispondenza della sezione denominata AREA D1, al fine di consentirne la messa in riserva [R13] o il deposito preliminare [D15], in attesa di essere conferite ad impianti di terzi autorizzati ad effettuarne il recupero/smaltimento.

AREA CARTA - Settore di deposito ed accorpamento rifiuti non pericolosi di carta e cartone

L'AREA CARTA risulta parzialmente localizzata al coperto, essendo in parte collocata in corrispondenza della tettoia industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 28 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13], deposito preliminare [D15] e accorpamento per caratteristiche merceologiche similari [R12, D13] di rifiuti non pericolosi costituiti da carta e cartone, i quali sono posti in cassoni scarrabili dotati di sistema di copertura (coperchio o telo). Il materiale rimane in deposito, in attesa di essere conferito ad impianti di terzi autorizzati ad effettuarne il recupero/smaltimento.

AREA VETRO - Settore deposito ed accorpamento rifiuti d non pericolosi i imballaggi in vetro

L'AREA VETRO risulta parzialmente localizzata al coperto, essendo in parte collocata in corrispondenza della tettoia industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 28 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13] ed all'accorpamento per caratteristiche merceologiche similari [R12] di rifiuti non pericolosi costituiti da vetro, i quali sono posti in cassoni scarrabili dotati di sistema di copertura (coperchio o telo) o in big/bag. Il materiale rimane in deposito, in attesa di essere conferito ad impianti di terzi autorizzati ad effettuarne il recupero.

AREA LEGNO - Settore deposito rifiuti non pericolosi di imballaggi in legno

L'AREA LEGNO risulta parzialmente localizzata al coperto, essendo in parte collocata in corrispondenza della tettoia industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 28 m². Essa risulta destinata alla messa in riserva [R13] di rifiuti non pericolosi costituiti da imballaggi in legno, i quali sono posti in cassoni scarrabili dotati di sistema di copertura (coperchio o telo). Il materiale rimane in deposito, in attesa di essere conferito ad impianti di terzi autorizzati ad effettuarne il recupero.

AREA IMBALLAGGI - Settore di deposito rifiuti non pericolosi di imballaggi misti/compositi

L'AREA IMBALLAGGI risulta parzialmente localizzata al coperto, essendo in parte collocata in corrispondenza della tettoia industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 28 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13] e deposito preliminare [D15] di rifiuti non pericolosi costituiti da imballaggi misti (EER 150106) e da imballaggi compositi (EER 150105), i quali sono posti in cassoni scarrabili dotati di sistema di copertura (coperchio o telo). Il materiale

rimane in deposito, in attesa di essere conferito ad impianti di terzi autorizzati ad effettuare il recupero/smaltimento.

AREA PLASTICA - Settore di deposito ed accorpamento rifiuti non pericolosi di plastica e gomma

L'AREA PLASTICA risulta parzialmente localizzata al coperto, essendo in parte collocata in corrispondenza della tettoia industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 56 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13], deposito preliminare [D15] e accorpamento per caratteristiche merceologiche simili [R12, D13] di rifiuti non pericolosi costituiti da scarti di materiali in plastica e gomma, i quali sono posti in cassoni scarrabili dotati di sistema di copertura (coperchio o telo) o in big/bag. Il materiale rimane in deposito, in attesa di essere conferito ad impianti di terzi autorizzati ad effettuare il recupero.

AREA NON FERROSI - Settore di deposito ed accorpamento rifiuti non pericolosi di metalli non ferrosi

L'AREA NON FERROSI risulta parzialmente localizzata al coperto, essendo in parte collocata in corrispondenza della tettoia industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 56 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13] ed accorpamento per caratteristiche merceologiche simili [R12] di rifiuti non pericolosi costituiti da metalli non ferrosi, i quali sono posti in cassoni scarrabili dotati di sistema di copertura (coperchio o telo) o in big/bags/cassonetti. Il materiale rimane in deposito, in attesa di essere conferito ad impianti di terzi autorizzati ad effettuare il recupero.

AREA FERROSI - Settore di deposito ed accorpamento rifiuti non pericolosi di metalli ferrosi

L'AREA FERROSI risulta parzialmente localizzata al coperto, essendo in parte collocata in corrispondenza della tettoia industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 56 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13] ed accorpamento per caratteristiche merceologiche simili [R12] di rifiuti non pericolosi costituiti da metalli ferrosi, i quali sono posti in cassoni scarrabili dotati di sistema di copertura (coperchio o telo) o in big/bag/cassonetti.

AREA ALIMENTARI - Settore di deposito rifiuti non pericolosi di prodotti alimentari

L'AREA ALIMENTARI localizzata al coperto, essendo in parte collocata in corrispondenza della tettoia industriale e caratterizzata da un'estensione pari a circa 6 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13] di rifiuti non pericolosi costituiti da prodotti alimentari. Il materiale rimane in deposito, in attesa di essere conferito ad impianti di terzi autorizzati ad effettuare il recupero.

AREA D1 - Settore di deposito rifiuti di soluzioni acquose

L'AREA D1 risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 15 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13] e deposito preliminare [D15] di rifiuti pericolosi e non pericolosi costituiti da soluzioni acquose di scarto.

AREA D2 - Settore di deposito rifiuti pericolosi

L'AREA D2 risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 72 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13] e deposito preliminare [D15] di rifiuti pericolosi non contenenti frazioni liquide e pertanto non suscettibili al rilascio di eventuali sversamenti.

AREA D3 - Settore di deposito rifiuti non pericolosi

L'AREA D3 risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 29 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13] e deposito preliminare [D15] di rifiuti non pericolosi non contenenti frazioni liquide e pertanto non suscettibili al rilascio di eventuali sversamenti.

AREA E - Settore di deposito rifiuti di amianto in matrici cementizie e/o retinoidi

L'AREA E risulta localizzata al coperto, in corrispondenza della tettoia industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 6 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di deposito preliminare [D15] di rifiuti pericolosi costituiti da materiali contenenti amianto in matrici cementizie e/o retinoidi, ovvero derivanti dalle attività di bonifica delle coperture (EER 170605*). I rifiuti suddetti, preventivamente incapsulati ed imballati (D.Lgs. 257/06) presso il luogo di produzione al fine di evitare potenziali dispersioni di fibre di amianto nell'ambiente circostante, vengono sottoposti esclusivamente alle fasi di deposito, nonchè movimentati adottando procedure tali da ridurre al minimo l'eventualità di rotture accidentali degli stessi. Tali rifiuti sono stoccati su bancali depositati su un unico piano, evitando qualsiasi sovrapposizione tra gli stessi.

AREA TESSILI - Settore di deposito rifiuti non pericolosi di materiali tessili

L'AREA TESSILI risulta localizzata al coperto, in corrispondenza della tettoia industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 57 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13] e deposito preliminare [D15] di rifiuti non pericolosi costituiti da materiali tessili.

AREA AIR1 - Settore di deposito rifiuti pericolosi di airbag e pretensionatori

L'AREA AIR1 risulta localizzata al coperto, in corrispondenza della "Tettoia A", e caratterizzata da un'estensione pari a circa 32 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13] di rifiuti pericolosi costituiti da airbag e pretensionatori.

AREA AIR2 - Settore di trattamento rifiuti pericolosi di airbag e pretensionatori

L'AREA AIR2 risulta localizzata al coperto, in corrispondenza della "Tettoia A", e caratterizzata da un'estensione pari a circa 32 m². Essa risulta caratterizzata dalla presenza di un container specificatamente allestito per effettuare la messa in sicurezza [R12], mediante detonazione, rifiuti pericolosi costituiti da airbag e pretensionatori. Tale soluzione consente di:

- effettuare la messa in sicurezza (detonazione controllata) in ambiente chiuso e privo di operatori;
- recuperare la massima frazione di materiale possibile da inviare a recupero (minimo 80%).

Il container considerato è suddiviso in due zone:

- zona di controllo e comandi: allestita con un pannello di comando a parete, gestito da un solo operatore;
- camera di detonazione controllata: destinata alla fase materiale di "scoppio degli airbag e pretensionatori".

All'interno del container è presente un solo operatore munito di DPI, per lavorare in sicurezza (guanti, scarpe, mascherina, occhiali, cuffie antirumore). Le caratteristiche del container considerato sono le seguenti:

- container navale dalle notevoli caratteristiche di resistenza strutturale;
- le pareti della camera di esplosione sono certificate REI 120 ed hanno uno spessore di 100 mm;
- le pareti del container hanno caratteristiche fono assorbenti, in grado di abbattere il rumore al di sotto dei limiti previsti dalla zonizzazione acustica del Comune di Sale;
- è stato realizzato un mobile su misura, nella camera di detonazione controllata, da 10 postazioni di esplosione (celle), costruite in ferro (ogni cella può contenere al massimo 1 airbag/pretensionatore) con micro di sicurezza per ogni singola "gabbia" (nel caso in cui anche solo una porta di una singola gabbia rimanesse aperta, ci sarebbe un taglio della tensione di 12 V su tutte le gabbie. Stesso discorso vale anche se la porta di connessione dei due locali rimanesse aperta o chiusa male). Ogni cella è dotata di micro di sicurezza e di morsettieria atta al collegamento dell'airbag/pretensionatore, nonché caratterizzata da un'apertura frontale a ghigliottina, per il posizionamento dell'airbag/pretensionatore e ha un fondo scorrevole, atto a far cadere al di sotto della cella (in un fusto di ferro da 200 lt)

l'airbag/pretensionatore dopo la detonazione, senza che l'operatore lo riprenda in mano. Il fondo scorrevole serve in quanto la detonazione crea un innalzamento della temperatura delle parti metalliche, che potrebbe causare ustioni al personale;

- la zona di detonazione è dotata di idoneo sistema di aspirazione, a sua volta collegato all'impianto di abbattimento collocato a monte del punto di emissione in atmosfera denominato "E1". Si precisa che nel corso della fase di detonazione delle cariche esplosive verrà sprigionato esclusivamente Azoto, mentre le polveri risulteranno pressoché assenti. Il sistema di aspirazione suddetto risulta quindi finalizzato a garantire un ricambio d'aria forzato,
- il container è dotato di sistema di rilevamento fumi con spegnimento automatico in caso di incendio;
- il container è dotato di impianto elettrico certificato;
- il container è dotato di telecamere per la video sorveglianza.

Le procedure finalizzate al conseguimento della messa in sicurezza dei rifiuti pericolosi costituiti da airbag e pretensionatori risultano di seguito descritte:

- l'operatore entra nel locale di detonazione e apre tutte le gabbie;
- inserisce un solo airbag/pretensionatore per singola gabbia, collegandolo ai morsetti di detonazione (in questa fase, con le sicurezze elettriche aperte, non c'è corrente elettrica nel locale di detonazione);
- nel caso dell'airbag, esso viene posizionato in modo tale da permettere la fuoriuscita del sacco verso l'alto, in modo da limitare al minimo la spinta verticale;
- ogni gabbia viene richiusa e l'operatore si posiziona nel locale ufficio dove una volta chiusa la porta di separazione; con il locale di detonazione, si illumina un segnale visivo (led verde) il quale indica la corretta chiusura di tutte le sicurezze elettriche;
- a questo punto l'operatore mantiene premuto un pulsante e contemporaneamente preme i singoli selettori che attivano il singolo impulso elettrico per ogni gabbia (ciò in modo da avere la certezza che l'operatore abbia entrambe le mani occupate, evitando il rischio di un uso improprio dell'attrezzatura);
- l'operatore esegue due volte questa procedura per limitare il rischio di airbag/pretensionatori inesplosi
- l'operatore controlla mediante la telecamera che il locale detonazione sia in sicurezza e poi procede con la fase successiva;
- una volta entrato nel locale di detonazione, l'operatore dopo aver verificato che il pallone è fuoriuscito e/o che i pretensionatori si siano attivati, tira verso di sé la maniglia collegata al fondo della gabbia, così facendo l'airbag/pretensionatore cade nel contenitore sottostante (evitando di toccare il dispositivo esplosivo che in questa fase risulta caldo).
- l'operatore rimuove tutti i dispositivi esplosivi e non rimuove quelli inesplosivi;
- l'operatore ricarica le gabbie libere e procede con una nuova operazione di detonazione;
- nel caso di presenza di airbag/pretensionatori inesplosivi, si procede con la rimozione degli stessi, il confezionamento e la spedizione presso un impianto di smaltimento mediante termodistruzione;
- una volta riempiti i contenitori sottostanti le gabbie, gli airbag/pretensionatori disattivati vengono trasferiti presso l'AREA TRATT RAEE al fine del successivo smontaggio manuale.

I rifiuti derivanti dalle operazioni di riduzione volumetrica conseguite mediante i macchinari sopra descritti sono classificati mediante i seguenti codici EER:

- 160216 "componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215": riferito ai componenti rimossi, riconducibili alla scatola di connessione elettrica con relativi cavi di connessione, i quali saranno destinati ad un successivo trattamento interno nell'impianto di raffinazione (AREA TRATT RAFF);
- 191202 "metalli non ferrosi": riferito al materiale non ferroso ottenuto dalla lavorazione, destinato ad un successivo trattamento interno nell'impianto di raffinazione (AREA TRATT RAFF), oppure ad impianti autorizzati al recupero [R4];

- 191203 “metalli non ferrosi”: riferito al materiale non ferroso ottenuto dalla lavorazione, destinato ad un successivo trattamento interno nell’impianto di raffinazione (AREA TRATT RAFF), oppure ad impianti autorizzati al recupero [R4];
- 191204 “plastica e gomma”: riferito al materiale in plastica/gomma ottenuto dalla lavorazione, destinato ad impianti autorizzati al recupero [R3 o R1];
- 191212 “altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211”: riferito ai materiali di scarto da avviare ad impianti autorizzati al recupero [R4-R1], oppure allo smaltimento [D1 o D5].

AREA OIL1 - Settore di deposito rifiuti non pericolosi di oli vegetali

L'AREA OIL1 risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 40 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13] di rifiuti non pericolosi costituiti da oli vegetali. In particolare, la gestione dei rifiuti suddetti avviene in corrispondenza di un bacino di contenimento in calcestruzzo, caratterizzato da una struttura ad "U" dotata superiormente di rete metallica in acciaio, finalizzato ad agevolare le fasi di stoccaggio in colli omologati dei rifiuti stessi.

AREA OIL2 - Settore di deposito ed accorpamento rifiuti pericolosi di oli minerali

L'AREA OIL2 risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 24 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13] ed accorpamento [R12] di rifiuti pericolosi costituiti da oli minerali esausti. La gestione dei rifiuti speciali suddetti avviene in particolare in corrispondenza di un serbatoio verticale cilindrico fuori terra, dotato di bacino di contenimento in calcestruzzo debitamente dimensionato e configurato.

AREA DT - Settore di deposito temporaneo rifiuti derivanti dalle lavorazioni (Art. 185-bis D.Lgs. 152/06)

L'AREA DT risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 36 m². Essa risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di deposito temporaneo dei rifiuti pericolosi e non pericolosi derivanti dalle lavorazioni svolte presso il complesso, i quali sono mantenuti in cassonetti e/o ceste e/o big-bags e/o contenitori a tenuta omologati. Lo stoccaggio dei rifiuti suddetti avviene in base a quanto previsto dall'Art. 185-bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., in materia di deposito temporaneo.

AREA OUT RAFF - Settore di messa in riserva rifiuti non pericolosi derivanti da operazioni di trattamento di rifiuti solidi pericolosi e non pericolosi contenenti elementi metallici

L'AREA OUT RAFF risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 108 m². Tale area risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13] di rifiuti non pericolosi derivanti dalle attività di trattamento, conseguite mediante linea automatica (AREA RAFF), dei rifiuti solidi pericolosi e non pericolosi contenenti elementi metallici. Tali rifiuti possono essere depositati sulla pavimentazione industriale, oppure mantenuti in cassonetti e/o big-bags e/o altri contenitori.

AREA OUT PILE/FTV - Settore di messa in riserva rifiuti non pericolosi derivanti dalle operazioni di trattamento di rifiuti solidi pericolosi e non pericolosi di pile/accumulatori e pannelli fotovoltaici

L'AREA OUT PILE/FTV risulta localizzata al coperto, in corrispondenza del capannone industriale, e caratterizzata da un'estensione pari a circa 160 m². Tale area risulta destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva [R13] di rifiuti non pericolosi derivanti dalle attività di trattamento effettuate sui rifiuti non pericolosi costituiti da pannelli fotovoltaici (AREA TRATT FTV), nonché dalle attività di trattamento delle pile/accumulatori /AREA TRATT PILE), Tali rifiuti possono essere depositati sulla pavimentazione industriale, oppure mantenuti in cassonetti e/o big-bags e/o altri contenitori.

Zone di deposito contenitori vuoti

In corrispondenza del piazzale individuato nella zona Ovest del complesso risultano individuati n. 2 settori destinati al deposito dei contenitori vuoti e puliti (fusti, contenitori omologati, ecc.) destinati ad essere utilizzati presso il centro, oppure di essere forniti in dotazione alla clientela. Tali zone possono inoltre essere destinate al deposito degli imballaggi in legno e dei contenitori rigenerati, classificati come End of Waste (EOW), derivanti dalle fasi di recupero conseguite presso il complesso. Presso la zona di deposito individuata in adiacenza alla recinzione Ovest del complesso, risulta altresì individuata un'area destinata all'eventuale deposito batterie auto destinate a testing presso l'AREA LAB 1, mantenute in casse di acciaio a tenuta stagna.

GESTIONE RIFIUTI EVENTO ACCIDENTALE DEL 11/12/21

Per quanto riguarda la gestione dei rifiuti derivanti dall'evento accidentale riconducibile all'incendio avvenuto in data 11/12/21, le tempistiche per il trattamento e lo smaltimento degli stessi sono le seguenti :

- I rifiuti costituiti dai materiali combustibili considerati, identificati mediante il codice EER 160604/160605, saranno inizialmente mantenuti in cassoni scarrabili (trattasi di batterie al litio automotive, ridotte di dimensioni - EER 160605), in corrispondenza della porzione di piazzale scoperto pavimentato oggetto di autorizzazione provvisoria allo stoccaggio (v. presa d'atto n° 24138 del 16/05/22 rilasciata dalla Provincia di Alessandria), nonché in idonei cassonetti (trattasi di batterie e pile domestiche - EER 160604 - e di batterie al litio automotive, ridotte di dimensioni - EER 160605) a loro volta collocati in corrispondenza della sezione operativa, individuata presso la tettoia industriale, denominata AREA PILE IN e attualmente corrispondente alla sezione denominata AREA BATT2.
- Al fine di liberare le aree richiamate al punto precedente, risulta necessario l'utilizzo dell'impianto di raffinazione per il quale risulta prevista l'installazione presso la sezione denominata AREA TRATT RAFF. Pertanto, il cronoprogramma finalizzato a consentire il trattamento dei rifiuti considerati, di seguito riportato, è stato elaborato a partire dalla data di avvio dell'impianto di raffinazione sopra richiamato. Considerando che tale impianto di raffinazione sarà dotato di capacità di trattamento pari a 400 kg/ora, prevedendone l'impiego su n. 2 turni lavorativi, risulta possibile prevedere di sottoporre a trattamento un quantitativo pari a circa 6 tonnellate/giorno di rifiuti combustibili.
- Inizialmente si prevede di sottoporre a trattamento mediante l'impianto di raffinazione (AREA TRATT RAFF) i rifiuti costituiti da batterie al litio automotive ridotto di dimensioni (collocati presso area esterna oggetto di autorizzazione provvisoria ed in parte presso AREA PILE IN). In questo caso il periodo di tempo necessario ai fini di completare il trattamento dei rifiuti combustibili considerati risulta pari a circa n. 3 mesi.
- Successivamente, i rifiuti combustibili costituiti da batterie e pile domestiche, mantenuti presso parte dell'AREA PILE IN, saranno sottoposti a trattamento mediante l'impianto di selezione attualmente già installato presso la sezione denominata AREA BATT1 (la quale sarà rinominata AREA TRATT PILE. Considerando che i tempi di selezione di questa tipologia di materiale sono doppi rispetto alla normale selezione (causa presenza batterie bruciate e/o assenza di etichettatura), si prevede di completare il processo di selezione in circa 6 mesi. Le pile di difficile identificazione e le parti di contenitori fusi con le batterie all'interno verranno successivamente inseriti nell'impianto di raffinazione (v. AREA TRATT RAFF) per conseguire il trattamento finale.
- Pertanto il totale del periodo di lavorazione del materiale di risulta dall'incendio viene definito in mesi 8 a partire dall'avvio a regime del nuovo impianto di raffinazione.

DESCRIZIONE DELLE OPERAZIONI DI RECUPERO/SMALTIMENTO AUTORIZZATE

A seguito delle modifiche impiantistiche e gestionali oggetto del presente atto, con riferimento alla futura configurazione del centro descritta in precedenza, di seguito si fornisce un riepilogo delle operazioni autorizzate di recupero/smaltimento di rifiuti pericolosi e non pericolosi presso il centro stesso (v. ALLEGATO 1):

- R3: Riconducibile alle seguenti operazioni alternative:
 - Selezione e cernita, manuale e/o meccanica, finalizzate all'ottenimento di End of Waste (**EOW**) riconducibili alle seguenti tipologie di materiale:
 - bancali/imballaggi in legno (conformi Punto 9.1.4 D.M. 05/02/98 e s.m.i. e Norma UNI 11066:2003);
 - Casse il legno omologate per il trasporto delle batterie - Conformi Punto 9.1.4 D.M. 05/02/1998 e s.m.i. e aventi le seguenti caratteristiche:
 - Omologazione 50D/Y/0822/S/RISE-610905/4550/361
Dimensioni (cm): 159x119x43(h);
 - Omologazione 50D/Y/0121/E/SE-10010
Dimensioni (cm): 161x132x41(h);
 - Omologazione 50D/Y0821/S/RISE-610905-NEFAB/5130/1314
Dimensioni (cm): 248x171x63(h);
 - Omologazione 50D/Y/0222/S/RISE-610905-NEFAB/5130/1314
Dimensioni: 248x171x63(h);
 - Omologazione 4D/Y365/S/21/ROK/KR
Dimensioni (cm): 140x115x55(h);
 - Omologazione 50C/Y/0522/F/GERBOIS/FEA27340A20/3721/689
Dimensioni: 265x132x70(h);
 - Omologazione 50D/Y/22/H/TA-OV-1811-22-OKF/1800/1000
Dimensioni (cm): 228x143x68(h);
 - Omologazione 50D/Y/1019/PL/NEFAB-1860-COBRO/6127/851
Dimensioni (cm): 241x164x67(h);
 - Omologazione 4D/X352/S/21B/SERPAC.1160-190064
Dimensioni (cm): 120x79x91(h).
 - Svuotamento e lavaggio contenitori contaminati in plastica, finalizzati all'ottenimento di End of Waste (**EOW**) riconducibili alle seguenti tipologie di materiale: contenitori in plastica (conformi Normativa ONU riferita agli imballaggi omologati UN).
- R4: Svuotamento e lavaggio fusti contaminati in metallo, finalizzati all'ottenimento di End of Waste (**EOW**) riconducibili alle seguenti tipologie di materiale: contenitori in metallo (conformi Normativa ONU riferita agli imballaggi omologati UN).
- R12: Riconducibile alle seguenti operazioni alternative:
 - Selezione e cernita, manuale e/o meccanica, finalizzate all'ottenimento di tipologie di rifiuti non pericolosi a matrice solida, merceologicamente differenti tra loro, destinate al recupero presso centri esterni autorizzati. A tale operazione risultano riconducibili anche le fasi di messa in sicurezza e smontaggio di rifiuti e componenti di RAEE e dei rifiuti di componenti elettronici (**no EOW**);
 - Bonifica, consistente nella rimozione dei fluidi refrigeranti (CFC/HCFC/HFC/HFE), dei RAEE pericolosi costituiti da condizionatori (**no EOW**);
 - Riconfezionamento: insieme delle operazioni finalizzate alla separazione dei rifiuti speciali in ingresso dalle confezioni originali di imballaggio (colli in plastica/metallo, bancali, ecc.); tali materiali di imballaggio possono essere destinati al riutilizzo successivo (**EOW**), oppure, in alternativa, classificati come rifiuti ed avviati a recupero; tali operazioni possono essere così configurate (**no EOW**):

- Separazione delle confezioni esterne di imballaggio (es. bancali in legno/pellicole in plastica) riconducibile alla necessità di raggruppare i colli contenenti i rifiuti su un unico pallet (es. fusti contenenti rifiuti di medesima tipologia conferiti singolarmente su bancale, i quali vengono privati degli imballaggi esterni e raggruppati, per ragioni di economicità, su un unico pallet). Nel caso di rifiuti conferiti al centro in colli sigillati, viene in particolare evitata qualsiasi esposizione all'ambiente esterno dei rifiuti stessi; ovvero i rifiuti considerati vengono sempre mantenuti in corrispondenza dei colli sigillati originali. Nel caso di rifiuti pericolosi, tali fasi di riconfezionamento e successivo raggruppamento su pallet vengono svolte esclusivamente qualora i rifiuti considerati risultino dotati di identiche caratteristiche di pericolosità (classi HP);
- Separazione delle confezioni esterne di imballaggio danneggiate (es. bancali in legno/pellicole in plastica) che devono essere sostituite per ragioni di sicurezza;
- Separazione dei colli originali contenenti i rifiuti connessa allo svolgimento di operazioni di travaso; tale caso risulta in particolare riconducibile al travaso di rifiuti non pericolosi a matrice solida, originariamente conferiti in cassonetti/big-bags/altri contenitori, in corrispondenza di altri contenitori di maggiore capacità (es. container, big-bags, ecc.), nonché al travaso in serbatoio fisso di rifiuti speciali pericolosi, costituiti da oli esausti, conferiti al centro in colli omologati.
- Riduzione volumetrica mediante triturazione/frantumazione di rifiuti solidi non pericolosi (**no EOW**);
- Accorpamento di rifiuti solidi non pericolosi, finalizzato all'ottenimento di partite di rifiuti omogenee per provenienza e caratteristiche merceologiche, identificate mediante codice EER univoco, da destinare al recupero presso centri esterni autorizzati; tale operazione risulta subordinata alla possibilità dell'impianto di destino di effettuare il ritiro e la gestione dei singoli rifiuti accorpati tra loro (**no EOW**).
- Accorpamento in serbatoio di rifiuti pericolosi costituiti da oli minerali dotati di identiche caratteristiche di pericolosità. Tale accorpamento risulta finalizzato all'ottenimento di una partita di rifiuti omogenea per provenienza e caratteristiche merceologiche, identificata mediante un codice CER univoco, da destinare al recupero presso centri esterni autorizzati; tale operazione risulta subordinata alla possibilità dell'impianto di destino di effettuare il ritiro e la gestione dei singoli rifiuti accorpati tra loro (**no EOW**).
- Lavaggio fusti contaminati derivanti sia dalle fasi di travaso in serbatoio dei rifiuti costituiti da oli minerali esausti, sia provenienti da terzi (**no EOW**).
- Lavorazione finalizzata alla separazione dei cerchi metallici relativi ai rifiuti di pneumatici (**no EOW**).
- Prove finalizzate a verificare il corretto funzionamento di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) non pericolose, e successiva riqualificazione come End Of Waste (EOW) delle apparecchiature elettriche ed elettroniche (AEE) e dei componenti elettronici ricondizionati ottenuti (**EOW**).
- Trattamento rifiuti di batterie e accumulatori, finalizzato alla loro selezione, manuale e/o automatica. Successivo taglio meccanico e disgregazione delle pile alcaline, con separazione, mediante impianto automatico, dei relativi componenti (**EOW**).
- Prove di funzionamento ed eventuale ricarica di batterie e accumulatori, e successiva riqualificazione come End Of Waste (EOW) delle batterie e accumulatori ricondizionati ottenuti (**EOW**).
- Trattamento di rifiuti non pericolosi costituiti da batterie, finalizzato a messa in sicurezza, smontaggio e successiva riqualificazione come End Of Waste (EOW) dei moduli e delle celle elettriche ottenute (**EOW**).

- Trattamento finalizzato alla scarica dei rifiuti di batterie, conseguito mediante l'immersione delle batterie stesse in vasche contenenti soluzione organica specifica (**no EOW**).
- Messa in sicurezza e al disassemblaggio rifiuti pericolosi costituiti da airbag e pretensionatori (**no EOW**).
- Trattamento rifiuti non pericolosi costituiti da pannelli fotovoltaici, mediante impianto automatico (**no EOW**).
- Macinazione e selezione rifiuti pericolosi e non pericolosi contenenti metalli, mediante impianto automatico (**no EOW**).
- Bonifica e smontaggio di parti di rifiuti di automobili e carrelli elevatori ad alimentazione elettrica (**no EOW**).
- R13: Messa in riserva di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12.
- D13: Riconducibile alle seguenti operazioni alternative:
 - Riconfezionamento: insieme delle operazioni finalizzate alla separazione dei rifiuti speciali in ingresso dalle confezioni originali di imballaggio (colli in plastica/metallo, bancali, ecc.); tali materiali di imballaggio possono essere destinati al riutilizzo successivo, oppure, in alternativa, classificati come rifiuti speciali ed avviati a smaltimento; tali operazioni possono essere così configurate:
 - Separazione delle confezioni esterne di imballaggio (es. bancali in legno/pellicole in plastica) riconducibile alla necessità di raggruppare i colli contenenti i rifiuti su un unico pallet (es. fusti contenenti rifiuti di medesima tipologia conferiti singolarmente su bancale, i quali vengono privati degli imballaggi esterni e raggruppati, per ragioni di economicità, su un unico pallet). Nel caso di rifiuti conferiti al centro in colli sigillati, viene in particolare evitata qualsiasi esposizione all'ambiente esterno dei rifiuti stessi; ovvero i rifiuti considerati vengono sempre mantenuti in corrispondenza dei colli sigillati originali. Nel caso di rifiuti speciali pericolosi, tali fasi di riconfezionamento e successivo raggruppamento su pallet vengono svolte esclusivamente qualora i rifiuti considerati risultino dotati di identiche caratteristiche di pericolosità (classi HP);
 - Separazione delle confezioni esterne di imballaggio danneggiate (es. bancali in legno/pellicole in plastica) che devono essere sostituite per ragioni di sicurezza;
 - Separazione dei colli originali contenenti i rifiuti connessa allo svolgimento di operazioni di travaso; tale caso risulta in particolare riconducibile al travaso di rifiuti speciali non pericolosi a matrice solida, originariamente conferiti in cassonetti/big-bags/altri contenitori, in corrispondenza di altri contenitori di maggiore capacità (es. container, big-bags, ecc.).
 - Accorpamento di rifiuti a matrice solida (limitatamente a rifiuti di carta/cartone e rifiuti plastici), finalizzato all'ottenimento di una partita di rifiuti omogenea per provenienza e caratteristiche merceologiche, identificata mediante un codice EER univoco, da destinare allo smaltimento presso centri esterni autorizzati; tale operazione risulta subordinata alla possibilità dell'impianto di destino di effettuare il ritiro e la gestione dei singoli rifiuti accorpati tra loro;
- D15: Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14.

QUANTITÀ E TIPOLOGIE DI RIFIUTI

La tabella seguente, con riferimento alla futura configurazione del complesso sopra descritta (v. ALLEGATO 3), riporta un riepilogo delle aree destinate alla gestione dei rifiuti, la classificazione dei rifiuti, le quantità in volume e in peso, il tipo di operazione e le varie modalità di stoccaggio a cui i rifiuti possono essere sottoposti.

Settore [ALL. 3]	Tipo operazioni	Classificazione (D.Lgs. 152/06)	[R13]		[D15]		Modalità di Deposito ⁽²⁾
			ton	m ³	ton	m ³	
IN/OUT	R12, D13	Rifiuti pericolosi e non pericolosi	-	-	-	-	Dep. su pavimentazione Cassoni, Altri contenitori
RAEE IN	R12, R13	Rifiuti pericolosi e non pericolosi	452,00	565,00	-	-	Gabbie metalliche
RAEE 1	R13	Rifiuti non pericolosi	10,00	30,00	-	-	Cassone Gabbie metalliche
RAEE 2	R13	Rifiuti pericolosi	216,00	270,00	-	-	Gabbie metalliche
RAEE 3	R13	Rifiuti non pericolosi	88,00	110,00	-	-	Gabbie metalliche
RAEE OUT	R13	Rifiuti non pericolosi AEE/componenti elettronici ricondizionati (EoW)	58,00	67,00	-	-	Dep. su pavimentazione Cassonetti, Big- Bags Altri contenitori
TRATT	R12, R13	Rifiuti non pericolosi	2,00	20,00	-	-	Cumuli, Cassonetti, Big- Bags, Altri contenitori
TRATT RAEE	R12	Rifiuti pericolosi e non pericolosi	-	-	-	-	-
TRATT FTV	R12	Rifiuti non pericolosi	-	-	-	-	-
TRATT PILE	R12	Rifiuti pericolosi e non pericolosi	-	-	-	-	-
TRATT RAFF	R12	Rifiuti pericolosi e non pericolosi	-	-	-	-	-
PILE IN	R13	Rifiuti pericolosi e non pericolosi	840,00	1.050,00	-	-	Cassonetti a tenuta Contenitori omologati Big- Bags
PILE 1	R13, R12	Rifiuti pericolosi e non pericolosi	140,00	175,00	-	-	Cassonetti a tenuta Contenitori omologati Big- Bags
PILE 2	R13	Rifiuti non pericolosi	74,00	92,00	-	-	Cassonetti a tenuta Contenitori omologati Big- Bags
PILE 3	R13	Rifiuti pericolosi	260,00	325,00	-	-	Cassonetti a tenuta Contenitori omologati Big- Bags
PILE 4	R13	Rifiuti non pericolosi	36,00	45,00	-	-	Cassonetti a tenuta Contenitori omologati Big- Bags
BATT IN	R12, R13	Rifiuti pericolosi e non pericolosi	20,00	80,00	-	-	Cassonetti a tenuta Contenitori omologati Big- Bags
BATT1	Deposito moduli elettrici e delle celle elettriche recuperate (EoW) Capacità stoccaggio 10 tonnellate = 40 m ³						

Settore [ALL. 3]	Tipo operazioni	Classificazione (D.Lgs. 152/06)	[R13]		[D15]		Modalità di Deposito ⁽²⁾
			ton	m ³	ton	m ³	
LAB 1	R12, R13	Rifiuti non pericolosi	10,00	40,00	-	-	Cassonetti a tenuta Contenitori omologati Big-Bags
LAB 2	R12, R13	Rifiuti non pericolosi	3,00	15,00	-	-	Cassonetti a tenuta Contenitori omologati Big-Bags
LAB 3	-	-	-	-	-	-	-
LAB 4	R12, R13	Rifiuti non pericolosi	-	-	-	-	Vasche con soluzione organica
A	R13, D15	Rifiuti pericolosi	-	-	2,00 ⁽¹⁾	15,00 ⁽¹⁾	Container refrigerato
B	R3, R12, R13	Rifiuti non pericolosi	2,00	25,00	-	-	Dep. su pavimentazione
LAV	R3, R4, R12, R13	Rifiuti non pericolosi	3,00	10,00	-	-	Dep. su pavimentazione Cassonetti, Big-Bags Altri contenitori
		Rifiuti pericolosi	3,00	10,00	-	-	
CARTA	R12, R13 D13, D15	Rifiuti non pericolosi	-	-	5,00 ⁽¹⁾	25,00 ⁽¹⁾	Cassoni
VETRO	R12, R13	Rifiuti non pericolosi	56,00	25,00	-	-	Cassoni, Big-Bags
LEGNO	R12, R13	Rifiuti non pericolosi	5,00	25,00	-	-	Cassoni
IMBALLAGGI	R12, R13 D13, D15	Rifiuti non pericolosi	-	-	8,00 ⁽¹⁾	25,00 ⁽¹⁾	Cassoni
PLASTICA	R12, R13 D13, D15	Rifiuti non pericolosi	-	-	12,00 ⁽¹⁾	50,00 ⁽¹⁾	Cassoni, Big-Bags
NON FERROSI	R12, R13	Rifiuti pericolosi	20,00	50,00	-	-	Cassoni Cassonetti, Big-Bags
FERROSI	R12, R13	Rifiuti pericolosi	30,00	50,00	-	-	Cassoni Cassonetti, Big-Bags
ALIMENTARI	R13	Rifiuti non pericolosi	3,00	15,00	-	-	Confezioni su pallet Cassonetti, Big-Bags
D1	R13, D15	Rifiuti pericolosi e non pericolosi	-	-	15,00 ⁽¹⁾	15,00 ⁽¹⁾	Colli omologati
D2	R13, D15	Rifiuti pericolosi	-	-	75,00 ⁽¹⁾	180,00 ⁽¹⁾	Dep. su pavimentazione Cassonetti, Big-Bags Altri contenitori
D3	R13, D15	Rifiuti non pericolosi	-	-	25,00 ⁽¹⁾	72,00 ⁽¹⁾	Dep. su pavimentazione Cassonetti, Big-Bags Altri contenitori
E	D15	Rifiuti pericolosi	-	-	5,00	15,00	Confezioni su pallet
TESSILI	R13, D15	Rifiuti non pericolosi	-	-	30,00 ⁽¹⁾	142,00 ⁽¹⁾	Dep. su pavimentazione Cassonetti, Big-Bags Altri contenitori

Settore [ALL. 3]	Tipo operazioni	Classificazione (D.Lgs. 152/06)	[R13]		[D15]		Modalità di Deposito ⁽²⁾
			ton	m ³	ton	m ³	
AIR1	R13	Rifiuti pericolosi	64,00	80,00	-	-	Gabbie metalliche Cassonetti, Big- Bags
AIR2	R12	Rifiuti pericolosi	-	-	-	-	-
OIL1	R13	Rifiuti non pericolosi	18,00	20,00	-	-	Colli omologati
OLI2	R12, R13	Rifiuti pericolosi	8,00	9,00	-	-	Serbatoio
DT	Dep. temporaneo (Art. 185- bis D.Lgs. 152/06)	Rifiuti pericolosi e non pericolosi	-	-	-	-	Contenitori omologati Gabbie metalliche Cassonetti, Big- Bags Altri contenitori
OUT RAFF	R13	Rifiuti non pericolosi	108,00	108,00	-	-	Dep. su pavimentazione Cassonetti, Big-Bags Altri contenitori
OUT PILE/FTV	R13	Rifiuti non pericolosi	160,00	160,00	-	-	Dep. su pavimentazione Cassonetti, Big-Bags Altri contenitori
TOTALE			2.289,00	3.471,00	177,00	539,00	

NOTE

(1) Nel caso in cui, in corrispondenza di una generica sezione operativa, risulti previsto lo svolgimento simultaneo delle operazioni di messa in riserva [R13] e deposito preliminare [D15], ai fini del calcolo della garanzia fideiussoria è stata considerata la situazione maggiormente cautelativa, ovvero quella in cui tutti i rifiuti gestiti risultino sottoposti esclusivamente a deposito preliminare.

(2) Qualora possibile i rifiuti sono depositati in contenitori riutilizzabili; i contenitori a perdere vengono generalmente impiegati in caso di rifiuti pericolosi destinati allo smaltimento definitivo.

In ALLEGATO 1 si riporta la tabella completa riportante i codici EER autorizzati e, per ogni codice EER autorizzato, le operazioni di recupero/smaltimento e le AREE entro cui devono avvenire tali operazioni di recupero/smaltimento.

Il quantitativo massimo di rifiuti pericolosi e non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva [R13] e deposito preliminare [D15] in corrispondenza del complesso in oggetto risulterà pari a **2.866** tonnellate (**4.010** m³), così suddivise (N.B. i quantitativi sono stati ricalcolati in base alle quantità di rifiuti associate a ciascuna sezione operativa del complesso).

Descrizione operazione	Quantità massima POST MODIFICA	
	Tonnellate	m ³
Messa in riserva [R13] di rifiuti non pericolosi	756,00	957,00
Messa in riserva [R13] di rifiuti pericolosi	1.933,00	2.514,00
Deposito preliminare [D15] di rifiuti non pericolosi	80,00	314,00
Deposito preliminare [D15] di rifiuti pericolosi ⁽¹⁾	97,00	225,00
TOTALE	2.866	4.010

Nella tabella seguente si riportano i quantitativi massimi annui di rifiuti suddivisi per singola tipologia, per i quali è prevista la gestione in corrispondenza del complesso in oggetto (valori espressi in tonnellate/anno):

Tipologia rifiuti	[R13]		[D15]			[R3]				[R4]			
	Non pericolosi	Pericolosi	Non pericolosi		Pericolosi	Non pericolosi		Pericolosi		Non pericolosi		Pericolosi	
	ton/anno	ton/anno	ton/anno	ton/g	ton/anno	ton/anno	ton/g	ton/anno	ton/g	ton/anno	ton/g	ton/anno	ton/g
RAEE	10.000	5.000	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
Batterie e accumulatori	15.000	15.000	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
Rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo	---	---	---	---	100	---	---	---	---	---	---	---	---
Rifiuti solidi non pericolosi	5.000	---	1.500	25	---	750	6	---	---	250	2,5	---	---
Rifiuti pericolosi e non pericolosi in colli	3.500	3.500	750		750	---	---	---	---	---	---	---	---
Rifiuti pericolosi costituiti da amianto in matrici cementizie e/o retinoidi	---	---	---	---	10	---	---	---	---	---	---	---	---
Svuotamento e lavaggio contenitori contaminati	---	1.000	---	---	---	---	---	250	2,5	---	---	250	2,5
TOTALE	33.500	24.500	2.250	25	860	750	6	250	2,5	250	2,5	250	2,5

Tipologia rifiuti	[R12]				[D13]				Disassemblaggio e prova funzionamento RAEE [R12]			
	Non pericolosi		Pericolosi		Non pericolosi		Pericolosi		Non pericolosi		Pericolosi	
	ton/anno	ton/g	ton/anno	ton/g	ton/anno	ton/g	ton/anno	ton/g	ton/anno	ton/g	ton/anno	ton/g
RAEE	---	---	---	---	---	---	---	---	10.000	90	5.000	75
Batterie e accumulatori	12.500	100	12.500	100	---	---	---	---	---	---	---	---
Rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
Rifiuti solidi non pericolosi	5.000	75	---	---	150	5	---	---	---	---	---	---
Rifiuti pericolosi e non pericolosi in colli	2.500	10	2.500	10	150		300	5	---	---	---	---
Rifiuti pericolosi costituiti da amianto in matrici cementizie e/o retinoidi	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
Svuotamento e lavaggio contenitori contaminati	---	---	500	2,5	---	---	---	---	---	---	---	---
TOTALE	20.000	185	15.500	112,5	300	5	300	5	10.000	90	5.000	75

I rifiuti sopra elencati vengono mantenuti in corrispondenza delle aree di stoccaggio adottando i seguenti criteri:

- Rifiuti sottoposti a messa in riserva [R13]; inviati a recupero, presso il complesso in oggetto oppure presso soggetti esterni autorizzati, entro 12 mesi dalla data di presa in carico degli stessi;
- Rifiuti sottoposti a deposito preliminare [D15]: inviati a smaltimento, presso soggetti esterni autorizzati, entro 12 mesi dalla data di presa in carico degli stessi.

ATTREZZATURE E MACCHINARI AUTORIZZATI

Per lo svolgimento delle lavorazioni effettuate presso l'impianto è autorizzato l'utilizzo delle attrezzature di seguito indicate:

- N. 1 linea di selezione per rimozione componenti indesiderati (AREA TRATT); potenzialità 500 kg/ora;
- N. 1 trituratore TRITURA SERVICE S.R.L. - T.S. H 400/1000 (AREA TRATT); potenzialità 300 kg/ora;
- N. 1 frantumatore TECNOECOLOGY S.R.L. - TOOTHER mod. 500/700S (AREA TRATT); potenzialità 250 kg/ora;
- N. 1 taglierina automatica per elementi metallici (AREA TRATT);
- N. 1 banco di lavoro con attrezzatura d'officina, per bonifica e smontaggio RAEE (AREA TRATT RAEE);
- N. 1 banco per test di funzionamento AEE (AREA TRATT RAEE);
- N. 1 aspiratore OFFICINE A. SIBILIA & FIGLIO S.p.A. - mod. F100 (AREA TRATT RAEE);
- N. 1 linea semi-automatica per trattamento rifiuti di pannelli fotovoltaici (AREA TRATT FTV); potenzialità 600 kg/ora, su n. 2 turni;
- N. 1 container allestito per trattamento rifiuti di airbag e pretensionatori (AREA AIR2); potenzialità 100 kg/ora;
- N. 1 impianto di trattamento di rifiuti di batterie/accumulatori COMPTON INDUSTRIALE S.R.L. - Linea AL-CUT (AREA TRATT PILE); potenzialità 2.400 kg/ora, su n. 2 turni;
- N. 1 trituratore SATRIND (AREA TRATT PILE); potenzialità 1.000 kg/ora;
- N. 1 impianto di aspirazione a presidio macchinari AREA TRATT FTV - AREA AIR2 - AREA TRATT PILE;
- N. 1 vibrovaglio ERIMAKI (AREA PILE1): potenzialità 300 kg/ora;
- N. 1 linea automatica per trattamento rifiuti solidi contenenti elementi metallici (AREA TRATT RAFF); potenzialità 600 kg/ora, su n. 2 turni;
- N. 1 impianto di aspirazione a presidio macchinari AREA TRATT RAFF;
- N. 3 banchi di lavoro finalizzati al trattamento dei rifiuti di batterie (AREA LAB1);
- N. 1 banco di lavoro per svolgimento test per riqualificazione moduli elettrici e celle elettriche smontati da rifiuti di batterie (AREA LAB2);
- N. 1 sistema robotizzato per rimozione viti da batterie di auto elettriche, per estrazione del modulo elettrico (AREA LAB3);
- Vari contenitori con soluzione organica specifica, per messa in sicurezza rifiuti di batterie (AREA LAB4);
- N. 1 container refrigerato per deposito rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo (AREA A);
- N. 1 banco di lavoro con attrezzatura d'officina, per recupero rifiuti di elementi in legno (AREA B);
- N. 1 macchina semiautomatica lavafusti MAGIDO - SERIE X51; potenzialità 80 kg/ora;
- N. 1 serbatoio verticale cilindrico fuori terra, di capacità geometrica 10 m³ e dotato di bacino di contenimento in calcestruzzo, per deposito rifiuti di oli minerali (AREA OIL2);

- N. 1 rilevatore livelli di radioattività, ad utilizzo manuale;
- N. 1 pesa a ponte per autocarri;
- N. 1 pesa elettronica a piastre.

SPECIFICHE RELAZIONI RELATIVE ALLE MODALITÀ DI CLASSIFICAZIONE DEGLI END OF WASTE (EOW) “CASO PER CASO”

CONTENITORI CONTAMINATI IN PLASTICA/METALLO

In conformità a quanto previsto dall'Art. 184 ter - comma 1 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., ovvero con la finalità di dimostrare la cessazione della qualifica come rifiuto dei contenitori sottoposti a trattamento finalizzato al recupero [R3, R4] presso l'impianto in oggetto, di seguito si espongono specifiche considerazioni riferite ai rifiuti pericolosi identificati mediante i seguenti codici EER:

- 150110* – Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze.

Con riferimento alla Tabella 4.3 “Diverse tipologie di cessazione della qualifica di rifiuto negli atti autorizzativi per il caso per caso” della Delibera del Consiglio SNPA Seduta del 23/02/22 - Doc. n. 156/22, relativa alla classificazione dei materiali recuperati come End of Waste (EoW), il processo di recupero dei rifiuti costituiti da contenitori contaminati in plastica/metallo rientra nella seguente casistica:

N°	Tipologia di Cessazione della qualifica di rifiuto caso per caso	Modalità di redazione della Relazione tecnica da parte della Ditta
8	Il processo di recupero non rientra tra le casistiche previste dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05. Esistono comunque degli standard tecnici e ambientali riconosciuti (vedi condizione d) della Tabella 4.1).	Va fatta una valutazione completa utilizzando le indicazioni previste nella Tabella 4.1 delle Linee Guida SNPA. [EER 150110*]

Di seguito si riporta pertanto la descrizione delle procedure adottate dall'Azienda al fine di dimostrare il rispetto di quanto stabilito dall'Art. 184-ter del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., così come modificato dalla Legge n. 128 del 2 novembre 2019.

Il volume massimo di End Of Waste (EoW), costituiti da contenitori rigenerati, che sarà possibile detenere presso il sito prima della loro cessione a terzi è pari a 100 m³, equivalenti a 20 tonnellate. Tale quantitativo costituirà il generico lotto di materiale recuperato prodotto, che cessa la qualifica di rifiuto. Esso potrà essere mantenuto in impianto per un periodo di durata non superiore a 180 giorni.

APPLICAZIONE ART. 184-TER, COMMA 1, D.LGS. 152/06 E S.M.I.

In conformità a quanto previsto dall'Art. 184 ter - comma 1 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., ovvero con la finalità di dimostrare la cessazione della qualifica come rifiuto dei rifiuti pericolosi, costituiti da contenitori in plastica/metallo (codice EER 150110*), sottoposti alle fasi di lavaggio [R3, R4] in corrispondenza della sezione denominata AREA LAV, finalizzate alla rigenerazione dei contenitori stessi ed alla successiva classificazione come End of Waste (EoW) dei medesimi, si espongono le seguenti considerazioni.

a) La sostanza o l'oggetto sono destinati ad essere utilizzati per scopi specifici

I prodotti recuperati, derivanti dal processo di trattamento [R3, R4] dei rifiuti di contenitori in plastica/metallo conseguito dalla Ditta RAEE.MAN, vengono comunemente utilizzati per scopi specifici. Ciò in quanto gli stessi risultano destinati al riutilizzo presso la clientela, sotto forma di contenitori in plastica/metallo rigenerati, ovvero integri e privi di sostanze contaminanti, da utilizzare ai fini del deposito dei rifiuti che verranno successivamente ritirati e gestiti da parte della RAEE.MAN stessa. Tali contenitori rigenerati vengono forniti in sostituzione dei contenitori nuovi, in quanto aventi le medesime caratteristiche.

b) Esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto

Esiste una domanda per quanto riguarda i prodotti recuperati derivanti dal processo di trattamento [R3, R4] dei rifiuti di contenitori in plastica/metallo conseguito dalla Ditta RAEE.MAN, in quanto gli stessi sono forniti alla clientela, al fine di essere utilizzati per il deposito dei rifiuti che verranno successivamente ritirati e gestiti da parte della RAEE.MAN stessa. Ciò a seguito della sottoscrizione di appositi contratti commerciali, i quali prevedono anche la fornitura dei contenitori suddetti, nuovi o rigenerati. Si precisa infine che i contenitori rigenerati sono mantenuti presso il complesso RAEE.MAN per un periodo di tempo limitato, usualmente inferiore a 180 giorni, durante il quale, anche in considerazione delle caratteristiche dei contenitori considerati, non possono verificarsi fenomeni di degradazione e/o perdita delle caratteristiche di prodotto.

c) La sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti

Standard tecnici

I prodotti recuperati, derivanti dal processo di trattamento [R3, R4] dei rifiuti di contenitori in plastica/metallo conseguito dalla Ditta RAEE.MAN, sono costituiti da contenitori in plastica/metallo rigenerati, ovvero integri e privi di sostanze contaminanti (v. Linee guida sulla classificazione dei rifiuti" di SNPA "*Non presenta residui di sostanze pericolose, ossia è stata attuata un'adeguata rimozione del residuo del materiale contenuto*"), aventi caratteristiche del tutto simili a quelle dei prodotti di nuova fornitura. Tali contenitori rigenerati risultano conformi rispetto a quanto previsto dalla Normativa ONU in merito agli imballaggi omologati UN, ovvero riconducibili alla seguente classificazione:

- Fusti in Polietilene dotati di coperchio non amovibile:

N. ONU 1H1/Y 1,6/200

N. ONU 1H1/Y 1,6/250

N. ONU 1H1/Y 1,9/200

N. ONU 1H1/Y 1,9/250

NOTE:

1H1 = Codice di identificazione fusti in plastica dotati di coperchio non amovibile

Y = Codice di identificazione gruppo di imballaggio III, idoneo per liquidi con punto di infiammabilità (a vaso chiuso) $\geq 23^{\circ}\text{C}$ e $\leq 60^{\circ}\text{C}$, ovvero punto iniziale di ebollizione $> 35^{\circ}\text{C}$ (v. Normativa ADR)

1,6-1,9 = Densità relativa del liquido, arrotondata alla prima cifra decimale, per il quale il contenitore è idoneo

200-250 = Pressione di prova idraulica in kPa che l'imballaggio è in grado di subire con successo, arrotondata alla decina più vicina. Per imballaggi semplici destinati a contenere liquidi.

- Fusti in Polietilene dotati di coperchio amovibile:

Da n. ONU 1H2/X 60/S a n. ONU 1H2/X 360/S

NOTE:

1H2 = Codice di identificazione fusti in plastica dotati di coperchio amovibile

X = Codice di identificazione gruppo di imballaggio III, idoneo per solidi infiammabili, costituiti da polveri di metalli o polveri di leghe di metalli, che qualora sottoposti alle prove previste dalla Normativa ADR, risultano tali che la reazione (v. Manuale delle prove e dei criteri - Sezione 33.2.1.) si propaga su tutta la lunghezza del campione in più di 5 minuti.

60-360 = Massa lorda in kg; per imballaggi destinati a contenere materie solide o imballaggi interni

S = Lettera indicante che l'imballaggio è destinato al trasporto di materie solide o di imballaggi interni

- Fusti in lamiera di acciaio dotati di coperchio non amovibile:

N. ONU 1A1/Y 1,6/200

N. ONU 1A1/Y 1,9/200

N. ONU 1A1/Y 1,9/270

NOTE:

1A1 = Codice di identificazione fusti in acciaio dotati di coperchio non amovibile

Y = Codice di identificazione gruppo di imballaggio III, idoneo per liquidi con punto di infiammabilità (a vaso chiuso) $\geq 23^{\circ}\text{C}$ e $\leq 60^{\circ}\text{C}$, ovvero punto iniziale di ebollizione $> 35^{\circ}\text{C}$ (v. Normativa ADR)

1,6-1,9 = Densità relativa del liquido, arrotondata alla prima cifra decimale, per il quale il contenitore è idoneo

200-270 = Pressione di prova idraulica in kPa che l'imballaggio è in grado di subire con successo, arrotondata alla decina più vicina. Per imballaggi semplici destinati a contenere liquidi.

- Fusti in lamiera acciaio dotati di coperchio amovibile:

Da n. ONU 1A2/X 150/S a n. ONU 1A2/X 270/S

NOTE:

1A2 = Codice di identificazione fusti in acciaio dotati di coperchio amovibile

X = Codice di identificazione gruppo di imballaggio III, idoneo per solidi infiammabili, costituiti da polveri di metalli o polveri di leghe di metalli, che qualora sottoposti alle prove previste dalla Normativa ADR, risultano tali che la reazione (. Manuale delle prove e dei criteri - Sezione 33.2.1.) si propaga su tutta la lunghezza del campione in più di 5 minuti.

150-270 = Massa lorda in kg; per imballaggi destinati a contenere materie solide o imballaggi interni

S = Lettera indicante che l'imballaggio è destinato al trasporto di materie solide o di imballaggi interni

- Tuniche in Polietilene dotate di coperchio non amovibile:

ONU 3H1/Y 1,6/150

ONU 3H1/Y 1,6/200

ONU 3H1/Y 1,6/250

ONU 3H1/Y 1,9/150

ONU 3H1/Y 1,9/200

ONU 3H1/Y 1,9/250

NOTE:

3H1 = Tuniche in plastica dotate di coperchio non amovibile (codice di identificazione)

Y = gruppo di imballaggio III, idoneo per liquidi con punto di infiammabilità (a vaso chiuso) $\geq 23^{\circ}\text{C}$ e $\leq 60^{\circ}\text{C}$, punto iniziale di ebollizione $> 35^{\circ}\text{C}$

1,9 = densità relativa, arrotondata alla prima cifra decimale, per la quale il prototipo è stato approvato

150-200-250 = pressione di prova idraulica in kPa che l'imballaggio è in grado di subire con successo, arrotondata alla decina più vicina. Per imballaggi semplici destinati a contenere liquidi.

Con riferimento a quanto sopra esposto, si precisa che rifiuti pericolosi, costituiti da contenitori in plastica/metallo (codice EER 150110*) da sottoporre alle fasi di lavaggio [R3, R4] in corrispondenza del settore denominato AREA LAV, vengono preliminarmente sottoposti a controllo da parte del personale del complesso, con la supervisione del Direttore tecnico, al fine di verificare l'assenza di parti danneggiate e la conservazione delle caratteristiche di impermeabilità e resistenza nei confronti dei liquidi. Tale verifica viene ripetuta anche con riferimento ai prodotti recuperati, costituiti dai contenitori rigenerati.

Standard ambientali

Come esposto in precedenza, i contenitori rigenerati derivanti dal processo di trattamento [R3, R4], svolto dalla Ditta RAEE.MAN, risultano dotati di caratteristiche tali da risultare del tutto simili ai prodotti di nuova fornitura. Il riciclo dei contenitori suddetti determina, infatti, una riduzione dei quantitativi di rifiuti di imballaggi prodotti. Inoltre, il processo di trattamento utilizzato, essendo conseguito mediante l'utilizzo di apposita postazione di lavaggio, risulta tale da minimizzare l'utilizzo di

acqua e di detersivi, limitando la produzione di rifiuti liquidi derivanti dal processo stesso. Infine, gli imballaggi rigenerati, una volta divenuti non idonei al riutilizzo successivo, ovvero tali da non poter essere ulteriormente riciclati, possono essere conferiti a soggetti autorizzati allo svolgimento di attività di recupero di materia. Ciò in quanto gli imballaggi stessi risultano costituiti da materiali plastici (prevalentemente Polietilene) e da materiali in lamiera di acciaio.

d) L'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana

Come esposto in precedenza, i prodotti recuperati, derivanti dalle lavorazioni svolte presso il complesso della Ditta RAEE.MAN, risultano costituiti da contenitori in plastica/metallo rigenerati, integri e privi di sostanze contaminanti, ovvero aventi caratteristiche del tutto simili a quelle riconducibili a prodotti di nuova fornitura. Sulla base di tali considerazioni si ritiene che dal regolare utilizzo di tali contenitori rigenerati, ovvero dalla corretta gestione degli stessi una volta divenuti rifiuti, non possano derivare possibili impatti negativi sull'ambiente (es. sversamenti di sostanze liquide dovuti alla rottura non accidentale dei contenitori) o sulla salute umana.

APPLICAZIONE ART. 184-TER, COMMA 3, D.LGS. 152/06 E S.M.I.

Nel presente paragrafo si provvede a fornire gli elementi necessari ai fini della verifica della sussistenza delle condizioni richieste per la cessazione della qualifica di rifiuto, così come definite nella nuova formulazione dell'Art. 184-ter - comma 3 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., con riferimento ai rifiuti pericolosi costituiti da contenitori in plastica/metallo (codice EER 150110*), sottoposti alle fasi di lavaggio [R3, R4], in corrispondenza del settore denominato AREA LAV, finalizzate alla rigenerazione dei contenitori stessi ed alla successiva classificazione come End of Waste (EoW) dei medesimi.

1) Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero

Con riferimento ai rifiuti pericolosi costituiti da contenitori in plastica (codice EER 150110*) da sottoporre a lavaggio finalizzato alla rigenerazione, si verifica quanto segue:

- Tipologia: rifiuti costituiti da fusti e taniche in Polietilene;
- Caratteristiche: contenitori in Polietilene integri, esenti da PCB/PCT, inquinanti organici persistenti (POP), con oli o materiali presenti all'origine in concentrazioni inferiori al 5% in peso, ovvero non contaminati da altre sostanze indesiderate, non rimovibili attraverso il processo di lavaggio.
- Provenienza: attività industriali, agricole, commerciali e di servizi.

Con riferimento ai rifiuti pericolosi costituiti da contenitori in metallo (codice EER 150110*) da sottoporre a lavaggio finalizzato alla rigenerazione, si verifica quanto segue:

- Tipologia: rifiuti costituiti da fusti in lamiera di acciaio, anche stagnato;
- Provenienza: attività industriali, agricole, commerciali e di servizi;
- Caratteristiche: fusti in lamiera di acciaio, anche stagnato, integri, esenti da PCB/PCT e con oli o materiali presenti all'origine in concentrazioni inferiori al 5% in peso, non radioattivi ai sensi del D.Lgs. 01/06/2011 n. 100.

In caso di esito positivo delle verifiche sopra descritte, i rifiuti considerati vengono classificati come contenitori in plastica/metallo ammissibili ai fini del trattamento finalizzato al recupero [R3, R4] presso l'impianto, da conseguirsi mediante operazioni di lavaggio.

2) Processi e tecniche di trattamento consentiti

Con riferimento ai rifiuti descritti al precedente punto a), si evidenzia come i processi e le tecniche di trattamento adottati dalla Ditta RAEE.MAN risultano tali da garantire quanto segue:

- Per quanto riguarda i rifiuti pericolosi costituiti da fusti e taniche in Polietilene integri, di capacità 10 ÷ 200 litri (EER 150110*), il trattamento previsto risulta riconducibile ad una fase di lavaggio, ottenuta mediante apposita macchina lavafusti, finalizzata alla rimozione delle sostanze inquinanti presenti all'interno ed

all'esterno dei contenitori. Il processo di trattamento risulta tale da garantire, per quanto riguarda i contenitori in Polietilene considerati, le caratteristiche di integrità e di tenuta nei confronti dei liquidi.

- Per quanto riguarda i rifiuti pericolosi costituiti da fusti in lamiera di acciaio integri, di capacità 50 ÷ 200 litri (codici EER 150110*), il trattamento previsto risulta riconducibile ad una fase di lavaggio ottenuta mediante apposita macchina lavafusti, finalizzata alla rimozione delle sostanze inquinanti presenti all'interno ed all'esterno dei contenitori. Il processo di trattamento risulta tale da garantire, per quanto riguarda i contenitori in lamiera di acciaio considerati, le caratteristiche di integrità e di tenuta nei confronti dei liquidi.

In corrispondenza della sezione denominata AREA LAV risulta individuata una postazione finalizzata al lavaggio dei suddetti rifiuti pericolosi costituiti da contenitori contaminati, conseguito mediante l'impiego di una macchina semiautomatica lavafusti MAGIDO - SERIE X51. Di seguito si fornisce una descrizione delle modalità di lavaggio dei contenitori contaminati; essi risultano in particolare costituiti da:

- Contenitori contaminati in plastica;
- Contenitori contaminati in metallo;

L'operatore addetto alle operazioni di lavaggio, indossando appositi DPI, provvede al lavaggio dei contenitori inserendoli nella macchina semiautomatica lavafusti MAGIDO - SERIE X51, la quale genera un getto d'acqua ad alta pressione ed è configurata in maniera tale da consentire anche l'utilizzo di detergenti specifici, da aggiungere al flusso d'acqua impiegato. Sulla base di quanto sopra descritto, la procedura di lavaggio dei contenitori avviene secondo le seguenti fasi:

- Posizionamento dei contenitori da lavare dentro la macchina lavafusti;
- Impostazione del timer (almeno 30 minuti) e le condizioni funzionamento della macchina; successivamente, previa chiusura del coperchio, viene avviato il processo di lavaggio automatico;
- Apertura della macchina a fine lavaggio e posizionamento su bacino di asciugatura;
- Trasferimento dei contenitori lavati ed asciugati:
 - In corrispondenza della zona destinate ai contenitori in plastica/metallo vuoti (v. ALLEGATO 3);
 - In corrispondenza delle sezioni preposte allo scopo, qualora ancora classificati come rifiuti:
 - Contenitori contaminati in plastica (EER 150102);
 - Contenitori contaminati in metallo (EER 150104);
 - Cisternette in plastica dotate di gabbia esterna in metallo (EER 150105).

Le soluzioni di scarto derivanti dalle fasi di lavaggio dei rifiuti costituiti da contenitori vengono raccolte in corrispondenza del bacino di contenimento di cui alla macchina lavafusti e, previa caratterizzazione analitica, raccolte e trasferite in corrispondenza di apposite cisternette. Ciò avviene previa classificazione delle soluzioni stesse mediante i seguenti codici EER:

- 161001* "Soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose";
- 161002 "Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 161001".

3) Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti, se necessario

Al fine di valutare i criteri di qualità in base ai quali risulta cessata la qualifica come rifiuto dei materiali, costituiti da contenitori in plastica/metallo, derivanti dalle attività di recupero [R3, R4] svolte presso l'impianto in oggetto, la Ditta RAEE.MAN provvede a verificare il rispetto dei seguenti requisiti:

- Per contenitori in metallo: fusti in lamiera di acciaio di capacità 50 ÷ 200 litri, integri e dotati di requisiti di tenuta nei confronti dei liquidi, puliti internamente ed esternamente, ovvero caratterizzati dalla presenza di idoneo sistema di chiusura funzionante. In questo caso tali contenitori vengono considerati idonei al riutilizzo

successivo, ovvero ad essere forniti ai clienti RAEE.MAN con lo scopo di consentire il deposito dei rifiuti prodotti dalle rispettive attività.

- Per contenitori in plastica: fusti e taniche in Polietilene di capacità 10 ÷ 200 litri, integri e dotati di requisiti di tenuta nei confronti dei liquidi, puliti internamente ed esternamente, ovvero caratterizzati dalla presenza di idoneo sistema di chiusura funzionante. In questo caso tali contenitori vengono considerati idonei al riutilizzo successivo, ovvero ad essere forniti ai clienti RAEE.MAN con lo scopo di consentire il deposito dei rifiuti prodotti dalle rispettive attività.

4) Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso

Per quanto riguarda i sistemi di gestione, adottati dalla Ditta RAEE.MAN, finalizzati a dimostrare il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, si evidenzia quanto segue:

- la Ditta RAEE.MAN ha provveduto ad adottare il documento denominato "*Protocollo di gestione rifiuti*", il quale descrive le procedure adottate dalla Ditta stessa ai fini della gestione dei rifiuti ritirati in corrispondenza del complesso in oggetto. Ciò con particolare riferimento alle modalità di recupero [R3, R4] dei rifiuti pericolosi costituiti da contenitori in plastica/metallo, da destinare a riutilizzo presso la clientela ai fini del deposito dei rifiuti prodotti, ovvero successivamente ritirati e gestiti da parte della RAEE.MAN stessa;
- le procedure gestionali adottate dalla Ditta RAEE.MAN prevedono inoltre che, preliminarmente rispetto alla consegna ai clienti dei contenitori in plastica/metallo rigenerati, si proceda alla sottoscrizione di un contratto commerciale nel quale risultino indicati: caratteristiche degli End of Waste (EoW) da conferire, quantitativi previsti, modalità di conferimento, altre informazioni commerciali. Subordinatamente a tale contratto, si provvede a fornire alla clientela contenitori idonei al deposito dei rifiuti prodotti;
- con riferimento, infine, alle procedure di controllo qualità adottate, si evidenzia come, con lo scopo di verificare la cessata qualifica come rifiuto dei contenitori in plastica/metallo rigenerati, la Ditta provvede, con riferimento a ciascun lotto ottenuto, a verificare il rispetto dei requisiti descritti al precedente Punto 3). Gli esiti di tale verifica risultano annotati su apposito registro, caratterizzato dalla presenza di pagine numerate in modo progressivo.

5) Requisito relativo alla "dichiarazione di conformità"

Per ogni lotto/partita di EoW in uscita dall'impianto viene redatta una dichiarazione di conformità finalizzata ad attestare il rispetto delle condizioni e dei criteri di cui all'Art. 184 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. per la cessazione della qualifica di rifiuto. Tale dichiarazione riporta le seguenti informazioni:

- Ragione sociale del produttore
- Caratteristiche dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto;
- La quantificazione del lotto di riferimento.

APPARECCHIATURE ELETTRICHE ED ELETTRONICHE (AEE) E COMPONENTI ELETTRONICI RICONDIZIONATI

In conformità a quanto previsto dall'Art. 184 ter - comma 1 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., ovvero con la finalità di dimostrare la cessazione della qualifica come rifiuto delle apparecchiature elettriche ed elettroniche (AEE) e dei componenti elettronici ricondizionati, ottenute mediante l'esecuzione di prove di funzionamento [R12] presso l'impianto in oggetto, di seguito si espongono specifiche considerazioni riferite ai rifiuti non pericolosi identificati mediante i seguenti codici EER:

- 160214 – apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213;
- 160216 – componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diversi da quelli di cui alla voce 160215;

- 200136 – apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 200121, 200123 e 200135.

Con riferimento alla Tabella 4.3 “Diverse tipologie di cessazione della qualifica di rifiuto negli atti autorizzativi per il caso per caso” della Delibera del Consiglio SNPA Seduta del 23/02/22 - Doc. n. 156/22, relativa alla classificazione dei materiali recuperati come End of Waste (EoW), il processo di recupero dei rifiuti costituiti da apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) e componenti elettronici rientra nella seguente casistica:

N°	Tipologia di Cessazione della qualifica di rifiuto caso per caso	Modalità di redazione della Relazione tecnica da parte della Ditta
8	Il processo di recupero non rientra tra le casistiche previste dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05. Esistono comunque degli standard tecnici e ambientali riconosciuti (vedi condizione d) della Tabella 4.1).	Va fatta una valutazione completa utilizzando le indicazioni previste nella Tabella 4.1 delle Linee Guida SNPA. [EER 160214 - 160216 - 200136]

Di seguito si riporta pertanto la descrizione delle procedure adottate dall’Azienda al fine di dimostrare il rispetto di quanto stabilito dall’Art. 184-ter del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., così come modificato dalla Legge n. 128 del 2 novembre 2019.

Il volume massimo di End Of Waste (EoW), costituiti da apparecchiature elettriche ed elettroniche (AEE) e componenti elettronici ricondizionati, che sarà possibile detenere presso il sito prima della loro cessione a terzi è pari a 67 m³, equivalenti a 58 tonnellate. Tale quantitativo costituirà il generico lotto di materiale recuperato prodotto, che cessa la qualifica di rifiuto. Esso potrà essere mantenuto in impianto per un periodo di durata non superiore a 180 giorni.

APPLICAZIONE ART. 184-TER, COMMA 1, D.LGS. 152/2006 E S.M.I.

In conformità a quanto previsto dall'Art. 184 ter - comma 1 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., ovvero con la finalità di dimostrare la cessazione della qualifica come rifiuto dei rifiuti non pericolosi, costituiti da apparecchiature elettriche ed elettroniche (codice EER 160214 - 200136) e componenti elettronici (EER 160216), sottoposti all’esecuzione di prove di funzionamento [R12] in corrispondenza della sezione denominata AREA TRATT RAEE, finalizzate al ricondizionamento degli stessi ed alla successiva classificazione come End of Waste (EoW) dei medesimi, si espongono le seguenti considerazioni.

a) La sostanza o l'oggetto sono destinati ad essere utilizzati per scopi specifici

Gli AEE e i componenti elettronici ricondizionati, derivanti dall’esecuzione di prove di funzionamento [R12] conseguite dalla Ditta RAEE.MAN, vengono comunemente utilizzati per scopi specifici. Ciò in quanto gli stessi risultano destinati al riutilizzo presso utenze domestiche o produttive, in sostituzione di apparecchiature elettriche ed elettroniche (AEE) e componenti elettronici di nuova fornitura, aventi il medesimo scopo.

b) Esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto

Esiste una domanda per quanto riguarda i prodotti recuperati derivanti dall’esecuzione di prove di funzionamento [R12] di rifiuti non pericolosi, costituiti da apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) e componenti elettronici, conseguita dalla Ditta RAEE.MAN, in quanto gli stessi sono forniti alla clientela, al fine di essere utilizzati in sostituzione di apparecchiature elettriche ed elettroniche (AEE) e componenti elettronici di nuova fornitura, aventi il medesimo scopo. Ciò a seguito della sottoscrizione di appositi contratti commerciali con i distributori degli AEE/componenti elettronici considerati. Si precisa infine che gli AEE e i componenti elettronici ricondizionati sono mantenuti presso il complesso RAEE.MAN per un periodo di tempo limitato, usualmente inferiore a 180 giorni, durante il quale, anche in considerazione

delle caratteristiche degli AEE e dei componenti elettronici considerati, non possono verificarsi fenomeni di degradazione e/o perdita delle caratteristiche di prodotto.

c) La sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti

Standard tecnici

I prodotti recuperati, derivanti dall'esecuzione di prove di funzionamento [R12] di rifiuti non pericolosi, costituiti da apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) e componenti elettronici, conseguita dalla Ditta RAEE.MAN, sono costituiti da AEE e componenti elettronici ricondizionati, regolarmente funzionanti ed aventi caratteristiche del tutto simili ad apparecchiature elettriche ed elettroniche e componenti elettronici di nuova fornitura. Tali apparecchiature e componenti elettronici risultano conformi rispetto alle caratteristiche riportate in corrispondenza delle relative etichette, precedentemente apposte da parte dei produttori degli stessi. Con riferimento a quanto sopra esposto, si precisa che i rifiuti non pericolosi, costituiti da apparecchiature elettriche ed elettroniche (codice EER 160214 - 200136) e componenti elettronici (EER 160216), sottoposti all'esecuzione di prove di funzionamento [R12] in corrispondenza della sezione denominata AREA TRATT RAEE, vengono preliminarmente sottoposti a controllo da parte del personale del complesso, con la supervisione del Direttore tecnico, al fine di verificare l'assenza di parti danneggiate e la conservazione delle caratteristiche originali. Successivamente gli stessi sono sottoposti a quanto segue:

- o Pannelli fotovoltaici: viene effettuato un test di isolamento e carico simulato, mediante apposita strumentazione, senza modificare alcun componente degli stessi;
- o Altri AEE/componenti elettronici: viene valutato il corretto funzionamento per quale è stato progettato (es. per un monitor viene valutata la corretta accensione e la qualità dell'immagine).

Standard ambientali

Come esposto in precedenza, gli AEE ed i componenti elettronici ricondizionati, derivanti dall'esecuzione di prove di funzionamento [R12] conseguite dalla Ditta RAEE.MAN, risultano dotati di caratteristiche tali da risultare del tutto simili ai prodotti di nuova fornitura. Il ricondizionamento degli AEE/componenti elettronici suddetti determina, infatti, una riduzione dei quantitativi di rifiuti di imballaggi prodotti. Inoltre, il processo di recupero adottato risulta tale da minimizzare il consumo di energia elettrica e la produzione di rifiuti. Infine, gli AEE/componenti elettronici rigenerati, una volta divenuti non idonei all'utilizzo, possono essere conferiti, previa classificazione come rifiuti, a soggetti autorizzati allo svolgimento di attività di recupero di materia.

d) L'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana

Come esposto in precedenza, gli AEE e i componenti elettronici ricondizionati, derivanti dall'esecuzione di prove di funzionamento [R12] conseguite dalla Ditta RAEE.MAN, risultano dotati di caratteristiche tali da risultare del tutto simili ai prodotti di nuova fornitura. Sulla base di tali considerazioni si ritiene che dal regolare utilizzo di tali AEE/componenti elettronici, ovvero dalla corretta gestione degli stessi una volta divenuti rifiuti, non possano derivare possibili impatti negativi su ambiente (es. sversamenti di sostanze) o salute umana.

APPLICAZIONE ART. 184-TER, COMMA 3, D.LGS. 152/06 E S.M.I.

Nel presente paragrafo si provvede a fornire gli elementi necessari ai fini della verifica della sussistenza delle condizioni richieste per la cessazione della qualifica di rifiuto, così come definite nella nuova formulazione dell'Art. 184-ter - comma 3 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., con riferimento ai rifiuti non pericolosi, costituiti da apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) e componenti elettronici, sottoposti all'esecuzione di prove di funzionamento [R12] in corrispondenza della sezione denominata AREA TRATT RAEE, finalizzate al ricondizionamento degli stessi ed alla successiva classificazione come End of Waste (EoW) dei medesimi.

1) Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero

Con riferimento ai rifiuti non pericolosi costituiti da apparecchiature elettriche ed elettroniche (codice EER 160214 - 200136) e componenti elettronici (EER 160216), da sottoporre all'esecuzione di prove di funzionamento finalizzate al ricondizionamento, si verifica quanto segue:

- Tipologia: apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) e componenti elettronici;
- Caratteristiche: apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE)/componenti elettronici integri, completi dei relativi componenti e privi di elementi classificabili come pericolosi.
- Provenienza: industria componenti elettrici ed elettronici; costruzione, installazione e riparazione apparecchiature elettriche, elettrotecniche ed elettroniche; attività industriali, commerciali e di servizio.

In caso di esito positivo delle verifiche sopra descritte, i rifiuti considerati vengono classificati come apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE)/componenti elettronici ammissibili ai fini dell'esecuzione di prove di funzionamento [R12] presso l'impianto, da conseguirsi mediante apposito banco attrezzato.

2) Processi e tecniche di trattamento consentiti

Con riferimento ai rifiuti descritti al precedente punto a), si evidenzia come i processi e le tecniche di trattamento adottati dalla Ditta RAEE.MAN risultano tali da garantire quanto segue.

I rifiuti non pericolosi, costituiti da apparecchiature elettriche ed elettroniche (codice EER 160214 - 200136) e componenti elettronici (EER 160216), sottoposti all'esecuzione di prove di funzionamento [R12] in corrispondenza della sezione denominata AREA TRATT RAEE, vengono preliminarmente sottoposti a controllo da parte del personale del complesso, con la supervisione del Direttore tecnico, al fine di verificare l'assenza di parti danneggiate e la conservazione delle caratteristiche originali. Successivamente gli stessi sono sottoposti a quanto segue:

- Pannelli fotovoltaici: viene effettuato un test di isolamento e carico simulato, mediante apposita strumentazione, senza modificare alcun componente degli stessi;
- Altri AEE/componenti elettronici: viene valutato il corretto funzionamento per quale è stato progettato (es. per un monitor viene valutata la corretta accensione e la qualità dell'immagine).

3) Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti, se necessario

Al fine di valutare i criteri di qualità in base ai quali risulta cessata la qualifica come rifiuto dei rifiuti costituiti da apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) e componenti elettronici, sottoposti all'esecuzione di prove di funzionamento [R12] presso l'impianto in oggetto, la Ditta RAEE.MAN provvede a verificare il rispetto dei seguenti requisiti:

- apparecchiature elettriche ed elettroniche (AEE)/componenti elettronici integri, completi dei relativi componenti e privi di elementi classificabili come pericolosi, nonché correttamente funzionanti, in funzione dello scopo per il quale gli stessi sono stati progettati.

4) Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso

Per quanto riguarda i sistemi di gestione, adottati dalla Ditta RAEE.MAN, finalizzati a dimostrare il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, si evidenzia quanto segue:

- la Ditta RAEE.MAN ha provveduto a adottare il documento denominato " *Protocollo di gestione rifiuti* ", il quale descrive le procedure adottate dalla Ditta stessa ai fini della gestione dei rifiuti ritirati in corrispondenza del complesso in oggetto. Ciò con

particolare riferimento alle modalità di esecuzione delle prove di funzionamento [R12] dei rifiuti non pericolosi, costituiti da apparecchiature elettriche ed elettroniche (codice EER 160214 - 200136) e componenti elettronici (EER 160216), da destinare a riutilizzo.

- o le procedure gestionali adottate dalla Ditta RAEE.MAN prevedono inoltre che, preliminarmente rispetto alla consegna ai clienti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e componenti elettronici ricondizionati, si proceda alla sottoscrizione di un contratto commerciale nel quale risultino indicati: caratteristiche degli End of Waste (EoW) da conferire, quantitativi previsti, modalità di conferimento, altre informazioni commerciali. Subordinatamente a tale contratto, si provvede a fornire alla clientela i suddetti EoW di apparecchiature elettriche ed elettroniche e componenti elettronici ricondizionati
- o con riferimento, infine, alle procedure di controllo qualità adottate, si evidenzia come, con lo scopo di verificare la cessata qualifica come rifiuto di apparecchiature elettriche ed elettroniche (AEE) e componenti elettronici ricondizionati, la Ditta provvede, con riferimento a ciascun lotto ottenuto, a verificare il rispetto dei requisiti descritti al precedente Punto 3). Gli esiti di tale verifica risultano annotati su apposito registro, caratterizzato dalla presenza di pagine numerate in modo progressivo.

5) Requisito relativo alla “dichiarazione di conformità”

Per ogni lotto/partita di EoW in uscita dall'impianto viene redatta una dichiarazione di conformità finalizzata ad attestare il rispetto delle condizioni e dei criteri di cui all'Art. 184 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. per la cessazione della qualifica di rifiuto. Tale dichiarazione riporta le seguenti informazioni:

- o Ragione sociale del produttore
- o Caratteristiche dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto;
- o La quantificazione del lotto di riferimento.

BATTERIE E ACCUMULATORI AL LITIO RICONDIZIONATI

In conformità a quanto previsto dall'Art. 184 ter - comma 1 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., ovvero con la finalità di dimostrare la cessazione della qualifica come rifiuto delle batterie e accumulatori al Litio ricondizionati, ottenuti mediante l'esecuzione di prove di funzionamento ed eventuale ricarica [R12] presso l'impianto in oggetto, di seguito si espongono specifiche considerazioni riferite ai rifiuti non pericolosi identificati mediante i seguenti codici EER:

- 160605 – altre batterie ed accumulatori.

Con riferimento alla Tabella 4.3 “Diverse tipologie di cessazione della qualifica di rifiuto negli atti autorizzativi per il caso per caso” della Delibera del Consiglio SNPA Seduta del 23/02/22 - Doc. n. 156/22, relativa alla classificazione dei materiali recuperati come End of Waste (EoW), il processo di recupero dei rifiuti costituiti da batterie e accumulatori al Litio rientra nella seguente casistica:

N°	Tipologia di Cessazione della qualifica di rifiuto caso per caso	Modalità di redazione della Relazione tecnica da parte della Ditta
8	Il processo di recupero non rientra tra le casistiche previste dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05. Esistono comunque degli standard tecnici e ambientali riconosciuti (vedi condizione d) della Tabella 4.1).	Va fatta una valutazione completa utilizzando le indicazioni previste nella Tabella 4.1 delle Linee Guida SNPA. [EER 160605]

Di seguito si riporta pertanto la descrizione delle procedure adottate dall'Azienda al fine di dimostrare il rispetto di quanto stabilito dall'Art. 184-ter del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., così come modificato dalla Legge n. 128 del 2 novembre 2019.

Il volume massimo di End Of Waste (EoW), costituiti da batterie e accumulatori al Litio ricondizionati, che sarà possibile detenere presso il sito prima della loro cessione a

terzi è pari a 40 m³, equivalenti a 10 tonnellate. Tale quantitativo costituirà il generico lotto di materiale recuperato prodotto, che cessa la qualifica di rifiuto. Esso potrà essere mantenuto in impianto per un periodo di durata non superiore a 180 giorni.

APPLICAZIONE ART. 184-TER, COMMA 1, D.LGS. 152/06 E S.M.I.

In conformità a quanto previsto dall'Art. 184 ter - comma 1 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., ovvero con la finalità di dimostrare la cessazione della qualifica come rifiuto dei rifiuti non pericolosi, costituiti da batterie e accumulatori al Litio (EER 160605), sottoposti all'esecuzione di prove di funzionamento ed eventuale ricarica [R12] in corrispondenza della sezione denominata AREA LAB2, finalizzate al ricondizionamento degli stessi ed alla successiva classificazione come End of Waste (EoW) dei medesimi, si espongono le seguenti considerazioni.

a) La sostanza o l'oggetto sono destinati ad essere utilizzati per scopi specifici

Le batterie e gli accumulatori al Litio ricondizionati, derivanti dall'esecuzione di prove di funzionamento ed eventuale ricarica [R12] conseguite dalla Ditta RAEE.MAN, vengono comunemente utilizzati per scopi specifici. Ciò in quanto gli stessi risultano destinati al riutilizzo presso utenze produttive (es. industria automotive), in sostituzione di batterie e accumulatori di nuova fornitura, aventi il medesimo scopo.

b) Esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto

Esiste una domanda per quanto riguarda i prodotti recuperati derivanti dall'esecuzione di prove di funzionamento ed eventuale ricarica [R12] di rifiuti non pericolosi, costituiti da batterie e accumulatori al Litio, conseguita dalla Ditta RAEE.MAN, in quanto gli stessi sono forniti alla clientela, al fine di essere utilizzati in sostituzione di batterie e accumulatori di nuova fornitura, aventi il medesimo scopo. Ciò a seguito della sottoscrizione di appositi contratti commerciali con le attività produttive che ne prevedono l'utilizzo. Si precisa infine che le batterie e gli accumulatori al Litio ricondizionati sono mantenuti presso il complesso RAEE.MAN per un periodo di tempo limitato, usualmente inferiore a 180 giorni, durante il quale, anche in considerazione delle caratteristiche delle batterie e degli accumulatori considerati, non possono verificarsi fenomeni di degradazione e/o perdita delle caratteristiche di prodotto.

c) La sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti

Standard tecnici

I prodotti recuperati, derivanti dall'esecuzione di prove di funzionamento ed eventuale ricarica [R12] di rifiuti non pericolosi di batterie e accumulatori al Litio, conseguita dalla Ditta RAEE.MAN, sono costituiti da batterie e accumulatori ricondizionati, regolarmente funzionanti ed aventi caratteristiche del tutto simili alle batterie e agli accumulatori di nuova fornitura. Tali batterie e accumulatori risultano conformi rispetto alle caratteristiche riportate in corrispondenza delle relative etichette, precedentemente apposte da parte dei produttori degli stessi. Con riferimento a quanto sopra esposto, si precisa che i rifiuti non pericolosi, costituiti da batterie e accumulatori al Litio (EER 160605), sottoposti all'esecuzione di prove di funzionamento ed eventuale ricarica [R12] in corrispondenza della sezione denominata AREA LAB2, vengono preliminarmente sottoposti a controllo da parte del personale del complesso, con la supervisione del Direttore tecnico, al fine di verificare l'assenza di parti danneggiate e la conservazione delle caratteristiche originali. Successivamente gli stessi sono sottoposti a quanto segue:

- Prova di dispersione della corrente e tensione residua (confronto dei dati riscontrati con i valori indicati nelle etichette applicate al prodotto).

Standard ambientali

Come esposto in precedenza, le batterie e gli accumulatori al Litio ricondizionati, derivanti dall'esecuzione di prove di funzionamento ed eventuale ricarica [R12] conseguite dalla Ditta RAEE.MAN, risultano dotati di caratteristiche tali da risultare del tutto simili ai prodotti di nuova fornitura. Il ricondizionamento delle batterie e degli accumulatori suddetti determina, infatti, una riduzione dei quantitativi di rifiuti di imballaggi prodotti. Inoltre, il processo di recupero adottato risulta tale da minimizzare

il consumo di energia elettrica e la produzione di rifiuti. Infine, le batterie e gli accumulatori rigenerati, una volta divenuti non idonei all'utilizzo, possono essere conferiti, previa classificazione come rifiuti, a soggetti autorizzati allo svolgimento di attività di recupero di materia.

d) L'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana

Come esposto in precedenza, le batterie e gli accumulatori al Litio ricondizionati, derivanti dall'esecuzione di prove di funzionamento ed eventuale ricarica [R12] conseguite dalla Ditta RAEE.MAN, risultano dotati di caratteristiche tali da risultare del tutto simili ai prodotti di nuova fornitura. Sulla base di tali considerazioni si ritiene che dal regolare utilizzo di tali batterie e accumulatori, ovvero dalla corretta gestione degli stessi una volta divenuti rifiuti, non possano derivare possibili impatti negativi sull'ambiente (es. sversamenti di sostanze liquide) o sulla salute umana.

APPLICAZIONE ART. 184-TER, COMMA 3, D.LGS. 152/06 E S.M.I.

Nel presente paragrafo si provvede a fornire gli elementi necessari ai fini della verifica della sussistenza delle condizioni richieste per la cessazione della qualifica di rifiuto, così come definite nella nuova formulazione dell'Art. 184-ter - comma 3 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., con riferimento ai rifiuti non pericolosi, costituiti da batterie e accumulatori al Litio, sottoposti all'esecuzione di prove di funzionamento ed eventuale ricarica [R12] in corrispondenza della sezione denominata AREA LAB2, finalizzate al ricondizionamento degli stessi ed alla successiva classificazione come End of Waste (EoW) dei medesimi.

1) Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero

Con riferimento ai rifiuti non pericolosi costituiti da batterie e accumulatori (EER 160605), da sottoporre all'esecuzione di prove di funzionamento ed eventuale ricarica finalizzate al ricondizionamento, si verifica quanto segue:

- o Tipologia: batterie e accumulatori al Litio;
- o Caratteristiche: batterie e accumulatori al Litio integri, completi dei relativi componenti e privi di elementi classificabili come pericolosi.
- o Provenienza: industria automobilistica, attività di riparazione e preparazione di veicoli a motore, industria dello storage dell'energia elettrica.

In caso di esito positivo delle verifiche sopra descritte, i rifiuti considerati vengono classificati come batterie e accumulatori ammissibili ai fini dell'esecuzione di prove di funzionamento ed eventuale ricarica [R12] presso l'impianto, da conseguirsi mediante apposito banco attrezzato.

2) Processi e tecniche di trattamento consentiti

Con riferimento ai rifiuti descritti al precedente punto a), si evidenzia come i processi e le tecniche di trattamento adottati dalla Ditta RAEE.MAN risultano tali da garantire quanto segue.

I rifiuti non pericolosi, costituiti da batterie e accumulatori al Litio (EER 160605), sottoposti all'esecuzione di prove di funzionamento ed eventuale ricarica [R12] in corrispondenza della sezione denominata AREA LAB2, vengono preliminarmente sottoposti a controllo da parte del personale del complesso, con la supervisione del Direttore tecnico, al fine di verificare l'assenza di parti danneggiate e la conservazione delle caratteristiche originali. Successivamente gli stessi sono sottoposti a quanto segue:

- o Prova di dispersione della corrente e tensione residua (confronto dei dati riscontrati con i valori indicati nelle etichette applicate al prodotto).

3) Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti, se necessario

Al fine di valutare i criteri di qualità in base ai quali risulta cessata la qualifica come rifiuto dei rifiuti costituiti da batterie e accumulatori al Litio, sottoposti all'esecuzione di prove di funzionamento ed eventuale ricarica [R12] presso l'impianto in oggetto, la Ditta RAEE.MAN provvede a verificare il rispetto dei seguenti requisiti:

- Batterie e accumulatori al Litio integri, completi dei relativi componenti e privi di elementi classificabili come pericolosi, nonché correttamente funzionanti, in funzione dello scopo per il quale gli stessi sono stati progettati.

4) Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso

Per quanto riguarda i sistemi di gestione, adottati dalla Ditta RAEE.MAN, finalizzati a dimostrare il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, si evidenzia quanto segue:

- la Ditta RAEE.MAN ha provveduto a adottare il documento denominato "*Protocollo di gestione rifiuti*", il quale descrive le procedure adottate dalla Ditta stessa ai fini della gestione dei rifiuti ritirati in corrispondenza del complesso in oggetto. Ciò con particolare riferimento alle modalità di esecuzione delle prove di funzionamento ed eventuale ricarica [R12] dei rifiuti non pericolosi, costituiti da batterie e accumulatori al Litio (EER 160605), da destinare a riutilizzo successivo.
- le procedure gestionali adottate dalla Ditta RAEE.MAN prevedono inoltre che, preliminarmente rispetto alla consegna ai clienti di batterie e accumulatori al Litio ricondizionati, si proceda alla sottoscrizione di un contratto commerciale nel quale risultino indicati: caratteristiche degli End of Waste (EoW) da conferire, quantitativi previsti, modalità di conferimento, altre informazioni commerciali. Subordinatamente a tale contratto, si provvede a fornire alla clientela i suddetti EoW di batterie e accumulatori ricondizionati
- con riferimento, infine, alle procedure di controllo qualità adottate, si evidenzia come, con lo scopo di verificare la cessata qualifica come rifiuto di batterie e accumulatori ricondizionati, la Ditta provvede, con riferimento a ciascun lotto ottenuto, a verificare il rispetto dei requisiti descritti al precedente Punto 3). Gli esiti di tale verifica risultano annotati su apposito registro, caratterizzato dalla presenza di pagine numerate in modo progressivo.

5) Requisito relativo alla "dichiarazione di conformità"

Per ogni lotto/partita di EoW in uscita dall'impianto viene redatta una dichiarazione di conformità finalizzata ad attestare il rispetto delle condizioni e dei criteri di cui all'Art. 184 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. per la cessazione della qualifica di rifiuto. Tale dichiarazione riporta le seguenti informazioni:

- ragione sociale del produttore
- caratteristiche dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto;
- la quantificazione del lotto di riferimento.

CELLE ELETTRICHE E MODULI ELETTRICI RICONDIZIONATI

In conformità a quanto previsto dall'Art. 184 ter - comma 1 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., ovvero con la finalità di dimostrare la cessazione della qualifica come rifiuto delle celle elettriche e dei moduli elettrici ricondizionati, ottenuti mediante l'esecuzione di attività di messa in sicurezza, smontaggio e successiva riquilificazione [R12] di rifiuti di batterie al Litio, conseguiti presso l'impianto in oggetto, di seguito si espongono specifiche considerazioni riferite ai rifiuti non pericolosi identificati mediante i seguenti codici EER:

- 160605 – altre batterie ed accumulatori.

Con riferimento alla Tabella 4.3 "Diverse tipologie di cessazione della qualifica di rifiuto negli atti autorizzativi per il caso per caso" della Delibera del Consiglio SNPA Seduta del 23/02/22 - Doc. n. 156/22, relativa alla classificazione dei materiali recuperati come End of Waste (EoW), il processo di recupero dei rifiuti costituiti da batterie al Litio rientra nella seguente casistica:

N°	Tipologia di Cessazione della qualifica di rifiuto caso per caso	Modalità di redazione della Relazione tecnica da parte della Ditta
8	Il processo di recupero non rientra tra le casistiche previste dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05. Esistono comunque degli standard tecnici e ambientali riconosciuti (vedi condizione d) della Tabella 4.1).	Va fatta una valutazione completa utilizzando le indicazioni previste nella Tabella 4.1 delle Linee Guida SNPA. [EER 160605]

Di seguito si riporta pertanto la descrizione delle procedure adottate dall'Azienda al fine di dimostrare il rispetto di quanto stabilito dall'Art. 184-ter del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., così come modificato dalla Legge n. 128 del 2 novembre 2019.

Il volume massimo di End Of Waste (EoW), costituiti da celle elettriche e moduli elettrici ricondizionati, che sarà possibile detenere presso il sito prima della loro cessione a terzi è pari a 40 m³, equivalenti a 10 tonnellate. Tale quantitativo costituirà il generico lotto di materiale recuperato prodotto, che cessa la qualifica di rifiuto. Esso potrà essere mantenuto in impianto per un periodo di durata non superiore a 180 giorni.

APPLICAZIONE ART. 184-TER, COMMA 1, D.LGS. 152/06 E S.M.I.

In conformità a quanto previsto dall'Art. 184 ter - comma 1 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., ovvero con la finalità di dimostrare la cessazione della qualifica come rifiuto dei rifiuti non pericolosi, costituiti da batterie al Litio (EER 160605), sottoposti all'esecuzione di attività di messa in sicurezza, smontaggio e successiva riqualificazione [R12] in corrispondenza della sezione denominata AREA LAB2, finalizzate al ricondizionamento degli stessi ed alla successiva classificazione come End of Waste (EoW) dei medesimi, si espongono le seguenti considerazioni.

a) La sostanza o l'oggetto sono destinati ad essere utilizzati per scopi specifici

Le celle elettriche e i moduli elettrici ricondizionati, derivanti dall'esecuzione di attività di messa in sicurezza, smontaggio e successiva riqualificazione [R12] di rifiuti di batterie al Litio, conseguite dalla Ditta RAEE.MAN, vengono comunemente utilizzati per scopi specifici. Ciò in quanto gli stessi risultano destinati al riutilizzo presso utenze produttive (es. industria automotive), in sostituzione di celle elettriche e moduli elettrici di nuova fornitura, aventi il medesimo scopo.

b) Esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto

Esiste una domanda per quanto riguarda i prodotti recuperati derivanti dall'esecuzione di attività di messa in sicurezza, smontaggio e successiva riqualificazione [R12] di rifiuti non pericolosi, costituiti da batterie al Litio, conseguita dalla Ditta RAEE.MAN, in quanto gli stessi sono forniti alla clientela, al fine di essere utilizzati in sostituzione di celle elettriche e moduli elettrici di nuova fornitura, aventi il medesimo scopo. Ciò a seguito della sottoscrizione di appositi contratti commerciali con le attività produttive che ne prevedono l'utilizzo. Si precisa infine che le celle elettriche e i moduli elettrici ricondizionati sono mantenuti presso il complesso RAEE.MAN per un periodo di tempo limitato, usualmente inferiore a 180 giorni, durante il quale, anche in considerazione delle caratteristiche delle celle elettriche e dei moduli elettrici considerati, non possono verificarsi fenomeni di degradazione e/o perdita delle caratteristiche di prodotto.

c) La sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti

Standard tecnici

I prodotti recuperati, derivanti dall'esecuzione di attività di messa in sicurezza, smontaggio e successiva riqualificazione [R12] di rifiuti non pericolosi di batterie al Litio, sono costituiti da celle elettriche e moduli elettrici ricondizionati, regolarmente funzionanti ed aventi caratteristiche del tutto simili alle celle elettriche e ai moduli elettrici di nuova fornitura. Tali celle elettriche e moduli elettrici risultano conformi rispetto alle caratteristiche riportate in corrispondenza delle relative etichette,

precedentemente apposte da parte dei produttori degli stessi. In particolare, la riqualificazione come End Of Waste (EoW) delle singole celle elettriche, si procede attraverso la separazione delle celle elettriche che costituiscono il generico modulo elettrico, le quali sono sottoposte a test specifici e successivamente riqualificate e divise per tipologia specifica. Le singole celle ottenute vengono poi assemblate per formare diverse tipologie di accumulo, a seconda delle richieste del mercato, e pertanto vendute singolarmente come prodotto da riuso.

Con riferimento a quanto sopra esposto, si precisa che i rifiuti non pericolosi, costituiti da batterie al Litio (EER 160605), sottoposti all'esecuzione di attività di messa in sicurezza, smontaggio e successiva riqualificazione [R12] in corrispondenza della sezione denominata AREA LAB2, vengono preliminarmente sottoposti a controllo da parte del personale del complesso, con la supervisione del Direttore tecnico, al fine di verificare l'assenza di parti danneggiate e la conservazione delle caratteristiche originali. Successivamente gli stessi sono sottoposti a quanto segue:

- prova di dispersione della corrente e tensione residua (confronto dei dati riscontrati con i valori indicati nelle etichette applicate al prodotto);
- ciclo di carica e scarica mediante apposita strumentazione;
- valutazione visiva mediante telecamera termica delle possibili anomalie;
- analisi dei dati ottenuti per identificare il corretto settore di applicazione.

Standard ambientali

Come esposto in precedenza, le celle elettriche e i moduli elettrici ricondizionati, derivanti dall'esecuzione di attività di messa in sicurezza, smontaggio e successiva riqualificazione [R12] di rifiuti di batterie al Litio, conseguite dalla Ditta RAEE.MAN, risultano dotati di caratteristiche tali da risultare del tutto simili ai prodotti di nuova fornitura. Il ricondizionamento delle celle elettriche e dei moduli elettrici suddetti determina, infatti, una riduzione dei quantitativi di rifiuti di imballaggi prodotti. Inoltre, il processo di recupero adottato risulta tale da minimizzare il consumo di energia elettrica e la produzione di rifiuti. Infine, le celle elettriche e i moduli elettrici rigenerati, una volta divenuti non idonei all'utilizzo, possono essere conferiti, previa classificazione come rifiuti, a soggetti autorizzati allo svolgimento di attività di recupero di materia.

e) L'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana

Come esposto in precedenza, le celle elettriche e i moduli elettrici ricondizionati, derivanti dall'esecuzione di attività di messa in sicurezza, smontaggio e successiva riqualificazione [R12] di rifiuti di batterie al Litio, conseguite dalla Ditta RAEE.MAN, risultano dotati di caratteristiche tali da risultare del tutto simili ai prodotti di nuova fornitura. Sulla base di tali considerazioni si ritiene che dal regolare utilizzo di tali celle elettriche e moduli elettrici, ovvero dalla corretta gestione degli stessi una volta divenuti rifiuti, non possano derivare possibili impatti negativi sull'ambiente (es. sversamenti di sostanze liquide) o sulla salute umana.

APPLICAZIONE ART. 184-TER, COMMA 3, D.LGS. 152/06 E S.M.I.

Nel presente paragrafo si provvede a fornire gli elementi necessari ai fini della verifica della sussistenza delle condizioni richieste per la cessazione della qualifica di rifiuto, così come definite nella nuova formulazione dell'Art. 184-ter - comma 3 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., con riferimento ai rifiuti non pericolosi, costituiti da batterie al Litio, sottoposti all'esecuzione di attività di messa in sicurezza, smontaggio e successiva riqualificazione [R12] in corrispondenza della sezione denominata AREA LAB2, finalizzate all'ottenimento di celle elettriche e moduli elettrici ricondizionati, con successiva classificazione come End of Waste (EoW) dei medesimi.

1) Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero

Con riferimento ai rifiuti non pericolosi costituiti da batterie (EER 160605), da sottoporre all'esecuzione di attività di messa in sicurezza, smontaggio e successiva riqualificazione, si verifica quanto segue:

- Tipologia: batterie e accumulatori al Litio;

- Caratteristiche: batterie e accumulatori al Litio integri, completi dei relativi componenti e privi di elementi classificabili come pericolosi.
- Provenienza: industria automobilistica, attività di riparazione e preparazione di veicoli a motore, industria dello storage dell'energia elettrica.

In caso di esito positivo delle verifiche sopra descritte, i rifiuti considerati vengono classificati come batterie ammissibili ai fini dell'esecuzione di attività di messa in sicurezza, smontaggio e successiva riqualificazione [R12] presso l'impianto, da conseguirsi mediante apposito banco attrezzato.

2) Processi e tecniche di trattamento consentiti

Con riferimento ai rifiuti descritti al precedente punto a), si evidenzia come i processi e le tecniche di trattamento adottati dalla Ditta RAEE.MAN risultano tali da garantire quanto segue:

I rifiuti non pericolosi, costituiti da batterie al Litio (EER 160605), sottoposti all'esecuzione di attività di messa in sicurezza, smontaggio e successiva riqualificazione [R12] in corrispondenza della sezione denominata AREA LAB2, vengono preliminarmente sottoposti a controllo da parte del personale del complesso, con la supervisione del Direttore tecnico, al fine di verificare l'assenza di parti danneggiate e la conservazione delle caratteristiche originali. Successivamente gli stessi sono sottoposti a quanto segue:

- prova di dispersione della corrente e tensione residua (confronto dei dati riscontrati con i valori indicati nelle etichette applicate al prodotto);
- ciclo di carica e scarica mediante apposita strumentazione;
- valutazione visiva mediante telecamera termica delle possibili anomalie;
- analisi dei dati ottenuti per identificare il corretto settore di applicazione.

3) Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti, se necessario

Al fine di valutare i criteri di qualità in base ai quali risulta cessata la qualifica come rifiuto delle celle elettriche e dei moduli elettrici derivanti da rifiuti costituiti da batterie al Litio, a loro volta sottoposti all'esecuzione di attività di messa in sicurezza, smontaggio e successiva riqualificazione [R12] presso l'impianto in oggetto, la Ditta RAEE.MAN provvede a verificare il rispetto dei seguenti requisiti:

- celle elettriche e moduli elettrici integri, completi dei relativi componenti e privi di elementi classificabili come pericolosi, nonché correttamente funzionanti, in funzione dello scopo per il quale gli stessi sono stati progettati. In particolare, la riqualificazione come End Of Waste (EoW) delle singole celle elettriche, si procede attraverso la separazione delle celle elettriche che costituiscono il generico modulo elettrico, le quali sono sottoposte a test specifici e successivamente riqualificate e divise per tipologia specifica. Le singole celle ottenute vengono poi assemblate per formare diverse tipologie di accumulo, a seconda delle richieste del mercato, e pertanto vendute singolarmente come prodotto da riuso.

4) Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso

Per quanto riguarda i sistemi di gestione, adottati dalla Ditta RAEE.MAN, finalizzati a dimostrare il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, si evidenzia quanto segue:

- la Ditta RAEE.MAN ha provveduto a adottare il documento denominato "*Protocollo di gestione rifiuti*", il quale descrive le procedure adottate dalla Ditta stessa ai fini della gestione dei rifiuti ritirati in corrispondenza del complesso in oggetto. Ciò con particolare riferimento alle modalità di esecuzione delle attività di messa in sicurezza, smontaggio e successiva riqualificazione [R12] dei rifiuti non pericolosi, costituiti da batterie al Litio (EER 160605), dalle quali si ottengono le celle elettriche e i moduli elettrici da destinare a riutilizzo successivo.

- le procedure gestionali adottate dalla Ditta RAEE.MAN prevedono inoltre che, preliminarmente rispetto alla consegna ai clienti delle celle elettriche e dei moduli elettrici ricondizionati, si proceda alla sottoscrizione di un contratto commerciale nel quale risultino indicati: caratteristiche degli End of Waste (EoW) da conferire, quantitativi previsti, modalità di conferimento, altre informazioni commerciali. Subordinatamente a tale contratto, si provvede a fornire alla clientela i suddetti EoW di celle elettriche e moduli elettrici ricondizionati
- con riferimento, infine, alle procedure di controllo qualità adottate, si evidenzia come, con lo scopo di verificare la cessata qualifica come rifiuto delle batterie, dalle quali si ottengono le celle elettriche e i moduli elettrici ricondizionati, la Ditta provvede, con riferimento a ciascun lotto ottenuto, a verificare il rispetto dei requisiti descritti al precedente Punto 3). Gli esiti di tale verifica risultano annotati su apposito registro, caratterizzato dalla presenza di pagine numerate in modo progressivo.

5) Requisito relativo alla "dichiarazione di conformità"

Per ogni lotto/partita di EoW in uscita dall'impianto viene redatta una dichiarazione di conformità finalizzata ad attestare il rispetto delle condizioni e dei criteri di cui all'Art. 184 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. per la cessazione della qualifica di rifiuto. Tale dichiarazione riporta le seguenti informazioni:

- ragione sociale del produttore;
- caratteristiche dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto;
- la quantificazione del lotto di riferimento.

MODALITÀ DI GESTIONE DEI RIFIUTI COSTITUTI DA RAEE

Il **D.Lgs. n. 49 del 14/03/14 "Attuazione della direttiva 2012/19/UE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE)"** disciplina la gestione dei rifiuti speciali costituiti da apparecchiature elettriche ed elettroniche dismesse (di seguito denominate RAEE), e, in particolare, stabilisce misure e procedure finalizzate a:

- a) prevenire la produzione di rifiuti di apparecchiature elettriche e elettroniche;
- b) promuovere il reimpiego, il riciclaggio e le altre forme di recupero dei RAEE, in modo da ridurre le quantità da avviare allo smaltimento;
- c) migliorare, sotto il profilo ambientale, l'intervento dei soggetti che partecipano al ciclo di vita di dette apparecchiature, quali, ad esempio, i produttori, i distributori, i consumatori e, in particolare, gli operatori direttamente coinvolti nel trattamento dei RAEE;
- d) ridurre l'uso di sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche e elettroniche.

L'impianto è opportunamente organizzato per:

- trattare lo specifico flusso di apparecchiature dismesse;
- identificare e gestire le componenti pericolose da rimuovere preventivamente alla fase di trattamento;

e risulta inoltre strutturato in modo da garantire:

- i settori di conferimento e di stoccaggio dei RAEE dismessi, di messa in sicurezza e di stoccaggio delle componenti ambientalmente critiche risultano essere provvisti di superfici impermeabili, con una pendenza tale da convogliare gli eventuali liquidi in apposite canalette e in pozzetti di raccolta;
- la presenza di copertura resistente alle intemperie per le aree di conferimento dei RAEE;
- la presenza di adeguate superfici impermeabili con una pendenza tale da convogliare gli eventuali liquidi in pozzetti di raccolta, per i settori di conferimento e di stoccaggio dei RAEE dismessi;
- la presenza di un'area di conferimento di dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso e in uscita;

- l'applicazione, in seguito ad un eventuale chiusura dell'impianto, di un piano di ripristino finalizzato a garantire la fruibilità del sito in coerenza con la destinazione urbanistica dell'area.

Modalità di raccolta e conferimento dei RAEE

In conformità al Punto 1 di cui all'Allegato VII del D.Lgs. 49/14, la raccolta e il conferimento dei RAEE avvengono con le seguenti modalità:

- la raccolta dei RAEE da sottoporre ad operazioni di trattamento viene effettuata adottando criteri che garantiscano la protezione delle apparecchiature dismesse durante il trasporto e durante le operazioni di carico e scarico;
- si evita che le apparecchiature possano subire danneggiamenti tali da causare il rilascio di sostanze inquinanti o pericolose per l'ambiente o compromettere le successive operazioni di recupero;
- vengono evitate lesioni ai circuiti frigoriferi e alle pareti, nel caso di frigoriferi, per evitare il rilascio all'atmosfera dei refrigeranti o degli oli, nonché ai tubi catodici, nel caso di televisori e computer;
- le sorgenti luminose, di cui al punto 5 dell'Allegato 1B del D.Lgs. 49/2014, durante le fasi di raccolta, stoccaggio e movimentazione, vengono mantenute integre per evitare la dispersione di polveri e vapori contenuti nelle apparecchiature stesse, anche attraverso l'impiego di appositi contenitori che ne assicurino l'integrità;
- per la movimentazione delle apparecchiature dismesse vengono scelte idonee apparecchiature di sollevamento;
- vengono rimosse eventuali sostanze residue rilasciabili durante la movimentazione delle apparecchiature;
- viene assicurata la chiusura degli sportelli e fissate le parti mobili;
- viene mantenuta l'integrità della tenuta delle apparecchiature nei confronti dei liquidi o dei gas contenuti nei circuiti;
- vengono utilizzate modalità conservative di caricamento dei cassoni di trasporto.

Modalità di gestione dei RAEE in ingresso

In conformità al Punto 2 di cui all'Allegato VII del D.Lgs. 49/14, la gestione dei RAEE avviene con le seguenti modalità:

- i materiali sono caratterizzati e opportunamente separati per singola tipologia al fine di identificare la specifica metodologia di trattamento (presso centri esterni autorizzati);
- si provvede all'individuazione di eventuali materiali radioattivi presenti nei rifiuti in ingresso al centro mediante un rilevatore di radioattività.

Modalità di stoccaggio dei RAEE

In conformità al Punto 3 di cui all'Allegato VII del D.Lgs. 49/14, lo stoccaggio dei RAEE avviene con le seguenti modalità:

- lo stoccaggio dei pezzi smontati e dei rifiuti viene realizzato in modo da non modificarne le caratteristiche e senza comprometterne il successivo recupero;
- i recipienti mobili utilizzati risultano dotati di adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti in essi contenuti;
- i contenitori mobili impiegati per lo stoccaggio dei rifiuti risultano provvisti di:
 - Idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del rifiuto stoccato;
 - Dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e di svuotamento;
 - Mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.
- sui recipienti fissi e mobili viene apposta idonea etichettatura con l'indicazione del rifiuto stoccato;
- lo stoccaggio degli oli usati viene realizzato in conformità con quanto previsto dal D.Lgs. 27/01/92, n. 95, e successive modificazioni, e dal D.M. dell'Industria, del Commercio e dell'Artigianato 16/05/96, n. 392.

- lo stoccaggio di pile e condensatori e di altri rifiuti contenenti sostanze pericolose, avviene in cassoni adeguati nel rispetto delle norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute;
- la movimentazione e lo stoccaggio delle apparecchiature e dei rifiuti da esse derivanti avvengono in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e profondi;
- si provvede ad adottate tutte le cautele per impedire la formazione di odori e la dispersione di aerosol e di polveri.
- i settori di stoccaggio delle apparecchiature dismesse sono organizzati in aree distinte per ciascuna tipologia di trattamento a cui le apparecchiature sono destinate; nel caso di apparecchiature contenenti sostanze pericolose, tali aree vengono contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme per il comportamento, per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente;
- nelle aree di stoccaggio delle apparecchiature dismesse vengono adottate procedure atte ad evitare di accatastare le apparecchiature senza opportune misure di sicurezza per gli operatori e per l'integrità delle stesse apparecchiature.

Modalità di messa in sicurezza dei RAEE

In conformità al Punto 4 di cui all'Allegato VII del D.Lgs. 49/14, la messa in sicurezza dei RAEE avviene con le seguenti modalità:

- a) l'attività consiste nel complesso delle operazioni necessarie a rendere l'apparecchiatura ambientalmente sicura e pronta per le operazioni successive;
- b) le operazioni di messa in sicurezza comprendono la separazione e/o rimozione delle seguenti sostanze, preparati e componenti:
 - componenti contenenti mercurio, come gli interruttori o i retroilluminatori;
 - pile;
 - circuiti stampati dei telefoni mobili in generale di altri dispositivi, se la superficie degli stessi risulta superiore a 10 cm²;
 - cartucce di toner, liquido e in polvere, e di toner colore;
 - plastica contenente ritardanti di fiamma bromurati;
 - tubi catodici;
 - sorgenti luminose a scarica;
 - schermi a cristalli liquidi, se del caso con il rivestimento, di superficie superiore a 100 cm² e tutti quello retroilluminati mediante sorgenti luminose a scarica;
 - cavi elettrici esterni;
 - componenti contenenti fibre ceramiche refrattarie descritte nella Direttiva 97/69/Ce della Commissione, del 05/12/97, recante adeguamento al progresso tecnico della Direttiva 67/548/CEE del Consiglio relative alla classificazione, all'imballaggio e all'etichettatura delle sostanze pericolose;
 - componenti contenenti sostanze radioattive, fatta eccezione per i componenti che sono al di sotto delle soglie di esenzione previste dall'Art. 3 e dall'allegato I della direttiva 96/29/Euratom del Consiglio, del 13/05/96, che stabilisce le norme fondamentali di sicurezza relative alla protezione sanitaria della popolazione e dei lavoratori contro i pericoli derivanti dalle radiazioni ionizzanti;
 - condensatori elettrolitici contenenti sostanze potenzialmente pericolose (altezza > 25 mm, diametro > 25 mm o proporzionalmente simili in volume);
 - clorofluorocarburi (CFC), idroclorofluorocarburi (HCFC), idrofluoroclorocarburi (HFC) o idrocarburi (HC);
- c) le sostanze e i componenti sopra elencati vengono eliminati o recuperati senza creare rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente (presso centri esterni autorizzati);
- d) i seguenti componenti dei RAEE vengono raccolti separatamente e trattati come segue:

- sorgenti luminose a scarica: viene rimosso il mercurio, evitando la dispersione di polveri e vapori.

Presidi ambientali

Presso il centro della Ditta RAEE.MAN. S.R.L. vengono adottati i seguenti presidi ambientali:

- l'impianto di trattamento dei RAEE risulta gestito in modo tale da evitare ogni contaminazione del suolo e dei corpi recettori superficiali e/o profondi;
- si provvede ad adottare tutte le cautele per impedire il rilascio di fluidi pericolosi, la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri.

MODALITÀ DI GESTIONE DEI RIFIUTI SANITARI PERICOLOSI A RISCHIO INFETTIVO

Il D.P.R. del 15/07/03, n. 254 "*Regolamento recante disciplina della gestione dei rifiuti sanitari a norma dell'Art. 24 della Legge 31/07/02, n. 179*", allo scopo di garantire elevati livelli di tutela dell'ambiente e della salute pubblica, nonché controlli efficaci, disciplina la gestione delle seguenti tipologie di rifiuti sanitari:

- a) rifiuti sanitari non pericolosi;
- b) rifiuti sanitari assimilabili ai rifiuti urbani;
- c) rifiuti sanitari pericolosi non a rischio infettivo;
- d) rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo;
- e) rifiuti sanitari che richiedono particolari modalità di smaltimento
- f) i rifiuti, prodotti al di fuori delle strutture sanitarie, che, come rischio, risultano analoghi ai rifiuti pericolosi a rischio infettivo, con l'esclusione degli assorbenti igienici.

Ai sensi dell'Art. 10 del D.P.R. del 15/07/03 n. 254, la Ditta RAEE.MAN S.R.L. svolge, presso il proprio impianto, le operazioni di messa in riserva [R13] e deposito preliminare [D15] di rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo, secondo i disposti di cui agli Artt. 8 e 10 del D.P.R. suddetto.

Modalità di trasporto e di deposito preliminare dei rifiuti sanitari

Il deposito dei rifiuti pericolosi a rischio infettivo avviene in corrispondenza della sezione operativa del centro denominata AREA A, in presso la quale risulta posizionato un container scarrabile dotato di sistema di refrigerazione. Conformemente a quanto prescritto dall'Art. 8 del D.P.R. del 15/07/03, n. 254, la movimentazione e il deposito preliminare dei rifiuti pericolosi e rischio infettivo avvengono secondo le seguenti modalità:

- il trasporto ed il deposito preliminare dei rifiuti pericolosi e rischio infettivo vengono effettuati utilizzando appositi imballaggi a perdere, anche flessibili, recanti la scritta "*Rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo*" ed il simbolo del rischio biologico o, se si tratta di rifiuti taglienti o pungenti, in appositi imballaggi rigidi a perdere, resistenti alla puntura, recanti la scritta "*Rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo taglienti e pungenti*", contenuti entrambi in un secondo imballaggio rigido esterno, eventualmente riutilizzabile previa idonea disinfezione ad ogni ciclo d'uso, recante la scritta "*Rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo*";
- gli imballaggi esterni richiamati al punto precedente risultano avere caratteristiche adeguate a resistere agli urti e alle sollecitazioni provocate durante la loro movimentazione trasporto; gli stessi sono inoltre realizzati in un colore idoneo a distinguerli dagli imballaggi utilizzati per il conferimento delle altre tipologie di rifiuti;
- il trasporto dei rifiuti pericolosi a rischio infettivo, destinati alla sterilizzazione presso il centro in oggetto, viene effettuato nel più breve tempo tecnicamente possibile.

Il periodo massimo di detenzione dei rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo in corrispondenza del centro della Ditta RAEE.MAN S.R.L. risulta pari a n. 20 giorni (v. prescrizione n° 34).

MODALITÀ DI GESTIONE DEI RIFIUTI DI OLI MINERALI ESAUSTI

I rifiuti pericolosi costituiti da oli minerali esausti sono sottoposti alle operazioni di messa in riserva [R13] ed accorpamento [R12] in corrispondenza della sezione operativa denominata AREA D3, presso la quale risulta installato un serbatoio cilindrico verticale fuori terra dotato di bacino di contenimento in calcestruzzo. Le caratteristiche costruttive di tale serbatoio risultano di seguito descritte:

- o Diametro: 2,00 m;
- o Altezza: 4,00 m;
- o Capacità geometrica: 10,00 m³.

In aggiunta a quanto sopra esposto, si evidenzia come il serbatoio suddetto risulta realizzato in acciaio al carbonio di spessore non inferiore a 5 mm e rispondente alle seguenti disposizioni:

- o risulta di tipo fisso;
- o risulta contenuto in un bacino a tenuta in calcestruzzo totalmente ispezionabile;
- o risulta posato su basamento realizzato in calcestruzzo;
- o risulta equipaggiato con i seguenti accessori:
 - scala predisposta secondo norme antinfortunistiche, con passo d'uomo e saracinesche che consentono un esercizio semplice ed un'agevole manutenzione;
 - scarico di fondo con valvola per il drenaggio dell'acqua eventualmente presente;
 - filtro a carbone attivo di sezione adeguata alla portata degli sfiati liberi riconducibili alle fasi di movimentazione dei rifiuti;
 - valvole di intercettazione in acciaio poste in corrispondenza delle tubazioni;
 - boccaporto di misurazione e campionatura;
 - indicatore di livello esterno;
 - allarme di alto livello, il quale entra in funzione in corrispondenza del raggiungimento del 90% della capacità geometrica del serbatoio;
 - dispositivo di blocco della pompa di alimentazione, il quale entra in funzione in corrispondenza del raggiungimento dell'alto livello.

Caratteristiche del bacino di contenimento

Il serbatoio descritto nel paragrafo precedente risulta dotato di bacino di contenimento in calcestruzzo rivestito mediante vernice epossidica Vepoline 168, realizzato in conformità alle disposizioni di cui all'Allegato C dell'ex D.M. 392/96, ovvero dotato delle seguenti caratteristiche costruttive:

- o Lunghezza esterna: 5,40 m;
- o Larghezza esterna: 4,40 m;
- o Superficie interna: 79,80 m²;
- o Altezza minima pareti (da fondo bacino): 2,50 m;
- o Spessore pareti: 0,20 m;
- o Volume interno bacino: 199,50 m³;
- o Capacità geometrica serbatoio: 10,00 m³.

Con riferimento a quanto sopra riportato si evidenzia come il volume interno del bacino risulti superiore rispetto alla capacità geometrica del serbatoio in esso contenuto.

Con riferimento all'altezza delle pareti del bacino di contenimento in oggetto, nonché alle distanze previste tra il serbatoio fuori terra e le pareti stesse, si evidenzia come, in conformità all'Allegato C dell'ex D.M. 392/96, risultano rispettate le seguenti condizioni:

$$d \geq H - h$$

dove:

d = distanza mantello serbatoio da muro bacino contenimento;

H = altezza serbatoio;

h = altezza muro bacino contenimento.

Il bacino di contenimento considerato risulta inoltre dotato di portello in acciaio a tenuta (dimensioni 1,10 m x 0,70 m), individuato presso la parete Sud del bacino stesso, finalizzato a consentire lo svolgimento delle operazioni di carico e scarico dei rifiuti.

Trattamento degli sfiati del serbatoi

L'attività di movimentazione dei rifiuti pericolosi, costituiti da oli minerali esausti, svolta utilizzando il serbatoio precedentemente descritto, può generare emissioni inquinanti di tipo aeriforme. Tali emissioni, comunque ridotte al volume libero del serbatoio stesso, contengono prevalentemente composti organici volatili (C.O.V.), ovvero sostanze contenute in tracce nei rifiuti considerati. Al fine di abbattere gli inquinanti potenzialmente derivanti dallo sfiato del serbatoio considerato, si è provveduto a dotare quest'ultimo di apposito filtro a carbone attivo granulare a cartuccia, in maniera tale da garantire l'adsorbimento di tutte le macromolecole organiche contenute nel flusso di vapori in uscita dal serbatoio stesso.

Il filtro considerato viene sottoposto ad interventi di manutenzione sia ordinaria che straordinaria, sostituendo in particolare le cartucce di carbone attivo granulare con frequenza almeno semestrale.

Impianto di movimentazione rifiuti

Le operazioni di carico e scarico del serbatoio considerato avvengono sempre a circuito chiuso, grazie alla presenza di apposite flange, montate su tubazioni di aspirazione/mandata in acciaio e collegate ad una pompa centrifuga monostadio, alla quale possono essere collegate le tubazioni flessibili in dotazione alle autobotti, oppure, in caso di travaso di rifiuti di oli esausti conferiti al centro in colli, le tubazioni flessibili in dotazione al complesso. Le tubazioni in acciaio suddette risultano di tipo fisso e alloggiare integralmente in corrispondenza del bacino di contenimento relativo al serbatoio; il collegamento con le stesse, al fine di consentire lo svolgimento delle operazioni di carico e scarico, risulta possibile mediante l'apertura di un apposito portello in acciaio localizzato presso la parete del bacino stesso. Tale accorgimento consente di trattenere eventuali sversamenti di rifiuti internamente rispetto al bacino di contenimento considerato

La pompa centrifuga monostadio finalizzata alla movimentazione dei rifiuti risulta a sua volta alloggiata in corrispondenza del bacino di contenimento relativo al serbatoio, e dotata delle seguenti caratteristiche:

- Portata volumetrica = 7,20 m³/h = 2,00 litri/s;
- Prevalenza = 5,50 m.c.a.;
- Potenza = 5,00 Kw;
- Velocità di rotazione = 2.900 giri/min.

Modalità di gestione dei rifiuti

I rifiuti pericolosi costituiti da oli minerali esausti vengono innanzitutto sottoposti alle procedure di omologa previste. Essendo tali rifiuti derivanti da micro-raccolta da svolgersi a titolo gratuito presso autofficine e/o altre attività similari, al fine di rendere l'attività sostenibile dal punto di vista commerciale, non risulta prevista la caratterizzazione dei rifiuti suddetti mediante analisi di laboratorio; a tali rifiuti, su indicazione degli impianti di destino, vengono in ogni caso assegnate le seguenti caratteristiche di pericolo:

- HP4 Irritante – Irritazione cutanea e lesioni oculari
- HP14 Ecotossico

I rifiuti considerati vengono in seguito travasati in corrispondenza del serbatoio fisso installato presso l'AREA D3, presso il quale può avvenire l'accorpamento [R12] dei rifiuti di oli minerali esausti aventi caratteristiche merceologiche similari; in conformità all'Art. 187 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., gli accorpamenti suddetti avvengono esclusivamente tra rifiuti pericolosi dotati di identiche caratteristiche di pericolo. Lo svolgimento delle procedure di accorpamento suddette risultano subordinate al

mantenimento di un apposito registro, in corrispondenza del quale verranno annotati gli esiti delle operazioni svolte. Con riferimento ai rifiuti in uscita dal centro, si evidenzia come alla generica "miscela" di rifiuti di oli minerali ottenuta viene assegnato il codice EER 130205* "Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati", nonché le medesime caratteristiche di pericolo associate ai rifiuti originari. Tali "miscele" vengono successivamente conferite ad impianti esterni autorizzati operanti per conto del Consorzio Obbligatorio degli Oli Usati, ovvero in possesso di specifico "invito ad offrire" rilasciato dal Consorzio stesso. Si evidenzia come ciascuna "miscela" di rifiuti di oli minerali in uscita dal centro della Ditta RAEE.MAN. S.R.L. viene preventivamente campionata e sottoposta a prove analitiche presso laboratori esterni qualificati; ciò al fine di stabilire, in funzione delle caratteristiche chimico-fisiche, il destino finale dei rifiuti considerati, ovvero: rigenerazione [R9] o recupero energetico [R1].

MODALITÀ DI GESTIONE DEI RIFIUTI COSTITUTI DA BATTERIE ED ACCUMULATORI

Il complesso della Ditta RAEE.MAN. S.R.L. risulta tale da soddisfare i requisiti di cui all'Allegato II del **D.Lgs. n. 188 del 20/11/08** *"Attuazione della direttiva 2006/66/CE concernente pile, accumulatori e relativi rifiuti e che abroga la direttiva 91/157/CEE"*. In base a quanto sopra esposto di seguito si provvede ad illustrare i criteri adottati ai fini della configurazione delle sezioni operative destinate alla gestione dei rifiuti pericolosi e non pericolosi costituiti da batterie e accumulatori esausti, nonché delle procedure che si prevede di adottare ai fini della gestione dei rifiuti stessi.

Modalità di conferimento

- il conferimento dei rifiuti costituiti da pile e accumulatori esausti all'impianto viene effettuato adottando criteri che ne garantiscano la protezione durante le fasi di carico e scarico;
- le operazioni di deposito vengono effettuate evitando danni per quanto riguarda i componenti che contengono liquidi e fluidi;
- i rifiuti costituiti da pile e accumulatori conferiti presso il centro vengono scaricati dagli automezzi di trasporto in corrispondenza di un'area adibita al controllo visivo del carico, ai fini di verificare la rispondenza ai requisiti ambientali di sicurezza e per l'individuazione e la rimozione dei materiali non conformi.

Criteri per lo stoccaggio

- lo stoccaggio dei rifiuti costituiti da pile e accumulatori esausti avviene in modo che sia evitata ogni possibile contaminazione del suolo e dei corpi recettori superficiali e profondi;
- vengono adottate tutte le cautele finalizzate ad impedire il rilascio di fluidi pericolosi, la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri;
- lo stoccaggio dei rifiuti avviene in appositi contenitori, nel rispetto delle norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute;
- in corrispondenza della sezione operativa adibita allo stoccaggio dei rifiuti costituiti da pile e accumulatori esausti non vengono effettuate operazioni di disassemblaggio. In particolare, i rifiuti vengono gestiti in maniera tale da non subire alcun danneggiamento che possa determinare il rilascio di sostanze inquinanti o pericolose per l'ambiente, o comprometterne le successive operazioni di recupero;
- i contenitori impiegati per lo stoccaggio dei rifiuti risultano dotati di adeguate caratteristiche di resistenza, in relazione alle proprietà chimico-fisiche e alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi, nonché di idonei sistemi di chiusura, di accessori e di dispositivi atti ad effettuare, in condizioni di sicurezza, le operazioni di riempimento, travaso e svuotamento;
- i recipienti mobili finalizzati allo stoccaggio dei rifiuti pericolosi risultano dotati di:

- idonee chiusure atte a impedire la fuoriuscita del rifiuto stoccato;
- dispositivi atti ad effettuare, in condizioni di sicurezza, le operazioni di riempimento e svuotamento;
- mezzi di presa finalizzati a rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione;
- i rifiuti che possono dar luogo a fuoriuscite di liquidi vengono collocati in contenitori a tenuta, corredati di idonei sistemi per la raccolta dei liquidi suddetti;
- sui recipienti finalizzati allo stoccaggio dei rifiuti viene posta idonea etichettatura, conformemente alle norme vigenti in materia di etichettatura di sostanze pericolose, con l'indicazione del rifiuto stoccato e dei relativi componenti chimici;
- i contenitori vengono raggruppati per tipologie omogenee di rifiuti e disposti in maniera tale da consentirne una facile ispezione, l'accertamento di eventuali perdite e la rapida rimozione di eventuali contenitori danneggiati.

MODALITÀ DI GESTIONE DEI RIFIUTI CONTENENTI FRAZIONI POLVERULENTE

Di seguito si descrivono le procedure che la RAEE.MAN. adotta con riferimento alle fasi di trasporto, carico/scarico e gestione dei rifiuti pericolosi e non pericolosi contenenti frazioni di polveri e particolato; ciò con particolare riferimento alle misure da porre in atto ai fini del contenimento della diffusione di polveri sottili (PM10).

Fasi di trasporto dei rifiuti

Il trasporto dei rifiuti contenenti frazioni di polveri e particolato avviene secondo le seguenti modalità:

- i rifiuti considerati vengono mantenuti in corrispondenza di container/cassonetti dotati di sistemi ermetici di chiusura (coperchio o telo), oppure di big-bags appositamente sigillati; ciò al fine di evitare la diffusione di materiale particolato nell'ambiente circostante;
- i conferimenti all'impianto dei rifiuti considerati, analogamente a quanto avviene per i trasporti dei materiali in uscita dall'impianto stesso, sono organizzati in maniera tale da risultare il più possibile distribuiti nel corso della giornata lavorativa; ciò al fine di consentire una più efficiente organizzazione delle attività svolte e di limitare i possibili impatti sull'ambiente circostante. Essendo le fasi di trasporto dei rifiuti considerati limitate, nelle condizioni maggiormente peggiorative, ad alcune unità giornaliere, si provvede, in particolare, ad organizzare i trasporti considerati in maniera tale da garantire la presenza di un adeguato intervallo di tempo (almeno 1 ora) tra un generico viaggio in ingresso/uscita dal centro ed il successivo.

Fasi di carico/scarico

Il carico/scarico dei rifiuti contenenti frazioni di polveri e particolato avvengono secondo le seguenti modalità:

- nel caso di rifiuti conferiti in container: essi sono scaricati, mediante l'utilizzo di apposito gancio in dotazione all'automezzo, posizionando il container stesso in corrispondenza della pavimentazione relativa alle aree operative adibite alla gestione di tali rifiuti. Procedura contraria viene adottata nel corso delle fasi di carico di rifiuti mantenuti in container in uscita dal centro. In nessun caso si procede alla rimozione del sistema di chiusura superiore del container considerato (coperchio o telo), inoltre viene scongiurato lo svolgimento di qualsiasi operazione di travaso (es. ribaltamento diretto in corrispondenza della pavimentazione industriale, travaso in container di rifiuti inizialmente mantenuti in altri contenitori, ecc.) relativa ai rifiuti considerati;
- nel caso di rifiuti conferiti in cassonetti/big-bags: essi vengono scaricati mediante l'utilizzo di carrello elevatore ed in seguito depositati in corrispondenza della pavimentazione relativa alle aree operative adibite alla gestione di tali rifiuti. Procedura contraria viene adottata nel corso delle fasi di carico di rifiuti/materiali in

cassonetti/big-bags in uscita dal centro. La procedura suddetta viene svolta in condizioni di sicurezza, ovvero utilizzando sistemi tali da fissare in maniera efficace i contenitori considerati alle forche del carrello elevatore, scongiurando quindi possibili ribaltamenti accidentali per quanto riguarda i materiali movimentati. Anche in questo caso la RAEE.MAN evita qualsiasi rimozione per quanto riguarda i sistemi di chiusura dei contenitori sopra richiamati, scongiurando inoltre lo svolgimento di operazioni di travaso per quanto riguarda i rifiuti considerati.

Fasi di messa in riserva e deposito preliminare

Le fasi di messa in riserva [R13] e di deposito preliminare [D15] dei rifiuti contenenti frazioni di polveri e particolato avvengono secondo le seguenti modalità:

- la gestione dei rifiuti conferiti al centro avviene esclusivamente al coperto, in corrispondenza di un capannone industriale integralmente tamponato, presso il quale i portoni di accesso sono mantenuti chiusi qualora non interessati dal transito degli automezzi;
- la messa in riserva [R13] e il deposito preliminare [D15] dei rifiuti considerati avvengono mantenendo gli stessi in corrispondenza dei contenitori originari, assicurandosi che non avvenga in nessun caso l'apertura dei relativi sistemi ermetici di chiusura (coperchio, telo, ecc.).

BONIFICA DEI CONTENITORI

I recipienti mobili utilizzati presso l'impianto e non destinati ad essere reimpiegati per lo stoccaggio delle medesime tipologie di rifiuti, vengono sottoposti a trattamenti idonei a consentirne nuove utilizzazioni.

MATERIE PRIME E PRODOTTI FINITI

Le modifiche in oggetto non comportano variazioni delle materie prime in ingresso e di prodotti finiti.

Dalle attività di recupero [R3], [R4], [R12] svolte in corrispondenza del complesso, derivano le seguenti tipologie di materiali, classificabili come End Of Waste (EOW):

- pallet in legno;
- casse in legno omologate per il trasporto di batterie;
- contenitori in plastica rigenerati;
- contenitori in metallo rigenerati;
- apparecchiature elettriche ed elettroniche rigenerate;
- moduli elettrici e celle elettriche.

RISORSE IDRICHE

Non sono previste variazioni rispetto alle modalità di approvvigionamento idrico.

QUADRO AMBIENTALE

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Lo stato futuro del complesso IPPC della RAEE.MAN prevede l'individuazione dei seguenti punti di emissione in atmosfera:

- E1:
Emissione da impianto di abbattimento, costituito da filtro a maniche, del flusso aeriforme derivante da:
 - Aspirazione a presidio impianto di trattamento pannelli fotovoltaici (AREA TRATT FTV);
 - Aspirazione a presidio container per trattamento airbag/pretensionatori (AREA AIR2);
 - Aspirazione a presidio cabina vibrovaglio relativo ad impianto di trattamento di rifiuti di batterie/accumulatori COMPTON INDUSTRIALE S.R.L. - Linea AL-CUT (AREA TRATT PILE);

- E2:
Emissione da impianto di abbattimento, costituito da filtro a maniche, del flusso aeriforme derivante da:
 - Aspirazione a presidio impianto di raffinazione metalli (AREA TRATT RAFF);
- E3
Emissione da sfiato del serbatoio verticale fuori terra impiegato per lo stoccaggio dei rifiuti speciali pericolosi costituiti da oli esausti (AREA OIL2);
- Ed1 Emissione da sistema di aspirazione n. 2 banchi di lavoro finalizzati al trattamento dei RAEE pericolosi e non pericolosi (AREA TRATT RAEE).

Con riferimento alle emissioni (punti di emissione “Ed1” e “Ed2”) derivanti rispettivamente dallo sfiato del serbatoio destinato al deposito di rifiuti pericolosi costituiti da oli minerali esausti (AREA OIL2) e dalle fasi di trattamento dei RAEE pericolosi e non pericolosi (AREA TRATT RAEE), si precisa innanzitutto che le stesse risultano già autorizzate con Determinazione n. DDVA4-22-2023 del 17/01/23 della Provincia di Alessandria, senza alcuna previsione di modifica, fatti salvi l’aggiornamento delle sigle di identificazione delle sezioni operative in corrispondenza delle quali tali emissioni risultano collocate e l’identificazione delle emissioni stesse (sigle “Ed1” e “Ed2”). In merito a tali emissioni si espone quanto segue:

- il punto di emissione “Ed1” è stato rinominato punto di emissione “E3”, in quanto per esso è stato previsto il convogliamento in ambiente esterno al capannone, mediante apposito camino, previo trattamento del flusso aeriforme mediante filtro a carbone attivo granulare (G.A.C.). Ciò in quanto le possibili sostanze inquinanti associate al punto di emissione considerato risultano essere i composti organici volatili (C.O.V.). Tale modifica risulta riconducibile alla difficoltà, riscontrata sul mercato, nel reperire nuove cartucce con G.A.C. aventi caratteristiche analoghe rispetto a quelle associate al filtro attualmente installato in corrispondenza dello sfiato del serbatoio destinato allo stoccaggio dei rifiuti di oli minerali esausti;
- subordinatamente a quanto descritto al punto precedente, il punto di emissione “Ed2” è stato rinominato punto di emissione “Ed1”. Le possibili sostanze inquinanti associate al punto di emissione considerato risultano essere le polveri.

Presso il complesso non risultano individuati laboratori di analisi.

Sistemi di abbattimento posti a monte del punto di emissione E1

Il flusso aeriforme associato al punto di emissione convogliato in atmosfera denominato “E1” risulta caratterizzato dalla potenziale presenza delle sostanze inquinanti indicata alla BAT n. 8 di cui alla Decisione Europea n. 2018/1147 (voci “Trattamento meccanico dei rifiuti” e “Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici”), in quanto derivante dalle fasi di trattamento meccanico dei rifiuti solidi non pericolosi costituiti da pannelli fotovoltaici (AREA TRATT FTV), dalle fasi di lavorazione finalizzate alla messa in sicurezza dei rifiuti pericolosi costituiti da airbag e pretensionatori (AREA AIR2) e della cabina relativa al vibrovaglio finalizzato al trattamento di rifiuti di batterie/accumulatori (AREA TRATT PILE).

Si precisa che nel corso della fase di detonazione delle cariche esplosive, conseguita in apposite celle con riferimento agli airbag e pretensionatori privati della relativa struttura, verrà sprigionato esclusivamente Azoto, mentre le polveri risulteranno pressoché assenti. Lo scopo del previsto convogliamento al suddetto punto di emissione in atmosfera “E1” del flusso aeriforme aspirato dal container destinato al trattamento dei rifiuti di airbag e pretensionatori risulta pertanto garantire un ricambio d’aria forzato.

Pertanto, ai fini del trattamento del flusso suddetto, è stata prevista l’installazione di un impianto di abbattimento, costituito da un filtro a maniche, avente le caratteristiche di seguito riportate:

Sigla Emissione	E1
Tipo di abbattitore	Depolveratore a secco a mezzo filtrante - Filtro a maniche
Impiego	Abbattimento polveri
Provenienza degli inquinanti	Operazioni di trattamento meccanico rifiuti solidi non pericolosi costituiti da pannelli fotovoltaici, lavorazioni finalizzate alla messa in sicurezza dei rifiuti pericolosi costituiti da airbag e pretensionatori, fasi di selezione, mediante vibrovaglio, rifiuti di batterie/accumulatori
INDICAZIONI IMPIANTISTICHE	
Portata	11.900 Nm ³ /h
Temperatura	ambiente (35°C max)
Velocità di attraversamento	1,63 m/min (0,0272 m/s) - v. Prospetto 1 Norma UNI 11304-1
Tipologia di filtro	Filtro a maniche MSDC10/30T - Superficie filtrante 123 m ²
Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	– Feltro agugliato poliestere da 500 g/m ² – Temperatura massima tessuto: 150°C
Sistema di controllo	– Prese per campionamenti conformi a UNI 16911-1 e 2 e EN 15259 – Pressostato differenziale per pulizia automatica – Allarme di intasamento maniche impostato a 1.600 Pa
Sistemi di pulizia	Getto d'aria compressa in controcorrente (Pulse Jet) con azionamento automatico con pressostato differenziale o funzionamento in manuale ad intervalli impostabili
Manutenzione	– Annuale: lubrificazione organi in movimento – Semestrale: verifica integrità maniche filtranti – 2 anni: sostituzione maniche
Tipo di scarico del materiale filtrato	Coclea di estrazione e scarico attraverso valvola rotativa
Efficienza di separazione da progetto	>95,00%
Inquinanti attesi	Ritardanti di fiamma bromurati Polveri PCDD/F TVOC Arsenico (As) Cadmio (Cd) Cobalto (Co) Cromo (Cr) Rame (Cu) Manganese (Mn) Nichel (Ni) Piombo (Pb) Antimonio (Sb) Selenio (Se) Tallio (Tl) Vanadio (V) Silice libera cristallina

Sistemi di abbattimento posti a monte del Punto di emissione E2

Il flusso aeriforme associato al punto di emissione convogliato in atmosfera denominato "E2" risulta caratterizzato dalla potenziale presenza delle sostanze inquinanti indicata alla BAT n. 8 di cui alla Decisione Europea n. 2018/1147 (voci "Trattamento meccanico dei rifiuti" e "Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici"), in quanto derivante dall'impianto di raffinazione di rifiuti non pericolosi

contenenti metalli. Pertanto, ai fini del trattamento del flusso suddetto, è stata prevista l'installazione di un impianto di abbattimento, costituito da un filtro a maniche, avente le caratteristiche di seguito riportate:

Sigla Emissione	E2
Tipo di abbattitore	Depolveratore a secco a mezzo filtrante - Filtro a maniche
Impiego	Abbattimento polveri
Provenienza degli inquinanti	Operazioni di trattamento finalizzate alla raffinazione di rifiuti non pericolosi contenenti metalli
INDICAZIONI IMPIANTISTICHE	
Portata	15.000 Nm ³ /h
Temperatura	ambiente (35°C max)
Velocità di attraversamento	1,30 m/min (0,022 m/s) - v. Prospetto 1 Norma UNI 11304-1
Tipologia di filtro	Filtro a maniche MSDC10/30T - Superficie filtrante 181 m ²
Grammatura del tessuto filtrante (g/m ²)	– Feltro agugliato poliestere da 500 g/m ² – Temperatura massima tessuto: 150°C
Sistema di controllo	– Prese per campionamenti conformi a UNI 16911-1 e 2 e EN 15259 – Pressostato differenziale per pulizia automatica – Allarme di intasamento maniche impostato a 1.600 Pa
Sistemi di pulizia	Getto d'aria compressa in controcorrente (Pulse Jet) con azionamento automatico con pressostato differenziale o funzionamento in manuale ad intervalli impostabili
Manutenzione	– Annuale: lubrificazione organi in movimento – Semestrale: verifica integrità maniche filtranti – 2 anni: sostituzione maniche
Tipo di scarico del materiale filtrato	Coclea di estrazione e scarico attraverso valvola rotativa
Efficienza di separazione da progetto	>95,00%
Inquinanti attesi	Ritardanti di fiamma bromurati Polveri PCDD/F TVOC Arsenico (As) Cadmio (Cd) Cobalto (Co) Cromo (Cr) Rame (Cu) Manganese (Mn) Nichel (Ni) Piombo (Pb) Antimonio (Sb) Selenio (Se) Tallio (Tl) Vanadio (V) Silice libera cristallina

Sistemi di abbattimento posti a monte del Punto di emissione E3

Il flusso aeriforme associato al punto di emissione convogliato in atmosfera denominato "E3" risulta caratterizzato dalla potenziale presenza di composti organici volatili (C.O.V.), i quali risultano presenti in tracce nei rifiuti pericolosi costituiti da oli minerali esausti, stoccati in corrispondenza del serbatoio OIL2. L'emissione in oggetto risulta riconducibile al volume libero del serbatoio e quindi generata nel corso delle fasi di caricamento del serbatoio stesso.

Per quanto le tempistiche di svolgimento delle fasi di carico del serbatoio, si evidenzia quanto segue:

- periodo di utilizzo giornaliero: max. 3 ore/giorno;
- periodo di utilizzo settimanale: max. 2 volte/settimana, per un totale di max. 6 ore/settimana.

Pertanto, ai fini del trattamento del flusso suddetto, è stata prevista l'installazione di un impianto di abbattimento, costituito da un filtro a carbone attivo granulare (G.A.C.), avente le caratteristiche di seguito riportate:

Sigla Emissione	E3
Tipo di abbattitore	Adsorbitore a carboni attivi con rigenerazione esterna
Impiego	Abbattimento C.O.V. (composti organici volatili)
Provenienza degli inquinanti	Fasi di carico serbatoio OIL2, destinato al deposito di rifiuti pericolosi costituiti da oli minerali esausti
INDICAZIONI IMPIANTISTICHE	
Portata	250 Nm ³ /h
Temperatura	ambiente (35°C max)
Superficie specifica	900 m ² /g
Altezza del letto	0,40 m
peso netto carbone attivo presente all'interno del filtro	50 kg
Velocità di attraversamento	0,25 m/s
Tempo di contatto	2 s
Umidità relativa	70% max
Sistema di controllo	Misuratore di Δp a cavallo del filtro; – Registrazione della periodicità di rigenerazione dei carboni attivi
Capacità operativa carbone	15%
Manutenzione	Controllo dei sistemi e della frequenza di riattivazione del carbone secondo quanto indicato dal costruttore
Inquinanti attesi	Composti organici volatili (C.O.V.)

EMISSIONE IN AMBIENTE DI LAVORO

Emissione Ed1

Tale emissione deriva dai n. 2 banchi di lavoro finalizzati al trattamento dei RAEE pericolosi e non pericolosi (AREA TRATT RAEE). La stessa contiene prevalentemente polveri, le quali sono direttamente riconducibili allo sporco accumulato all'interno dei RAEE suddetti, che potrebbe diffondersi nel corso delle fasi di apertura dei RAEE stessi. I banchi di lavoro risultano presidiati da un apposito sistema (marca Officine A. Sibia & Figlio S.p.A. - Modello F100) finalizzato all'aspirazione ed al trattenimento di eventuali polveri derivanti dai RAEE considerati. Il sistema di aspirazione e abbattimento delle polveri posto a presidio dei n. 2 banchi di lavoro suddetti risulta dotato delle seguenti caratteristiche tecniche:

- tipologia impianto: aspiratore elettrico mobile;
- marca: officine A. Sibia & Figlio S.p.A.;
- modello: F100;
- potenza installata: 11 kW;
- portata aria aspirata: 1.140 m³/h;
- depressione: 35.000 Pa;
- sistema di filtrazione polveri: filtro principale a tasche + filtro di sicurezza;
- efficienza di abbattimento: 99,997%;
- destino flusso d'aria depurato: immesso in ambiente di lavoro;
- dimensioni (LxPxH): 2.000 mm x 950 mm x 1.700 mm;

- peso: 535 kg;
- livello rumorosità: 73 dB;
- Sezione punto di emissione: 0,045 m² (misure 300 mm x 150 mm).

Tale emissione viene reimpressa in ambiente di lavoro.

Con riferimento alle lavorazioni per le quali non risulta prevista l'adozione di sistemi di aspirazione, si specifica quanto segue:

- linea di selezione per rimozione componenti indesiderati (AREA TRATT):
tale attrezzatura risulta finalizzata a consentire la cernita manuale di rifiuti solidi non pericolosi. Dall'impiego della stessa non possono pertanto derivare emissioni significative in atmosfera;
- trituratore TRITURA SERVICE S.R.L. - T.S. H 400/1000 (AREA TRATT):
trattasi di trituratore del tipo a giri lenti, tale da consentire la riduzione volumetrica del rifiuto mediante inglobamento dello stesso fra le lame e la successiva frammentazione; tale modalità operativa garantisce una minima formazione di polveri durante le operazioni di adeguamento volumetrico dei rifiuti. I rifiuti sottoponibili a trattamento risultano, così come risulteranno, inoltre costituiti da componenti realizzati prevalentemente in metallo e plastica, ovvero tali da non determinare la possibile generazione di polveri e particolato;
- frantumatore TECNOECOLOGY S.R.L. - TOOTHER mod. 500/700S (AREA TRATT):
trattasi di trituratore del tipo a giri lenti, tale da consentire la riduzione volumetrica del rifiuto mediante inglobamento dello stesso fra le lame e la successiva riduzione volumetrica; tale modalità operativa garantisce una minima formazione di polveri durante le operazioni di adeguamento volumetrico dei rifiuti. I rifiuti sottoponibili a trattamento risultano, così come risulteranno, inoltre costituiti da componenti realizzati prevalentemente in metallo e plastica, ovvero tali da non determinare la possibile generazione di polveri e particolato;
- taglierina automatica per elementi metallici (AREA TRATT):
tale attrezzatura, utilizzata saltuariamente, risulta finalizzata a consentire il taglio di elementi metallici, quali profili di alluminio. La configurazione della taglierina risulta tale da non determinare la generazione di emissioni significative in atmosfera;
- impianto di trattamento di rifiuti di batterie/accumulatori COMPTON INDUSTRIALE S.R.L. - Linea AL-CUT (AREA TRATT PILE):
per la sezione terminale dell'impianto, dalla quale potrebbero derivare possibili emissioni di polveri e particolato, è stata prevista la chiusura con apposita cabina realizzata in pannelli, a sua volta collegata al sistema di aspirazione associato al punto di emissione "E1". Le restanti fasi del ciclo di trattamento, considerando che le stesse sono riconducibili a fasi di lavorazione meccanica di rifiuti solidi (selezione, taglio, ecc.), risultano tali da non determinare la possibile diffusione degli inquinanti suddetti;
- trituratore SATRIND (AREA TRATT PILE):
trattasi di trituratore del tipo a giri lenti, tale da consentire la riduzione volumetrica del rifiuto mediante inglobamento dello stesso fra le lame e la successiva frammentazione; tale modalità operativa garantisce una minima formazione di polveri durante le operazioni di adeguamento volumetrico dei rifiuti. I rifiuti sottoponibili a trattamento risulteranno inoltre costituiti da componenti realizzati prevalentemente in metallo e plastica, ovvero tali da non determinare la possibile generazione di polveri e particolato;
- vibrovaglio ERIMAKI (AREA PILE1):
trattasi di apparecchiatura finalizzata alla selezione meccanica di pile a bottone. Dall'impiego della stessa non possono pertanto derivare emissioni significative in atmosfera;
- sistema robotizzato per rimozione viti da batterie di auto elettriche, per estrazione del modulo elettrico:

trattasi di apparecchiatura finalizzata alla lavorazione meccanica (rimozione viti e estrazione del modulo elettrico) di batterie di auto elettriche. Dall'impiego della stessa non possono pertanto derivare emissioni significative in atmosfera;

- macchina semiautomatica lavafusti MAGIDO - SERIE X51 (AREA LAV):
trattasi di apparecchiatura avente funzionamento similare a quello di una normale lavastoviglie. Essa funziona a ciclo completamente chiuso. Dall'impiego della stessa non possono pertanto derivare emissioni significative in atmosfera;
- vari banchi di lavoro non destinati al trattamento dei RAEE:
utilizzati per il conseguimento di lavorazioni effettuate mediante attrezzatura d'officina, dai quali non possono derivare emissioni significative in atmosfera.
- contenitori con soluzione organica specifica, per messa in sicurezza batterie (AREA LAB4):
le attività di messa in sicurezza rifiuti non pericolosi di batterie, conseguite presso l'AREA LAB4 del complesso, sono effettuate mediante l'immersione delle batterie in appositi contenitori riempiti con una soluzione organica (soluzione acquosa salina). Si precisa che i contenitori suddetti risulteranno privi di coperchio, in quanto il processo ottenuto risulta tale da scongiurare possibili emissioni in atmosfera di sostanze inquinanti. Tale processo non risulta infatti tale da determinare né la generazione di prodotti di reazione derivanti dalle batterie, né vapori riconducibili al riscaldamento della soluzione utilizzata;
- la macchina semiautomatica lavafusti MAGIDO – SERIE X51, la cui installazione risulta prevista presso la sezione denominata AREA LAV, risulterà caratterizzata da ciclo di lavorazione completamente chiuso. La stessa risulterà pertanto priva di sfiati;
- le attività svolte ai fini dell'eventuale ricarica di batterie e accumulatori risultano riconducibili a fasi di carica/scarica di batterie al Litio, dalle quali non derivano possibili emissioni di inquinanti in atmosfera. Si precisa che in nessun caso tali attività riguarderanno batterie al Piombo;
- l'officina individuata presso il complesso risulta finalizzata a deposito attrezzi ed allo svolgimento di attività di smontaggio e rimontaggio di attrezzature: in nessun caso vengono conseguite fasi di saldatura e/o altre attività dalle quali potrebbero derivare possibili emissioni in atmosfera.

Per impedire la formazione di odori e la dispersione di aerosol e di polveri, la Società adotta le seguenti cautele:

- presso l'impianto non si prevede il ritiro di rifiuti putrescibili e/o maleodoranti;
- i rifiuti costituiti da prodotti di scarto contenenti frazioni organiche (es. scarti di prodotti alimentari) verranno sempre mantenuti in corrispondenza degli imballaggi primari, evitando qualsiasi lavorazione che potrebbe esporre tale tipologia di rifiuti all'ambiente esterno;
- i rifiuti liquidi/fangosi contenenti frazioni organiche e/o volatili (es. oli vegetali, rifiuti contenenti solventi, ecc.) saranno sempre mantenuti in colli omologati dotati di sistema di chiusura (es. coperchio), il quale non sarà rimosso in nessun caso, fatto salvo il conseguimento di eventuali fasi di travaso (es. oli minerali in serbatoio OIL2);

Per quanto riguarda le procedure finalizzate a scongiurare la diffusione in ambiente esterno di polveri e particolato, si rimanda ai contenuti del Paragrafo "MODALITÀ DI GESTIONE DEI RIFIUTI CONTENENTI FRAZIONI POLVERULENTE".

P.to Emissione [ALL. 3]	Fase Provenienza	Portata [Nm ³ /h]	Temp. [°C]	Frequenza	Inquinanti	Altezza [m]	Sezione Sbocco [Ø m]	Sistema di abbattimento
E1	Impianto di depolverazione a tessuto - M1	11.900	Amb.	8 h/d 250 d/y	Ritardanti di fiamma bromurati Polveri PCDD/F TVOC Arsenico (As) Cadmio (Cd) Cobalto (Co) Cromo (Cr) Rame (Cu) Manganese (Mn)	11,90 V	0,50	Filtro a maniche
E2	Impianto di depolverazione a tessuto - M2	15.000	Amb.	8 h/d 250 d/y	Nichel (Ni) Piombo (Pb) Antimonio (Sb) Selenio (Se) Tallio (Tl) Vanadio (V) Silice libera cristallina	13,42 V	0,50	Filtro a maniche
E3	Filtro a carbone attivo granulare (GAG) - M3	250	Amb.	8 h/d 250 d/y	COV	10,00 V	0,10	Filtro a carbone attivo granulare

SCARICHI IDRICI

Non sono previste modifiche alla configurazione delle rete interna fognaria interna ed alla gestione degli scarichi idrici.

RIFIUTI

I rifiuti prodotti presso il complesso della RAEE.MAN. derivano principalmente dalle attività di smontaggio dei RAEE e dei componenti elettronici, dalla cernita dei rifiuti non pericolosi aventi matrice solida, dalle attività di lavaggio dei fusti contaminati derivanti dalle fasi di travaso degli oli esausti in serbatoio, da trattamento meccanico dei rifiuti solidi pericolosi, nonché dalle attività di manutenzione degli automezzi a disposizione dell'azienda. I rifiuti suddetti vengono in ogni caso inviati verso centri di recupero/smaltimento regolarmente autorizzati.

Nella tabella seguente si elencano i possibili rifiuti decadenti dalle lavorazioni svolte in corrispondenza del complesso stesso (non si tratta di un elenco esaustivo) e delle modalità di stoccaggio a seguito delle modifiche in oggetto:

AREE STOCCAGGIO RIFIUTI

Codice EER	N° prog. [ALL. 3]	Fasi di provenienza	Capacità istantanea [t] e [m³]	Area [m²]	Altezza [m]	Modalità di stoccaggio	Sistemi di contenimento e volumi [m³]	Destinazione finale
080317*	DT1, D2	Bonifica/smontaggio RAEE	0,50 - 1,00	1,00	1,00	Colli omologati	Pozzetto cieco da 0,70 m³	Recupero
080318	DT1, D3	Bonifica/smontaggio RAEE	5,00 - 10,00	5,00	2,00	Colli omologati	Pozzetto cieco da 0,70 m³	Recupero
080399	DT1, D3	Bonifica/smontaggio RAEE	1,00 - 2,00	1,00	2,00	Colli omologati	Pozzetto cieco da 0,70 m³	Recupero
130105*	D1	Svuotamento e lavaggio contenitori da fase di travaso in serbatoio	2,00 - 2,00	2,00	1,00	Colli su bacino contenimento mobile	Pozzetto cieco da 0,70 m³	Recupero Smaltimento
130205*	OIL2, DT	Bonifica/smontaggio RAEE	9,00 - 8,00 0,50 - 1,00	24 1	- 1,00	Serbatoio Colli su bacino contenimento mobile	Serbatoio in bacino di contenimento Pozzetto cieco da 0,70 m³	Recupero Smaltimento
130206*	OIL2, DT	Bonifica/smontaggio RAEE	9,00 - 8,00 0,50 - 1,00	24 1	- 1,00	Serbatoio Colli su bacino contenimento mobile	Serbatoio in bacino di contenimento Pozzetto cieco da 0,70 m³	Recupero Smaltimento
130208*	OIL2, DT	Bonifica/smontaggio RAEE	9,00 - 8,00 0,50 - 1,00	24 1	- 1,00	Serbatoio Colli su bacino contenimento mobile	Serbatoio in bacino di contenimento Pozzetto cieco da 0,70 m³	Recupero Smaltimento
150101	CARTA	Cernita rifiuti non pericolosi Riconfezionamento	5,00 - 10,00	5,00	2,00	Cassoni, altri contenitori	-	Recupero
150102	PLASTICA	Cernita rifiuti non pericolosi Riconfezionamento	5,00 - 10,00	5,00	2,00	Cassoni, altri contenitori	-	Recupero
150103	LEGNO, B	Cernita rifiuti non pericolosi Riconfezionamento	5,00 - 10,00	5,00	2,00	Cumuli, Cassoni, altri contenitori	-	Recupero
150104	FERROSI NON FERROSI	Cernita rifiuti non pericolosi Riconfezionamento	5,00 - 10,00	5,00	2,00	Cassoni, altri contenitori	-	Recupero
150105	C4, TRATT	Cernita rifiuti non pericolosi Riconfezionamento	2,00 - 4,00	2,00	2,00	Cassoni, altri contenitori	-	Recupero
150106	IMBALLAGGI	Cernita rifiuti non pericolosi Riconfezionamento	2,00 - 4,00	2,00	2,00	Cassoni, altri contenitori	-	Recupero Smaltimento
150110*	DT	Travaso Riconfezionamento	2,00 - 4,00	2,00	2,00	Cassoni, altri contenitori	Pozzetto cieco da 0,70 m³	Recupero Smaltimento
150111*	DT	Selezione rifiuti pericolosi	2,00 - 4,00	2,00	2,00	Cassoni, altri contenitori	Pozzetto cieco da 0,70 m³	Recupero Smaltimento
150202*	DT	Interventi di pulizia aree di deposito rifiuti e contenitori per stoccaggio rifiuti	2,00 - 4,00	2,00	2,00	Cassoni, altri contenitori	Pozzetto cieco da 0,70 m³	Recupero Smaltimento

Codice EER	N° prog. [ALL. 3]	Fasi di provenienza	Capacità istantanea [t] e [m ³]	Area [m ²]	Altezza [m]	Modalità di stoccaggio	Sistemi di contenimento e volumi [m ³]	Destinazione finale
150203	DT	Interventi di pulizia aree di deposito rifiuti e contenitori per stoccaggio rifiuti	2,00 - 4,00	2,00	2,00	Cassoni, altri contenitori	Pozzetto cieco da 0,70 m ³	Recupero Smaltimento
160103	DT	Smontaggio auto/carrelli elevatori elettrici	2,00 - 4,00	2,00	2,00	Cassoni, altri contenitori	Pozzetto cieco da 0,70 m ³	Recupero Smaltimento
160106	AUTO	Bonifica/smottaggio auto elettriche	2,00 - 16,00	8,00	2,00	Deposito su pavimentazione	-	Recupero
160107*	DT	Colati dai fusti per separazione oli minerali Bonifica auto/carrelli elevatori elettrici	1,00 - 2,00	1,00	2,00	Colli omologati	Pozzetto cieco da 0,70 m ³	Recupero Smaltimento
160110*	DT	Bonifica auto/carrelli elevatori elettrici	1,00 - 2,00	1,00	2,00	Colli omologati	Pozzetto cieco da 0,70 m ³	Recupero Smaltimento
160112	DT	Bonifica auto/carrelli elevatori elettrici	1,00 - 2,00	1,00	2,00	Colli omologati	Pozzetto cieco da 0,70 m ³	Recupero Smaltimento
160113*	DT	Bonifica auto/carrelli elevatori elettrici	1,00 - 2,00	1,00	2,00	Colli omologati	Pozzetto cieco da 0,70 m ³	Recupero Smaltimento
160114*	DT	Bonifica auto/carrelli elevatori elettrici	1,00 - 2,00	1,00	2,00	Colli omologati	Pozzetto cieco da 0,70 m ³	Recupero Smaltimento
160115	DT	Bonifica auto/carrelli elevatori elettrici	1,00 - 2,00	1,00	2,00	Colli omologati	Pozzetto cieco da 0,70 m ³	Recupero Smaltimento
160117	DT	Smontaggio auto/carrelli elevatori elettrici	2,00 - 4,00	2,00	2,00	Cassoni, altri contenitori	Pozzetto cieco da 0,70 m ³	Recupero
160118	DT	Smontaggio auto/carrelli elevatori elettrici	2,00 - 4,00	2,00	2,00	Cassoni, altri contenitori	Pozzetto cieco da 0,70 m ³	Recupero
160119	DT	Smontaggio auto/carrelli elevatori elettrici	2,00 - 4,00	2,00	2,00	Cassoni, altri contenitori	Pozzetto cieco da 0,70 m ³	Recupero Smaltimento
160122	DT	Smontaggio auto/carrelli elevatori elettrici	2,00 - 4,00	2,00	2,00	Cassoni, altri contenitori	Pozzetto cieco da 0,70 m ³	Recupero Smaltimento
160209*	DT	Bonifica/smottaggio RAEE	0,10 - 0,15	0,50	0,50	Colli omologati	Pozzetto cieco da 0,70 m ³	Recupero Smaltimento
160211*	RAEE2	Bonifica/smottaggio RAEE	5,00 - 10,00	5,00	2,00	Deposito su pavimentazione Cassoni Altri contenitori	Pozzetto cieco da 0,70 m ³	Recupero
160213*	RAEE2	Bonifica/smottaggio RAEE	5,00 - 10,00	5,00	2,00	Deposito su pavimentazione Cassoni Altri contenitori	Pozzetto cieco da 0,70 m ³	Recupero

Codice EER	N° prog. [ALL. 3]	Fasi di provenienza	Capacità istantanea [t] e [m³]	Area [m²]	Altezza [m]	Modalità di stoccaggio	Sistemi di contenimento e volumi [m³]	Destinazione finale
160214	RAEE1, RAEE3, RAEE OUT	Bonifica/smontaggio RAEE Bonifica/Smontaggio carrelli elevatori elettrici	5,00 - 10,00	5,00	2,00	Deposito su pavimentazione Cassoni Altri contenitori	Pozzetto cieco da 0,70 m³	Recupero
160215*	DT, RAEE2	Bonifica/smontaggio RAEE	2,00 - 4,00	2,00	2,00	Colli omologati	Pozzetto cieco da 0,70 m³	Recupero
160216	RAEE3, TRATT, DT	Bonifica/smontaggio RAEE Trattamento batterie/accumulatori Disassambleggio airbag/pretensionatori Trattamento pannelli fotovoltaici	5,00 - 10,00	5,00	2,00	Cumuli, cassoni, altri contenitori	-	Recupero
160303*	DT	Selezione rifiuti pericolosi	1,00 - 2,00	1,00	2,00	Colli omologati	Pozzetto cieco da 0,70 m³	Recupero Smaltimento
160305*	DT	Selezione rifiuti pericolosi	1,00 - 2,00	1,00	2,00	Colli omologati	Pozzetto cieco da 0,70 m³	Recupero Smaltimento
160601*	PILE3, DT	Bonifica/smontaggio RAEE Selezione batterie/accumulatori Bonifica auto/carrelli elevatori elettrici	2,00 - 2,00	2,00	1,00	Container a tenuta, colli omologati	Pozzetto cieco da 0,70 m³	Recupero
160602*	PILE3, DT	Bonifica/smontaggio RAEE Selezione batterie/accumulatori	0,50 - 1,00	1,00	1,00	Container a tenuta, colli omologati	Pozzetto cieco da 0,70 m³	Recupero
160603*	PILE2, DT	Bonifica/smontaggio RAEE	0,50 - 1,00	1,00	1,00	Container a tenuta, colli omologati	Pozzetto cieco da 0,70 m³	Recupero
160604	PILE2, DT	Bonifica/smontaggio RAEE Selezione batterie/accumulatori	2,00 - 2,00	2,00	1,00	Container a tenuta, colli omologati	Pozzetto cieco da 0,70 m³	Recupero
160605	PILE2, DT	Bonifica/smontaggio RAEE Selezione batterie/accumulatori Smontaggio auto/carrelli elevatori elettrici	0,50 - 1,00	1,00	1,00	Container a tenuta, colli omologati	Pozzetto cieco da 0,70 m³	Recupero
160708*	DT	Colati dai filtri per olio contenuti in fusti e poi stoccati	2,00 - 2,00	2,00	1,00	Colli su bacino contenimento mobile	Pozzetto cieco da 0,70 m³	Recupero
161001*	DT	Lavaggio contenitori contaminati	2,00 - 2,00	2,00	1,00	Colli su bacino contenimento mobile	Pozzetto cieco da 0,70 m³	Smaltimento

Codice EER	N° prog. [ALL. 3]	Fasi di provenienza	Capacità istantanea [t] e [m³]	Area [m²]	Altezza [m]	Modalità di stoccaggio	Sistemi di contenimento e volumi [m³]	Destinazione finale
161002	DT	Lavaggio contenitori contaminati	2,00 - 2,00	2,00	1,00	Colli su bacino contenimento mobile	Pozzetto cieco da 0,70 m³	Smaltimento
170410*	DT	Bonifica/smontaggio RAEE	1,00 - 2,00	1,00	2,00	Colli omologati	Pozzetto cieco da 0,70 m³	Recupero Smaltimento
170603*	DT	Bonifica/smontaggio RAEE Trattamento pannelli fotovoltaici	1,00 - 2,00	1,00	2,00	Colli omologati	Pozzetto cieco da 0,70 m³	Recupero Smaltimento
170604	DT	Bonifica/smontaggio RAEE Trattamento pannelli fotovoltaici	1,00 - 2,00	1,00	2,00	Colli omologati	Pozzetto cieco da 0,70 m³	Recupero Smaltimento
190904	DT	Bonifica/smontaggio RAEE	1,00 - 2,00	1,00	2,00	Colli omologati	Pozzetto cieco da 0,70 m³	Recupero Smaltimento
191201	CARTA	Cernita rifiuti non pericolosi	2,00 - 4,00	2,00	2,00	Cassoni,altri contenitori	-	Recupero
191202	FERROSI	Cernita rifiuti non pericolosi Separazione cerchi Pneumatici Trattamento batterie/accumulatori Disassemblaggio airbag/pretensionatori Trattamento meccanico rifiuti solidi	2,00 - 4,00	2,00	2,00	Cassoni, Altri contenitori	-	Recupero
191203	NON FERROSI	Cernita rifiuti non pericolosi Bonifica tubi catodici Separazione cerchi Pneumatici Trattamento batterie/accumulatori Trattamento pannelli fotovoltaici Trattamento rifiuti contenenti metalli Disassemblaggio airbag/pretensionatori Trattamento meccanico rifiuti solidi	2,00 - 4,00	2,00	2,00	Cassoni, altri contenitori	-	Recupero

Codice EER	N° prog. [ALL. 3]	Fasi di provenienza	Capacità istantanea [t] e [m³]	Area [m²]	Altezza [m]	Modalità di stoccaggio	Sistemi di contenimento e volumi [m³]	Destinazione finale
191204	PLASTICA	Cernita rifiuti non pericolosi Trattamento pannelli fotovoltaici Trattamento rifiuti contenenti metalli Disassemblaggio airbag/pretensionatori Trattamento meccanico rifiuti solidi	2,00 - 4,00	2,00	2,00	Cassoni, altri contenitori	-	Recupero Smaltimento
191205	VETRO	Cernita rifiuti non pericolosi Trattamento pannelli fotovoltaici Trattamento rifiuti contenenti metalli Trattamento meccanico rifiuti solidi	2,00 - 4,00	2,00	2,00	Cassoni, altri contenitori	-	Recupero Smaltimento
191207	LEGNO, DT	Cernita rifiuti non pericolosi Trattamento meccanico rifiuti solidi	2,00 - 4,00	2,00	2,00	Cassoni, altri contenitori	Pozzetto cieco da 0,70 m³	Recupero
191208	TESSILI	Cernita rifiuti non pericolosi Trattamento meccanico rifiuti solidi	2,00 - 4,00	2,00	2,00	Cassoni, altri contenitori	-	Recupero
191209	DT	Cernita rifiuti non pericolosi Bonifica/Smontaggio RAEE Trattamento meccanico rifiuti solidi	2,00 - 4,00	2,00	2,00	Cassoni, altri contenitori	Pozzetto cieco da 0,70 m³	Recupero
191211*	DT	Bonifica/smottaggio RAEE Bonifica auto/carrelli elevatori elettrici	2,00 - 4,00	2,00	2,00	Cassoni, altri contenitori	Pozzetto cieco da 0,70 m³	Recupero Smaltimento

Codice EER	N° prog. [ALL. 3]	Fasi di provenienza	Capacità istantanea [t] e [m³]	Area [m²]	Altezza [m]	Modalità di stoccaggio	Sistemi di contenimento e volumi [m³]	Destinazione finale
191212	DT	Cernita rifiuti non pericolosi Bonifica/smontaggio RAEE Trattamento batterie/accumulatori Trattamento pannelli fotovoltaici Trattamento rifiuti contenenti metalli Disassemblaggio airbag/pre-tensionatori Trattamento meccanico rifiuti solidi	2,00 - 4,00	2,00	2,00	Cassoni, altri contenitori	Pozzetto cieco da 0,70 m³	Recupero Smaltimento
200121*	RAEE2	Bonifica/smontaggio RAEE	2,00 - 4,00	2,00	2,00	Ceste, altri contenitori	Pozzetto cieco da 0,70 m³	Recupero
200307	DT	Bonifica/smontaggio RAEE	2,00 - 4,00	2,00	2,00	Ceste, altri contenitori	Pozzetto cieco da 0,70 m³	Recupero Smaltimento

I rifiuti suddetti, qualora non ricompresi tra quelli per i quali si richiede l'autorizzazione per il ritiro e la gestione da terzi, vengono gestiti in corrispondenza delle sezioni operative denominate DT, con particolare riferimento a quanto previsto dall'Art. 185-bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. in materia di deposito temporaneo, e successivamente conferiti a soggetti esterni autorizzati ad effettuarne il recupero/smaltimento definitivo.

EMISSIONI ACUSTICHE

Il Comune di Sale risulta dotato di un Piano di Zonizzazione Acustica, approvato mediante D.C.C. n.° 12 del 09/04/14, in base al quale l'area di pertinenza della RAEE.MAN è sita in Classe V (aree prevalentemente industriali). Oltre una zona cuscinetto in Classe IV (aree di intensa attività umana) che circonda l'Azienda e nella quale si trova il ricettore più prossimo, la campagna circostante è stata inserita in classe III (aree di tipo misto).

I limiti di zona previsti dal DPCM 14/11/97 sono i seguenti:

Classificazione acustica	Valori limite [dB(A)]			
	Periodo diurno		Periodo notturno	
	Immissione	Emissione	Immissione	Emissione
Classe V Aree prevalentemente industriali	70	65	60	55
Classe IV Aree di intensa attività umana	65	60	55	50
Classe III Aree di tipo misto	60	55	50	45

Valore limite differenziale [dB(A)]	
Periodo diurno	Periodo notturno
5	3

Il ricettore presente in zona è identificato con la cascina sita a circa 80 m a nord-est dallo spigolo del fabbricato produttivo più vicino. I siti confinanti sono ubicati in Classe IV (lati Est, Sud, Ovest) ed in classe V (lato Nord).

L'attività della Ditta RAEE.MAN S.R.L. si svolge come segue:

- dal lunedì al venerdì: orario di lavoro su n. 2 turni 06:00-14:00 e 14:00-22:00;
- sabato: orario di lavoro su n. 1 turno 06:00-14:00; successivamente vigilanza;
- Totale giorni lavorativi: circa 250 giorni/anno.

A seguito delle modifiche, per lo svolgimento delle lavorazioni autorizzate è previsto l'utilizzo delle seguenti attrezzature:

- N. 4 carrelli elevatori ad alimentazione elettrica;
- N. 4 trans-pallet manuali;
- N. 3 trans-pallet ad alimentazione elettrica;
- N. 1 linea di selezione per rimozione componenti indesiderati (AREA TRATT): potenzialità 500 kg/ora;
- N. 1 trituratore TRITURA SERVICE S.r.l. - T.S. H 400/1000 (AREA TRATT): potenzialità 300 kg/ora;
- N. 1 frantumatore Tecnoecology s.r.l. - Toother mod. 500/700S (AREA TRATT): potenzialità 250 kg/ora;
- N. 1 taglierina automatica per elementi metallici (AREA TRATT);
- N. 1 banco di lavoro con attrezzatura d'officina, per bonifica e smontaggio RAEE (AREA TRATT RAEE);
- N. 1 banco per test di funzionamento AEE (AREA TRATT RAEE);
- N. 1 aspiratore OFFICINE A. SiBILIA & FIGLIO S.p.A. - mod. F100 (AREA TRATT RAEE);

- N. 1 linea semi-automatica per trattamento rifiuti di pannelli fotovoltaici (AREA TRATT FTV): potenzialità 600 kg/ora, su n. 2 turni;
- N. 1 container allestito per trattamento rifiuti di airbag e pretensionatori (AREA AIR2): potenzialità 100 kg/ora;
- N. 1 impianto di trattamento di rifiuti di batterie/accumulatori Compton Industriale S.R.L. - Linea AL-CUT (AREA TRATT PILE): potenzialità 2.400 kg/ora, su n. 2 turni;
- N. 1 tritatore SATRIND (AREA TRATT PILE): potenzialità 1.000 kg/ora;
- N. 1 impianto di aspirazione a presidio macchinari AREA TRATT FTV - AREA AIR2 - AREA TRATT PILE.
- N. 1 vibrovaglio ERIMAKI (AREA PILE1): potenzialità 300 kg/ora.
- N. 1 linea automatica per trattamento rifiuti solidi contenenti elementi metallici (AREA TRATT RAFF); potenzialità 600 kg/ora, su n. 2 turni;
- N. 1 impianto di aspirazione a presidio macchinari AREA TRATT RAFF;
- N. 3 banchi di lavoro finalizzati al trattamento dei rifiuti di batterie (AREA LAB1);
- N. 1 banco di lavoro per svolgimento test per riqualificazione moduli elettrici e celle elettriche smontati da rifiuti di batterie (AREA LAB2);
- N. 1 sistema robotizzato per rimozione viti da batterie di auto elettriche, per estrazione del modulo elettrico (AREA LAB3);
- Vari contenitori con soluzione organica specifica, per messa in sicurezza rifiuti di batterie (AREA LAB4);
- N. 1 container refrigerato per deposito rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo (AREA A);
- N. 1 banco di lavoro con attrezzatura d'officina, per recupero rifiuti di elementi in legno (AREA B);
- N. 1 macchina semiautomatica lavafusti MAGIDO - SERIE X51: potenzialità 80 kg/ora;
- N. 1 serbatoio verticale cilindrico fuori terra, di capacità geometrica 10 m³ e dotato di bacino di contenimento in calcestruzzo, per deposito rifiuti di oli minerali (AREA OIL2);
- N. 1 lavapavimenti industriale elettrica a spinta manuale;
- N. 1 rilevatore livelli di radioattività, ad utilizzo manuale;
- N. 1 pesa a ponte per autocarri;
- N. 1 pesa elettronica a piastre.

Nella valutazione previsionale di impatto acustico del 08/03/24 (n.p.g. 17613 del 10/04/24) il tecnico competente in acustica ha concluso che: “

Le previsioni di impatto acustico per l'attività dell'azienda RAEE.MAN S.R.L. effettuate in base a rilevazioni e a stime per eccesso, consentono di affermare che l'attività avrà un'influenza contenuta sul clima acustico attuale dell'area. In particolare, si prevedono valori in linea con i limiti di emissione nel periodo di riferimento diurno per la classe V e livelli di immissione e differenziale al ricevitore sensibile R1 per la Classe III imposti dalla zonizzazione acustica comunale. L'attività dei nuovi impianti, non incide sulla "rumorosità" complessiva dello stabilimento in modo significativo rispetto allo stato di fatto attuale. Quindi l'attività rientra nei parametri della classificazione acustica del Comune e rispettano in particolare quelli del criterio differenziale" (v. prescrizione n° 65).

CONFRONTO CON BAT

La RAEE.MAN. in ragione delle attività svolte così come modificate dagli interventi in progetto, ricadendo nell'allegato VIII alla parte II del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. alla categoria "5. Gestione Rifiuti", ha confrontato le caratteristiche della propria attività con le BAT presenti nel documento "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”, pubblicate sulla Gazzetta Ufficiale dell’Unione Europea L. 208/38 del 17/08/18.

Nella tabella riassuntiva allegata alla documentazione tecnica allegata all’istanza, la RAEE.MAN ha riportato le BAT applicabili e per ogni BAT vengono descritte le modalità e le misure che la Ditta intende porre in atto ai fini della completa applicazione delle stesse.

Dall’analisi dei suddetti documenti, per quanto tecnicamente ed economicamente applicabile, è emerso un sostanziale rispetto delle BAT di settore.

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

In corrispondenza del complesso della RAEE.MAN, sono stati adottati i seguenti sistemi di monitoraggio:

- viene monitorato il consumo di acqua prelevata dall’acquedotto comunale di Sale, al fine di garantirne un’ottimizzazione dell’utilizzo;
- viene monitorato annualmente il consumo di energia elettrica, in modo da verificare la corretta funzionalità degli impianti di movimentazione/trattamento rifiuti. Anche in questo caso la RAEE.MAN verifica che il consumo troppo elevato di energia elettrica non sia segno di una scarsa efficienza degli impianti installati;
- in occasione di modifiche degli impianti installati, la RAEE.MAN provvede ad effettuare nuovi rilievi acustici in corrispondenza del perimetro del complesso, con la finalità di verificare il rispetto dei limiti di emissione, di immissione assoluta e differenziale stabiliti dal Piano di Zonizzazione Acustica del Comune di Sale;
- al fine di scongiurare la possibile introduzione accidentale in corrispondenza del complesso di sostanze/rifiuti tali da generare potenziali radiazioni ionizzanti, i rifiuti costituiti da rottami metallici e da RAEE vengono sottoposti a controllo radiometrico mediante rilevatore di radioattività di tipo portatile (o portale radiometrico) (v. prescrizione n° 31);
- con riferimenti ai rifiuti da terzi in ingresso al complesso, le procedure gestionali adottate dalla RAEE.MAN prevedono che l’analisi chimica sui rifiuti non pericolosi identificati mediante codici EER specchio venga eseguita per ogni conferimento di partite di rifiuti, ad eccezione di quelli che provengono continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito; in tal caso la verifica risulta essere almeno semestrale. L’analisi chimica sui rifiuti di cui sopra viene eseguita per il primo conferimento di un determinato produttore e si provvede ad accompagnare i conferimenti successivi con una dichiarazione dello stesso produttore (da riportare sulle annotazioni del formulario) con la quale egli deve sottoscrivere che nulla è variato nel processo produttivo che ha originato il rifiuto, rimanendo confermate le risultanze analitiche (e quindi la classificazione del rifiuto) già attestante in occasione del primo conferimento.

L’analisi di cui sopra può essere sostituita da una dichiarazione resa dal produttore in merito al processo produttivo da cui ha avuto origine il rifiuto, corredata dalle schede tecniche riferite alle sostanze impiegate nel processo di produzione del rifiuto stesso, al fine di scongiurare la presenza di sostanze pericolose. In caso di rifiuti a matrice solida (es. RAEE) tale dichiarazione resa dal produttore risulta finalizzata ad attestare l’assenza di sostanze/componenti pericolosi (es. batterie, oli minerali, ecc.), al fine di scongiurare la classificazione dei rifiuti come pericolosi;

- viene periodicamente controllata l’integrità dei componenti degli impianti finalizzati alla movimentazione ed al trattamento dei rifiuti (es. integrità tubazioni serbatoio oli esausti). Viene inoltre verificata, con frequenza annuale, la tenuta idraulica dei sistemi finalizzati alla raccolta degli eventuali sversamenti derivanti dai rifiuti gestiti (bacini di contenimento, pozzetti ciechi, ecc.);
- le caditoie ed i pluviali finalizzati alla raccolta ed al convogliamento delle acque meteoriche sono sottoposti ad interventi di pulizia con frequenza almeno annuale.

CONSUMI
Risorse idriche

Tipologia	Punto di Prelievo	Fase di Utilizzo	Metodo misura e frequenza	UdM	Modalità di registrazione e trasmissione
Acqua potabile	Acquedotto comunale	Servizi igienici Antincendio Lavaggio contenitori e componenti apparecchiature	Lettura annuale contatore	m ³ /anno	Registro informatico Annuale

Energia elettrica e termica

Provenienza	Punto di misura	Tipologia	Fase di Utilizzo	Metodo misura e frequenza	UdM	Modalità di registrazione e trasmissione
Rete elettrica	Contatore	Energia Elettrica	Impianto gestione rifiuti Produzione acqua calda riscaldamento	Lettura annuale contatore	kWh/anno	Registro informatico Annuale

EMISSIONI IN ARIA

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

Parametro	E1	E2	E3	Frequenza autocontrollo	Metodi (*)
Ritardanti di fiamma bromurati	X	X		Annuale	N.D.
Polveri	X	X		Semestrale	UNI EN 13284-1 metodo manuale UNI EN 13284-2 metodo automatico
PCDD/F	X	X		Annuale	EN 1948-1, -2 e -3
TVOC	X	X	X	Semestrale	EN 12619
Arsenico (As)	X	X		Annuale	UNI EN 14385
Cadmio (Cd)	X	X		Annuale	UNI EN 14385
Cobalto (Co)	X	X		Annuale	UNI EN 14385
Cromo (Cr)	X	X		Annuale	UNI EN 14385
Rame (Cu)	X	X		Annuale	UNI EN 14385
Manganese (Mn)	X	X		Annuale	UNI EN 14385
Nichel (Ni)	X	X		Annuale	UNI EN 14385
Piombo (Pb)	X	X		Annuale	UNI EN 14385
Antimonio (Sb)	X	X		Annuale	UNI EN 14385
Selenio (Se)	X	X		Annuale	UNI EN 14385
Tallio (Tl)	X	X		Annuale	UNI EN 14385
Vanadio (V)	X	X		Annuale	UNI EN 14385
Silice libera cristallina	X	X		Annuale	UNI EN 481

(*) v. prescrizione n° 16.

RUMORE

Ricettori

v. prescrizione n° 65.

Ricettore	Livelli immissione assoluta	Limiti immissione differenziale	Punto di misura e frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
Perimetro impianto Ricettori sensibili	Classe IV – V	Classe IV – V	(*) v. prescrizione n° 65	Valutazione di impatto acustico da trasmettere agli Enti competenti

(*) È previsto di effettuare il campionamento in diversi punti localizzati in corrispondenza dei confini del complesso; tali punti verranno definiti nel corso dello svolgimento dell'indagine acustica, in accordo con ARPA.

RIFIUTI

Controlli rifiuti in ingresso

Tipo di verifica eseguita	Rifiuti controllati	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
Analisi laboratorio o acquisizione schede di sicurezza dei prodotti con relativa scheda di caratterizzazione (definizione classi di pericolo ex Regolamento UE 1357/2014 del 18/12/14)	EER specchio (non da micro raccolta)	Ogni conferimento	Registro cartaceo ed informatico Annuale
		Annuale per rifiuti derivanti da cicli produttivi continuativi	
Controllo radioattività (con rilevatore portatile)	RAEE e metalli	Ogni conferimento	Registro informatico Annuale

Controlli rifiuti prodotti

Codice EER	Descrizione	Fasi di provenienza	Tipo di verifica eseguita (*)	Destinazione finale	Modalità di registrazione e trasmissione
080317*	Toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	Bonifica/smontaggio RAEE	Analisi di laboratorio o acquisizione schede di sicurezza dei prodotti con relativa scheda di caratterizzazione (definizione classi di pericolo ex Regolamento UE 1357/2014 del 18/12/14)	Recupero	Registro informatico Annuale
080318	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 080317	Bonifica/smontaggio RAEE		Recupero	Registro informatico Annuale
080399	Rifiuti non specificati altrimenti (Limitatamente a toner e inchiostri per stampa)	Bonifica/smontaggio RAEE		Recupero	Registro informatico Annuale
130105*	Emulsioni non clorurate	Svuotamento e lavaggio fusti da fase di travaso in serbatoio	Analisi di laboratorio (definizione classi di pericolo ex Regolamento UE 1357/2014 del 18/12/14)	Recupero Smaltimento	Registro informatico Annuale
130205*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	Bonifica/smontaggio RAEE Bonifica auto/carrelli elevatori elettrici	Analisi di laboratorio (definizione classi di pericolo ex Regolamento UE 1357/2014 del 18/12/14 + Controllo caratteristiche qualitative COOU)	Recupero Smaltimento	Registro informatico Annuale
130206*	Oli sintetici per motori, ingranaggi e lubrificazione	Accorpamento rifiuti di oli minerali Bonifica/smontaggio RAEE		Recupero Smaltimento	Registro informatico Annuale
130208*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	Bonifica/smontaggio RAEE Bonifica auto/carrelli elevatori elettrici		Recupero Smaltimento	Registro informatico Annuale
150101	Imballaggi in carta e cartone	Cernita rifiuti non pericolosi Riconfezionamento	Controllo visivo	Recupero	Registro informatico Annuale
150102	Imballaggi in plastica	Cernita rifiuti non pericolosi Riconfezionamento	Controllo visivo	Recupero	Registro informatico Annuale
150103	Imballaggi in legno	Cernita rifiuti non pericolosi Riconfezionamento	Controllo visivo	Recupero	Registro informatico Annuale
150104	Imballaggi metallici	Cernita rifiuti non pericolosi Riconfezionamento	Controllo visivo	Recupero	Registro informatico Annuale
			Controllo radioattività (con rilevatore portatile)		
150105	Imballaggi in materiali compositi	Cernita rifiuti non pericolosi Riconfezionamento	Controllo visivo	Recupero	Registro informatico Annuale
150106	Imballaggi in materiali misti	Cernita rifiuti non pericolosi Riconfezionamento	Controllo visivo	Recupero Smaltimento	Registro informatico Annuale

Codice EER	Descrizione	Fasi di provenienza	Tipo di verifica eseguita (*)	Destinazione finale	Modalità di registrazione e trasmissione
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Travaso Riconfezionamento	Controllo visivo Qualora possibile: Analisi di laboratorio (definizione classi di pericolo ex Regolamento UE 1357/2014 del 18/12/14)	Recupero Smaltimento	Registro informatico Annuale
150111*	Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti	Selezione rifiuti pericolosi	Controllo visivo Qualora possibile: Analisi di laboratorio (definizione classi di pericolo ex Regolamento UE 1357/2014 del 18/12/14)	Recupero Smaltimento	Registro informatico Annuale
150202*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolosi	Interventi di pulizia aree di deposito rifiuti e contenitori per stoccaggio rifiuti	Qualora possibile: Analisi di laboratorio (definizione classi di pericolo ex Regolamento UE 1357/2014 del 18/12/14)	Recupero Smaltimento	Registro informatico Annuale
150203	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202	Interventi di pulizia aree di deposito rifiuti e contenitori per stoccaggio rifiuti	Qualora possibile: Analisi di laboratorio (definizione classi di pericolo ex Regolamento UE 1357/2014 del 18/12/14)	Recupero Smaltimento	Registro informatico Annuale
160103	Pneumatici fuori uso	Smontaggio auto/carrelli elevatori elettrici	Controllo visivo	Recupero Smaltimento	Registro informatico Annuale
160106	Veicoli fuori uso, non contenenti liquidi né altre componenti pericolose	Bonifica/Smontaggio auto elettriche	Controllo visivo	Recupero	Registro informatico Annuale
160107*	Filtri dell'olio	Colati dai fusti per separazione oli minerali Bonifica auto/carrelli elevatori elettrici	Controllo visivo	Recupero Smaltimento	Registro informatico Annuale
160110*	Componenti esplosivi (ad esempio "air bag")	Bonifica auto/carrelli elevatori elettrici	Controllo visivo	Recupero Smaltimento	Registro informatico Annuale

Codice EER	Descrizione	Fasi di provenienza	Tipo di verifica eseguita (*)	Destinazione finale	Modalità di registrazione e trasmissione
160112	Pastiglie per freni, diverse da quelli di cui alla voce 160111	Bonifica auto/carrelli elevatori elettrici	Controllo visivo	Recupero Smaltimento	Registro informatico Annuale
160113*	Liquidi per freni	Bonifica auto/carrelli elevatori elettrici	Controllo visivo	Recupero Smaltimento	Registro informatico Annuale
160114*	Liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	Bonifica auto/carrelli elevatori elettrici	Controllo visivo	Recupero Smaltimento	Registro informatico Annuale
160115	Liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 160114	Bonifica auto/carrelli elevatori elettrici	Controllo visivo	Recupero Smaltimento	Registro informatico Annuale
160117	Metalli ferrosi	Smontaggio auto/carrelli elevatori elettrici	Controllo visivo	Recupero	Registro informatico Annuale
160118	Metalli non ferrosi	Smontaggio auto/carrelli elevatori elettrici	Controllo visivo	Recupero	Registro informatico Annuale
160119	Plastica	Smontaggio auto/carrelli elevatori elettrici	Controllo visivo	Recupero Smaltimento	Registro informatico Annuale
160122	Componenti non specificati altrimenti	Smontaggio auto/carrelli elevatori elettrici	Controllo visivo	Recupero Smaltimento	Registro informatico Annuale
160209*	Trasformatori e condensatori contenenti PCB	Bonifica/smontaggio RAEE	Controllo visivo	Recupero Smaltimento	Registro informatico Annuale
160211*	Apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC.	Bonifica/smontaggio RAEE	Controllo visivo	Recupero	Registro informatico Annuale
160213*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209 e 160212.	Bonifica/smontaggio RAEE	Controllo visivo	Recupero	Registro informatico Annuale
160214	Rifiuti da apparecchiature elettriche e elettroniche fuori uso non contenenti sostanze pericolose	Bonifica/smontaggio RAEE Bonifica/Smontaggio carrelli elevatori elettrici	Controllo visivo	Recupero	Registro informatico Annuale

Codice EER	Descrizione	Fasi di provenienza	Tipo di verifica eseguita (*)	Destinazione finale	Modalità di registrazione e trasmissione
160215*	Componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	Bonifica/smontaggio RAEE	Controllo visivo Qualora possibile: Analisi di laboratorio (definizione classi di pericolo ex Regolamento UE 1357/2014 del 18/12/14)	Recupero	Registro informatico Annuale
160216	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215	Bonifica/smontaggio RAEE Bonifica/Smontaggio carrelli elevatori elettrici Disassemblaggio airbag/pretensoratori	Controllo visivo Qualora possibile: Analisi di laboratorio (definizione classi di pericolo ex Regolamento UE 1357/2014 del 18/12/14)	Recupero	Registro informatico Annuale
160303*	Rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose	Bonifica/smontaggio RAEE	Qualora possibile: Analisi di laboratorio (definizione classi di pericolo ex Regolamento UE 1357/2014 del 18/12/14)	Recupero Smaltimento	Registro informatico Annuale
160305*	Rifiuti organici contenenti sostanze pericolose	Bonifica/smontaggio RAEE	Qualora possibile: Analisi di laboratorio (definizione classi di pericolo ex Regolamento UE 1357/2014 del 18/12/14)	Recupero Smaltimento	Registro informatico Annuale
160601*	Batterie al piombo	Bonifica/smontaggio RAEE Selezione batterie/accumulatori Bonifica auto/carrelli elevatori elettrici	Controllo visivo Controllo caratteristiche qualitative COBAT	Recupero	Registro informatico Annuale
160602*	Batterie al nichel-cadmio	Bonifica/smontaggio RAEE Selezione batterie/accumulatori	Controllo visivo Controllo caratteristiche qualitative COBAT	Recupero	Registro informatico Annuale
160603*	Batterie contenenti mercurio	Bonifica/smontaggio RAEE	Controllo visivo Controllo caratteristiche qualitative COBAT	Recupero	Registro informatico Annuale
160604	Batterie alcaline (tranne 160603)	Bonifica/smontaggio RAEE Selezione batterie/accumulatori	Controllo visivo Controllo caratteristiche qualitative COBAT	Recupero	Registro informatico Annuale
160605	Altre batterie ed accumulatori	Bonifica/smontaggio RAEE Selezione batterie/accumulatori Smontaggio auto/carrelli elevatori elettrici	Controllo visivo Controllo caratteristiche qualitative COBAT	Recupero	Registro informatico Annuale
160708*	Rifiuti contenenti oli	Colati dai filtri per olio mantenuti in fusti e poi stoccati	Controllo visivo	Recupero Smaltimento	Registro informatico Annuale

Codice EER	Descrizione	Fasi di provenienza	Tipo di verifica eseguita (*)	Destinazione finale	Modalità di registrazione e trasmissione
161001*	Rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose	Lavaggio contenitori contaminati	Analisi di laboratorio (definizione classi di pericolo ex Regolamento UE 1357/2014 del 18/12/14)	Smaltimento	Registro informatico Annuale
161002	Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 161001	Lavaggio contenitori contaminati	Analisi di laboratorio (definizione classi di pericolo ex Regolamento UE 1357/2014 del 18/12/14)	Smaltimento	Registro informatico Annuale
170410*	Cavi impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose	Bonifica/smontaggio RAEE	Controllo visivo	Recupero Smaltimento	Registro informatico Annuale
170603*	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	Bonifica/smontaggio RAEE Trattamento pannelli solari	Controllo visivo	Recupero Smaltimento	Registro informatico Annuale
170604	Materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 170601 e 170603	Bonifica/smontaggio RAEE Trattamento pannelli solari	Controllo visivo	Recupero Smaltimento	Registro informatico Annuale
190904	Carbone attivo esaurito	Bonifica/smontaggio RAEE	Controllo visivo	Recupero Smaltimento	Registro informatico Annuale
191201	Carta e cartone	Cernita rifiuti non pericolosi Trattamento meccanico rifiuti solidi	Controllo visivo	Recupero	Registro informatico Annuale

Codice EER	Descrizione	Fasi di provenienza	Tipo di verifica eseguita (*)	Destinazione finale	Modalità di registrazione e trasmissione
191202	Metalli ferrosi	Cernita rifiuti non pericolosi Separazione cerchi pneumatici Trattamento batterie/accumulatori Disassemblaggio airbag/pretensionatori Trattamento meccanico rifiuti solidi Cernita rifiuti non pericolosi Bonifica tubi catodici Separazione cerchi pneumatici Trattamento batterie/accumulatori Trattamento pannelli fotovoltaici Trattamento rifiuti contenenti metalli Disassemblaggio airbag/pretensionatori Trattamento meccanico rifiuti solidi	Controllo visivo	Recupero	Registro informatico Annuale
			Controllo radioattività (con rilevatore Geiger portatile)		
191203	Metalli non ferrosi	Cernita rifiuti non pericolosi Trattamento pannelli fotovoltaici Trattamento rifiuti contenenti metalli Disassemblaggio airbag/pretensionatori Trattamento meccanico rifiuti solidi Cernita rifiuti non pericolosi Trattamento meccanico rifiuti solidi	Controllo visivo	Recupero	Registro informatico Annuale
			Controllo radioattività (con rilevatore Geiger portatile)		
191204	Plastica e gomma	Cernita rifiuti non pericolosi Separazione cerchi pneumatici Trattamento batterie/accumulatori Disassemblaggio airbag/pretensionatori Trattamento meccanico rifiuti solidi	Controllo visivo	Recupero	Registro informatico Annuale
191205	Vetro	Cernita rifiuti non pericolosi Trattamento pannelli fotovoltaici Trattamento rifiuti contenenti metalli Trattamento meccanico rifiuti solidi	Controllo visivo	Recupero	Registro informatico Annuale
191207	Legno diverso da quello di cui alla voce 191206	Cernita rifiuti non pericolosi Trattamento meccanico rifiuti solidi	Controllo visivo	Recupero	Registro informatico Annuale
			Analisi di laboratorio (definizione classi di pericolo ex Regolamento UE 1357/2014 del 18/12/14)		

Codice EER	Descrizione	Fasi di provenienza	Tipo di verifica eseguita (*)	Destinazione finale	Modalità di registrazione e trasmissione
191208	Prodotti tessili	Cernita rifiuti non pericolosi Trattamento meccanico rifiuti solidi	Controllo visivo	Recupero	Registro informatico Annuale
191209	Minerali (ad esempio sabbia, rocce)	Cernita rifiuti non pericolosi Bonifica/smontaggio RAEE Trattamento meccanico rifiuti solidi	Controllo visivo	Recupero	Registro informatico Annuale
191211*	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose	Bonifica/smontaggio RAEE Bonifica auto/carrelli elevatori elettrici	Controllo visivo	Smaltimento	Registro informatico Annuale
			Analisi di laboratorio (definizione classi di pericolo ex Regolamento UE 1357/2014 del 18/12/14)		
191212	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211	Cernita rifiuti non pericolosi Bonifica/smontaggio RAEE Trattamento batterie/accumulatori Trattamento pannelli fotovoltaici Trattamento rifiuti contenenti metalli Disassemblaggio airbag/pretensionatori Trattamento meccanico rifiuti solidi	Controllo visivo	Smaltimento	Registro informatico Annuale
			Analisi di laboratorio (definizione classi di pericolo ex Regolamento UE 1357/2014 del 18/12/14)		
200121*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	Bonifica/smontaggio RAEE	Controllo visivo	Recupero	Registro informatico Annuale
200307	Rifiuti ingombranti	Bonifica/smontaggio RAEE	Controllo visivo	Recupero Smaltimento	Registro informatico Annuale
(*) verifiche svolte in occasione del primo conferimento a soggetti terzi, in seguito ripetute annualmente					

GESTIONE DELL'IMPIANTO

Interventi di manutenzione ordinaria sui macchinari

Fase, macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
Linea di selezione (AREA TRATT)	Manutenzione parti meccaniche	Mensile	v. prescrizione n° 70 DDVA4-22-2023 Registro informatico Trasmissione annuale
Trituratore TRITURA SERVICE S.R.L. T.S. H 400/1000	Manutenzione parti meccaniche	Mensile	v. prescrizione n° 70 DDVA4-22-2023 Registro informatico Trasmissione annuale
Frantumatore Tecnoecology S.R.L. Toother mod. 500/700S	Manutenzione parti meccaniche	Mensile	v. prescrizione n° 70 DDVA4-22-2023 Registro informatico Trasmissione annuale
Taglierina automatica per elementi metallici (AREA TRATT)	Manutenzione parti meccaniche	Mensile	v. prescrizione n° 70 DDVA4-22-2023 Registro informatico Trasmissione annuale
impianto di trattamento dei pannelli fotovoltaici	Manutenzione parti meccaniche	Mensile	v. prescrizione n° 70 DDVA4-22-2023 Registro informatico Trasmissione annuale
Sistema di aspirazione a presidio macchinari AREA TRATT FTV AREA AIR2 - AREA TRATT PILE (E1)	Manutenzione parti meccaniche	Mensile	v. prescrizione n° 70 DDVA4-22-2023 Registro informatico Trasmissione annuale
Impianto di raffinazione rifiuti contenenti metalli	Manutenzione parti meccaniche	Mensile	v. prescrizione n° 70 DDVA4-22-2023 Registro informatico Trasmissione annuale
Sistema di aspirazione a presidio macchinari AREA TRATT RAFF (E2)	Manutenzione parti meccaniche	Mensile	v. prescrizione n° 70 DDVA4-22-2023 Registro informatico Trasmissione annuale
Sistema robotizzato per smontaggio batterie (AREA LAB3)	Manutenzione parti meccaniche	Mensile	v. prescrizione n° 70 DDVA4-22-2023 Registro informatico Trasmissione annuale
Container per messa in sicurezza rifiuti di airbag/pretensionatori	Manutenzione parti meccaniche	Mensile	v. prescrizione n° 70 DDVA4-22-2023 Registro informatico Trasmissione annuale
Trituratore SATRIND (AREA TRATT PILE)	Manutenzione parti meccaniche	Mensile	v. prescrizione n° 70 DDVA4-22-2023 Registro informatico Trasmissione annuale
Vibrovaglio ERIMAKI (AREA PILE1)	Manutenzione parti meccaniche	Mensile	v. prescrizione n° 70 DDVA4-22-2023 Registro informatico Trasmissione annuale
Pompa serbatoio oli esausti	Manutenzione parti meccaniche	Mensile	v. prescrizione n° 70 DDVA4-22-2023 Registro informatico Trasmissione annuale

Fase, macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
Filtro a GAC serbatoio oli esausti (E3)	Sostituzione cartuccia GAC	Mensile	v. prescrizione n° 70 DDVA4-22-2023 Registro informatico Trasmissione annuale
Impianto selezione pile e batterie	Manutenzione parti meccaniche	Settimanale	v. prescrizione n° 70 DDVA4-22-2023 Registro informatico Trasmissione annuale
Aspiratore banchi di lavoro RAEE (Ed1)	Manutenzione parti meccaniche	Mensile	v. prescrizione n° 70 DDVA4-22-2023 Registro informatico Trasmissione annuale
Macchina lavafusti	Manutenzione parti meccaniche	Mensile	v. prescrizione n° 70 DDVA4-22-2023 Registro informatico Trasmissione annuale

Controllo aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, bacini di contenimento)

Struttura di contenimento	Tipo di Controllo	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
Bacino di contenimento serbatoio oli esausti	Controllo visivo integrità	Mensile	v. prescrizione n° 70 DDVA4-22-2023 Registro informatico Trasmissione annuale
Serbatoio oli esausti	Controllo visivo integrità	Mensile	v. prescrizione n° 70 DDVA4-22-2023 Registro informatico Trasmissione annuale
Bacino di contenimento oli vegetali	Controllo visivo integrità	Mensile	v. prescrizione n° 70 DDVA4-22-2023 Registro informatico Trasmissione annuale
Pavimentazione capannone	Controllo visivo integrità	Mensile	v. prescrizione n° 70 DDVA4-22-2023 Registro informatico Trasmissione annuale
Pozzetti di raccolta a tenuta	Controllo visivo integrità	Mensile	v. prescrizione n° 70 DDVA4-22-2023 Registro informatico Trasmissione annuale

DEFINIZIONE DI INDICATORI DELLE PERFORMANCE AMBIENTALI

Gli indicatori che la Ditta intende monitorare ai fini di verificare le prestazioni relative al ciclo produttivo aziendale risultano riconducibili alla verifica in merito alle percentuali di materiali recuperabili derivanti dalle fasi di smontaggio dei RAEE, con particolare attenzione posta alle seguenti tipologie di rifiuti: monitor LCD, monitor/TV con tubo catodico, personal computer (PC), pannelli solari, rifiuti contenenti metalli sottoposti a processo di raffinazione. Scopo di tale monitoraggio risulta ottimizzare le frazioni di materiali pregiati avviati annualmente a recupero (presso soggetti terzi autorizzati), nonché ridurre le frazioni di rifiuti classificati come non recuperabili.

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Formule di carico	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione e trasmissione
RAEE generici: - Cavi misti (160216) - Alimentatori (160216) - Trasformatori (160216) - Schede elettroniche cat. 3 (160216) - Condensatori (160216) - Elettrodi (160216) - Gioghi (160216) - Metalli ferrosi (191202) - Metalli non ferrosi (191203) - Plastica (191204) - Frazione non recuperabile (191212)	%	$\frac{\text{(Ton prodotte)}}{\text{Ton. RAEE}} \times 100$	Annuale Rif. % 2021	Registro Informativo da trasmettere con PEC Annuale
Monitor LCD: - Cavi misti (160216) - Pannelli LCD (160216) - Schede LCD cat. I (160216) - Schede LCD cat. II (160216) - Schede elettroniche cat. 3 (160216) - Metalli ferrosi (191202) - Metalli non ferrosi (191203) - Plastica (191204) - Polimetilmetacrilato - PMMA (191204) - Vetro LCD (191205) - Frazione non recuperabile (191212) - Lampade retroilluminazione (200121*)	%	$\frac{\text{(Ton prodotte)}}{\text{Ton. RAEE}} \times 100$	Annuale Rif. % 2021	Registro Informativo da trasmettere con PEC Annuale
Monitor/TV con tubo catodico: - Cavi alta resa (160216) - Cavi misti (160216) - Trasformatori (160216) - Schede elettroniche cat. 3 (160216) - Condensatori (160216) - Elettrodi (160216) - Gioghi (160216) - Metalli ferrosi (191202) - Mascherine Ni (191202) - Metalli non ferrosi (191203) - Plastica (191204) - Vetro schermo (191205) - Vetro cono (191205) - Legno (191207) - Polveri (191211*) - Frazione non recuperabile (191212)	%	$\frac{\text{(Ton prodotte)}}{\text{Ton. RAEE}} \times 100$	Annuale Rif. % 2021	Registro Informativo da trasmettere con PEC Annuale

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Formule di carico	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione e trasmissione
PC: - Cavi misti (160216) - Alimentatori (160216) - Floppy disk/CD rom (160216) - Schede elettroniche cat. 1 (160216) - Schede elettroniche cat. 2 (160216) - Hard disk (160216) - Processori ceramici (160216) - Processori plastici(160216) - Schede RAM Au (160216) - Schede RAM Ag (160216) - Metalli ferrosi (191202) - Dissipatori Al (190203) - Metalli non ferrosi (191203) - Plastica (191204) - Frazione non recuperabile (191212)	%	$\left(\frac{\text{Ton prodotte}}{\text{Ton. RAEE}} \right) \times 100$	Annuale Rif. % 2021	Registro Informatico da trasmettere con PEC Annuale
Pannelli fotovoltaici: - Cavi misti (160216) - Scatole connessione (160216) - Metalli non ferrosi: cornici di alluminio (191203) - Metalli non ferrosi: polvere di rame mista plastica (191203) - Plastica (191204) - Vetro (191205) - Frazione non recuperabile: polvere di silicio (191212)	%	$\left(\frac{\text{Ton prodotte}}{\text{Ton. trattate}} \right) \times 100$	Annuale Rif. % 2021	Registro Informatico da trasmettere con PEC Annuale

CONTROLLI ARPA AI SENSI DEL D.M. 24 APRILE 2008

Ai sensi dell'art.29-decies, comma 11-bis, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., le attività ispettive in sito di cui all'articolo 29-sexies, comma 6-ter, e di cui al comma 4, sono definite in un piano d'ispezione ambientale a livello regionale, periodicamente aggiornato a cura dalla Regione.

QUADRO PRESCRITTIVO

Il presente allegato forma parte integrante di questo atto ed il suo contenuto costituisce prescrizione autorizzativa. Tale allegato è costituito dalla documentazione presentata dalla Ditta istante nel corso dell'istruttoria, e rappresenta oggetto delle valutazioni positive finali degli Enti e dei Servizi provinciali competenti sulla base della quale viene rilasciata la presente autorizzazione.

Le lavorazioni devono essere realizzate in modo tale da garantire, in ogni fase di lavorazione, il rispetto delle prescrizioni contenute nella presente autorizzazione; le operazioni autorizzate devono essere elusivamente effettuate tramite gli impianti oggetto della presente autorizzazione le cui caratteristiche tecniche sono state descritte nella documentazione tecnica contenuta nell'istanza, fatte salve le prescrizioni contenute nel presente atto.

La Ditta dovrà rispettare le prescrizioni di seguito riportate:

1. Sono fatti salvi i contenuti della documentazione progettuale presentata e depositata agli atti presso la Provincia di Alessandria, nonché la documentazione presentata durante il procedimento di modifica autorizzativa di cui ai seguenti protocolli per quanto non in contrasto con le seguenti prescrizioni e ai documenti allegati alla presente Determina Dirigenziale:

- n.p.g. 39508 del 04/08/23;
- n.p.g. 9409 del 24/02/24;
- n.p.g. 17613 del 10/04/24;
- n.p.g. 24747 del 21/05/24;
- n.p.g. 45181 del 16/09/24;

per quanto non in contrasto con le seguenti prescrizioni ed ai documenti allegati alla presente Determina Dirigenziale, anche se non allegata, è da ritenersi parte integrante del presente atto.

2. Devono essere rispettate, per quanto pertinenti, le prescrizioni di cui alla Determinazione Dirigenziale della Provincia di Alessandria DDVA4-22-2023, n.p.g. 1974 del 17/01/23.

3. Le seguenti prescrizioni, integrano, modificano e sostituiscono le prescrizioni di cui al precedente provvedimento limitatamente a quanto riportato al presente atto, fermo il resto.

4. La Ditta istante, entro 30 giorni dal rilascio del presente atto, deve comunicare l'avvio dei lavori alla Provincia di Alessandria. La realizzazione delle modifiche impiantistiche in oggetto deve essere conclusa entro 60 giorni dall'avvio dei lavori.

La Ditta RAEE MAN deve il termine dei lavori di realizzazione delle modifiche impiantistiche.

5. Durante i lavori di adeguamento dell'impianto è ammessa una configurazione dell'impianto diversa da quanto indicato nella planimetria di cui all'ALLEGATO 3, ma tali attività non devono compromettere le matrici ambientali e la salute.

6. I rifiuti derivanti dall'incendio del 11/12/21 devono essere gestiti con le modalità e le tempistiche riportate nel paragrafo "GESTIONE RIFIUTI EVENTO ACCIDENTALE DEL 11/12/21".

La Ditta deve comunicare l'avvio ed il termine dei lavori di trattamento ed allontanamento dei suddetti rifiuti.

7. La Ditta deve garantire il rigoroso rispetto delle aree in disponibilità così come autorizzate.

8. I seguenti allegati formano parte integrante del presente atto ed il loro contenuto costituisce prescrizione autorizzativa. Tali allegati sono costituiti dalla documentazione presentata dalla Società istante nel corso dell'istruttoria e sono

stati oggetto delle valutazioni positive finali degli Enti e dei Servizi provinciali competenti sulla base delle quali viene rilasciata la presente autorizzazione:

- ALLEGATO 1 – Tabella di correlazione codice EER – operazioni, relativa ai rifiuti trattati presso l’impianto con indicazione dei codici EER, descrizione del rifiuto, operazioni ai sensi degli Allegati B e C parte IV D.Lgs. 152/06 e s.m.i., area di stoccaggio, stato fisico, modalità di stoccaggio, eventuali EOW ottenuti;
- ALLEGATO 2 – Tabella rifiuti indicati per aree di stoccaggio, con indicazione delle dimensioni e della capacità di messa in riserva/deposito preliminare istantanee indicate in tonnellate;
- ALLEGATO 3 – Tavola N. 3 "*Planimetria con disposizione funzionale delle aree – Stato Futuro*" REV3: 31/08/24 – PLAN EMISSIONI E RIFIUTI;
- ALLEGATO 4 – Schemi di flusso relativi alle attività di gestione dei rifiuti.
- ALLEGATO 5 Tavola N. 2 "*Planimetria scarichi idrici*" – data 17/07/23
- ALLEGATO 6 Tavola N. 4 "*Planimetria con Comparazione Stato di fatto - Stato di progetto*".

EMISSIONI IN ATMOSFERA

1. La Ditta nell’esercizio delle fasi lavorative, dovrà adottare accorgimenti tecnici adeguati alle migliori tecnologie in essere, atti ad evitare o comunque ridurre alla “normale tollerabilità” la formazione delle emissioni diffuse e fuggitive tecnicamente non captabili e degli odori molesti ai sensi dell’art. 844 c.c..
2. Per impedire la formazione di odori e la dispersione di aerosol e di polveri i contenitori (es: container, big bags, ecc) devono essere mantenuti chiusi (salvo durante le operazioni di travaso degli oli) ed al coperto.
3. i portoni dei capannoni, salvo durante l’attività di carico/scarico, devono rimanere chiusi.
4. Gli impianti devono essere realizzati, equipaggiati e gestiti in modo tale da garantire il rispetto dei limiti di emissione della TABELLA LIMITI AUTORIZZATI, di seguito riportata.

5. TABELLA LIMITI AUTORIZZATI

P.to Emissione [ALL. 3]	Fase Provenienza	Portata* [Nm ³ /h]	Temp. [°C]	Frequenza	Inquinanti	Valore limite	Sistema di abbattimento
E1	Impianto di depolverazione a tessuto - M1	11.900	Amb.	8 h/d 250 d/y	Ritardanti di fiamma bromurati Polveri PCDD/F TVOC Arsenico (As) Cadmio (Cd) Cobalto (Co) Cromo (Cr) Rame (Cu) Manganese (Mn) Nichel (Ni) Piombo (Pb) Antimonio (Sb) Selenio (Se) Tallio (Tl) Vanadio (V) Silice libera cristallina	10 pg/Nm ³ 10 mg/Nm ³ 5 pg/Nm ³ 5 mg/Nm ³ 0,1 mg/Nm ³ 0,1 mg/Nm ³ 0,1 mg/Nm ³ 0,1 mg/Nm ³ 0,5 mg/Nm ³ 0,5 mg/Nm ³ 0,5 mg/Nm ³ 0,1 mg/Nm ³ 0,1 mg/Nm ³ 0,1 mg/Nm ³ 0,1 mg/Nm ³ 0,1 mg/Nm ³ 0,1 mg/Nm ³ 2 mg/Nm ³	Filtro a maniche
E2	Impianto di depolverazione a tessuto - M2	15.000	Amb.	8 h/d 250 d/y			Filtro a maniche

P.to Emissione [ALL. 3]	Fase Provenienza	Portata* [Nm ³ /h]	Temp. [°C]	Frequenza	Inquinanti	Valore limite	Sistema di abbattimento
E3	Filtro a carbone attivo granulare (GAG) - M3	250	Amb.	8 h/d 250 d/y	COV	5 mg/Nm ³	Filtro a carbone attivo granulare

rapportata alla condizioni standard a 0 °C e 0,101 MPa. La portata è intesa come portata di progetto MASSIMA tale da consentire che le emissioni siano diluite solo nella misura inevitabile dal punto di vista tecnologico e dell'esercizio, pertanto costituisce parametro vincolante al rispetto del valore limite.

6. I valori limite di emissione fissati nella TABELLA LIMITI AUTORIZZATI rappresentano la massima concentrazione ed il quantitativo massimo in peso di sostanze che possono essere emesse in atmosfera dalle lavorazioni o impianti considerati; qualora da accertamenti tecnici e/o controlli effettuati risulti che tale soglia venga superata, l'Azienda dovrà sottoporre all'Ente competente per l'approvazione, apposito piano finalizzato ad assicurarne il contenimento.
7. L'esercizio e la manutenzione degli impianti devono essere tali da garantire, in tutte le condizioni di esercizio, il rispetto dei limiti di emissione fissati nella TABELLA LIMITI AUTORIZZATI.
8. La periodicità della manutenzione agli impianti di abbattimento (compresi i sistemi di convogliamento) deve essere tale da garantire, in tutte le condizioni di funzionamento, l'efficienza e l'efficacia dei sistemi stessi nonché il rispetto dei limiti di emissione elencati nella TABELLA LIMITI AUTORIZZATI. Gli interventi di manutenzione sugli impianti (di cui sopra) dovranno essere regolarmente annotati sull'apposito REGISTRO di cui alla prescrizione n° 70 della DDVA4-22-2023, il quale dovrà rimanere in stabilimento a disposizione degli organi di controllo. Congiuntamente alla trasmissione del PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO, trasmesso a Provincia, ARPA e Comune dovranno essere trasmesse le copie delle pagine del REGISTRO che riportano gli interventi effettuati nell'esercizio in esame.
9. Per la valutazione della conformità del valore misurato con il valore limite si faccia riferimento alla parte V del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. e, in particolare, all'Allegato VI alla parte V del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..
10. Nel caso di misure discontinue, le emissioni convogliate si considerano conformi ai valori limite se, nel corso di una misurazione, la concentrazione, calcolata come media di almeno tre letture consecutive e riferita ad un'ora di funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose, non supera il valore limite di emissione.
11. I risultati delle analisi eseguite alle emissioni devono riportare i seguenti dati riferiti al volume di effluente gassoso rapportato alle condizioni normali (273,15 K e 101,323 kPa), previa detrazione del tenore volumetrico di vapore acqueo:
 - Concentrazione degli inquinanti espressa in mg/Nm³;
 - Portata dell'aeriforme espressa in Nm³/h. Il dato di portata deve essere inteso in condizioni normali (273,15 K e 101,323 kPa);
 - Temperatura dell'aeriforme espressa in °C;
 - il tenore dell'ossigeno nell'effluente gassoso secco.

La normalizzazione in base al tenore di ossigeno deve essere applicata soltanto se vengono coinceneriti rifiuti pericolosi e se il tenore di ossigeno misurato supera il pertinente tenore di ossigeno di riferimento, pari all'11% in volume, applicando la seguente formula:

$$E = E_m * (21 - O_2) / (21 - O_{2m})$$

dove:

E = concentrazione da confrontare con il limite di legge;

E_m = concentrazione misurata;

O_{2m} = tenore di ossigeno misurato

O₂ = tenore di ossigeno di riferimento.

Si precisa che per la valutazione del rispetto dei limiti, in riferimento a quanto riportato nel manuale UNICHIM 158/88, per dimostrare la conformità o la non conformità al limite imposto, gli esiti dei campionamenti ($Media \pm Dev.Std$ o $Media \pm$ incertezza di misura) devono risultare rispettivamente al di sotto o al di sopra del limite di riferimento tenendo conto di eventuali arrotondamenti.

Dal confronto tra il valore misurato di un determinato parametro, con l'intervallo d'incertezza correlato ed il corrispondente valore limite possono risultare tre situazioni tipiche:

- conformità (quando il valore misurato sommato alla quota parte superiore dell'intervallo d'incertezza risulta inferiore al limite);
- non conformità (quando avendo sottratto la quota parte inferiore dell'intervallo di incertezza si ottiene un valore superiore al limite);
- di prossimità al limite (la differenza tra valore misurato e valore limite è in valore assoluto inferiore all'intervallo d'incertezza).

Nel caso di situazione identificata come "di prossimità" al valore limite deve essere ripetuto il ciclo di campionamento.

12. L'impresa deve effettuare gli autocontrolli periodici prescritti nel PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO sui punti di Emissione con la frequenza ivi indicata, ricercando i parametri prescritti.

In caso di superamento dei limiti, i risultati dei rilevamenti effettuati devono essere immediatamente trasmessi alla Provincia, all'ARPA ed al Sindaco; in caso contrario deve essere rispettata la tempistica di invio prevista dal PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO.

13. Il ciclo di campionamento dovrà permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti e del conseguente flusso di massa relativi a tutte le emissioni, come disposto dal presente atto.

14. L'impresa deve effettuare gli autocontrolli periodici nelle più gravose condizioni di esercizio. La Ditta, in occasione dell'invio del report relativo agli autocontrolli, dovrà provvedere a fornire le indicazioni circa il carico (minimo – medio –massimo) di funzionamento secondo il quale stanno funzionando gli impianti contestualmente all'effettuazione dell'autocontrollo iniziale/periodico prescritto, al fine di individuare univocamente le "peggiori condizioni di esercizio".

Inoltre, in caso di riscontro di valori di portata misurata inferiori al 50% dei valori autorizzati (rif.to TABELLA LIMITI AUTORIZZATI) la Ditta dovrà indicare le motivazioni tecniche occorse durante l'effettuazione delle analisi, al fine di chiarire in maniera univoca il risultato rilevato.

Si ricorda, infine, che valori di portata misurati che siano superiori di oltre il 10% del valore autorizzato, si devono considerare non conformi.

15. In riferimento agli autocontrolli, al fine di ottenere una reale rappresentatività dei dati ottenuti, è necessario che la sensibilità del metodo utilizzato scenda ad almeno un decimo del limite imposto e che per il confronto con i limiti venga applicato il metodo medium-bound. In confronto con il limite deve essere effettuato considerando la media delle misure sommata della relativa deviazione standard.

16. Per i metodi di campionamento ed analisi e la consegna dei risultati degli autocontrolli potrà essere fatto riferimento al sito internet di ARPA PIEMONTE:

<https://www.arpa.piemonte.it>

CONTROLLO SORGENTI EMISSIONI IN ATMOSFERA: Norme tecniche di riferimento per le emissioni in atmosfera e Report autocontrolli emissioni (tale Report potrà sostituire la relazione tecnica dei laboratori di parte e dovrà essere compilato, ove pertinente, in tutte le sue parti. L'ultima pagina è riservata al gestore dell'impianto che dovrà dichiarare le condizioni di marcia in essere al momento degli autocontrolli rispetto alle peggiori configurabili).

17. Nel caso in cui all'interno del citato documento non siano presenti le informazioni relative alla tipologia di indagini da svolgere, la Ditta dovrà concordare le stesse con ARPA e dovrà trasmettere al Servizio scrivente la relazione relativa ai metodi concordati; tale comunicazione costituirà parte integrante e sostanziale del presente provvedimento autorizzativo.

18. NUOVI PUNTI DI EMISSIONE E1, E2, E3:

- a) Considerato che ai punti di emissione E1 ed E2 sono convogliati effluenti provenienti da più impianti di trattamento diversi, tutti i condotti di aspirazione dovranno essere dotati di serrande, da mantenere chiuse durante gli autocontrolli sugli impianti eventualmente fuori esercizio, ad esclusione degli autocontrolli iniziali che dovranno essere eseguiti con tutti gli impianti in marcia.
- b) Entro 60 giorni dalla notifica del presente provvedimento, per i punti di emissione E1 ed E2, la Ditta deve trasmettere a Provincia di Alessandria ed ad ARPA una relazione di fattibilità tecnica ed economica relativa all'installazione, secondo quanto previsto dalla Norma UNI 11304-1 ed eventuali successive modifiche, o di idoneo rilevatore di polveri (triboelettrico, ottico), opportunamente posizionato (ove possibile secondo le norme UNI EN ISO 16911-1:2013 e UNI EN 15259) e tarato/calibrato (con modalità di cui sia data evidenza), o, in alternativa, di un monitoraggio in continuo delle polveri, aventi la funzione di rilevare e segnalare eventuali emissioni anomale, data la portata prevista superiore a 10.000 Nm³/h.
- c) La Ditta deve comunicare con almeno 15 giorni di anticipo la messa in esercizio degli impianti connessi con i punti di emissione.
- d) Salvo impedimenti il tempo che deve trascorrere tra la messa in esercizio e la messa a regime si presuppone non superiore a 45 giorni.
- e) La Ditta deve effettuare gli autocontrolli sull'emissione dando comunicazione, con almeno 15 giorni di anticipo, alla Provincia, all'ARPA ed al Comune, del giorno in cui intende effettuare i prelievi.
- f) La Ditta deve effettuare due rilevamenti delle emissioni, in due giorni non consecutivi dei primi dieci di marcia controllata dell'impianto a regime, per la determinazione di tutti i parametri di cui alla TABELLA LIMITI AUTORIZZATI riportata alla prescrizione n° 5.
- g) I risultati degli accertamenti analitici effettuati, accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e le strategie di rilevazione adottate, devono essere presentati all'Autorità Competente, all'ARPA ed al Comune entro 60 giorni dal prelievo.
- h) Le analisi di autocontrollo degli inquinanti che saranno eseguite successivamente dovranno avere la cadenza indicata nel PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO.
- i) Per quanto riguarda il filtro a carbone attivo granulare sull'emissione del serbatoio verticale fuori terra per lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi costituiti da oli esausti (E3), si ritiene che un tasso di carico del 15%, anche a fronte di un'umidità relativa superiore a quella raccomandata ed alla mancanza di dati storici, sia eccessivo: non essendo stata fornita la stima della concentrazione in ingresso all'impianto di abbattimento, al fine di valutare l'effettiva capacità di abbattimento dei carboni attivi, si prescrive alla Ditta:
 - di intensificare i controlli del tasso di saturazione dei carboni attivi (asportazione dal serbatoio della cartuccia di c.a., pesatura della stessa e la registrazione del peso rilevato sul registro di cui alla prescrizione n° 70 della DDVA4-22-2023, con cadenza almeno mensile, che potranno essere diradati sulla base delle risultanze delle relative pesate;

- di provvedere, periodicamente, ad una misura speditiva a camino con strumentazione a lettura diretta;
 - di prevedere a magazzino una cartuccia sostitutiva da utilizzare al bisogno.
19. Le emissioni generate dallo stoccaggio delle sostanze classificate come cancerogene o tossiche per la riproduzione o mutagene (H340, H350, H360) e delle sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata, esclusi i rifiuti, devono essere limitate nella maggior misura possibile dal punto di vista tecnico e dell'esercizio. Dette sostanze e quelle classificate estremamente preoccupanti dal regolamento (CE) n. 1907/2006, del Parlamento europeo e del Consiglio del 18 dicembre 2006, concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH) devono essere sostituite non appena tecnicamente ed economicamente possibile nei cicli produttivi da cui originano emissioni delle sostanze stesse. Ogni cinque anni, a decorrere dalla data di rilascio del presente titolo la ditta è tenuta ad inviare all'autorità competente una relazione con la quale si analizza la disponibilità di alternative, se ne considerano i rischi e si esamina la fattibilità tecnica ed economica della sostituzione delle predette sostanze. Sulla base della relazione di cui al precedente periodo, l'autorità competente potrà richiedere la presentazione di una domanda di aggiornamento o di rinnovo dell'autorizzazione. Resta comunque valido quanto previsto all'art. 271 c. 7bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..
20. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni, corrispondenti a quelle riportate nella TABELLA LIMITI AUTORIZZATI.
21. La Ditta deve garantire l'accessibilità in condizioni di sicurezza e regolare manutenzione di tutti i punti di campionamento/controllo per le emissioni, come da vigenti normative D.Lgs 81/08 art. 63.
22. La normativa tecnica, per tutti i condotti di emissione, prevede che questi ultimi siano dotati di prese campione che in caso di condotti con diametro superiore ai 35 cm o area superiore a 0,1 m devono essere almeno due. Le prese campione, ove possibile, devono essere installate in tratti rettilinei ad almeno 5 diametri a monte e due a valle che salgono a cinque se lo sbocco è diretto in atmosfera. Qualora non fosse possibile rispettare i diametri previsti è possibile ricorrere a soluzioni alternative indicate nelle norme UNI EN 15259 e UNI EN 13284-1.
23. I condotti per il convogliamento degli effluenti agli impianti di abbattimento, nonché quelli per lo scarico in atmosfera degli effluenti, devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli effluenti, le quali devono essere accessibili al personale preposto ai controlli (Riferimento UNICHIM 10169-2001). Ove tecnicamente possibile, i condotti di convogliamento agli impianti di abbattimento devono essere dotati di presa a monte e a valle.
24. Gli effluenti gassosi derivanti dagli impianti, devono essere emessi in modo controllato attraverso un camino di altezza adeguata e con velocità e contenuto entalpico tale da favorire una buona dispersione degli effluenti al fine di salvaguardare la salute umana e l'ambiente, con particolare riferimento alla normativa relativa alla qualità dell'aria.
25. Al fine di favorire la dispersione delle emissioni convogliate, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione deve in ogni caso essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri; i punti di emissione situati a distanza compresa tra 10 e 50 metri da aperture di locali abitabili esterni al perimetro dello stabilimento, devono avere altezza non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta diminuita di un metro per ogni metro di distanza orizzontale eccedente i 10 metri.

RIFIUTI

26. La Ditta RAEE MAN S.r.l. è autorizzata allo svolgimento delle seguenti operazioni di cui agli allegati B e C Parte IV D. Lgs. 152/06 e s.m.i. (indicate specificatamente per ogni codice EER nella tabella di cui all'ALLEGATO 1):

- [R3] riciclo/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi;
- [R4] riciclo/recupero dei metalli e dei composti metallici;
- [R12] scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11; in mancanza di un altro codice attività appropriato, possono essere comprese le operazioni preliminari precedenti al recupero, incluso il pretrattamento come, tra l'altro, la separazione/cernita, qualora non direttamente finalizzata all'ottenimento di EOW, la frammentazione, la compattazione, la pelettizzazione, l'essiccazione, la triturazione, il condizionamento, il ricondizionamento, il raggruppamento prima di una delle operazioni indicate da R1 a R11;
- [R13] messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R12;
- [D13] raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12;
- [D15] deposito preliminare prima di una delle operazioni indicate di cui ai punti da D1 a D14.

In particolare si specifica quanto segue:

- [R3]: Riconducibile alle seguenti operazioni alternative:
 - Selezione e cernita, manuale e/o meccanica, finalizzate all'ottenimento di End of Waste (**EOW**) riconducibili alle seguenti tipologie di materiale:
 - bancali/imbballaggi in legno (conformi Punto 9.1.4 D.M. 05/02/98 e s.m.i. e Norma UNI 11066:2003);
 - Casse il legno omologate per il trasporto delle batterie - Conformi Punto 9.1.4 D.M. 05/02/1998 e s.m.i. e aventi le seguenti caratteristiche:
 - Omologazione 50D/Y/0822/S/RISE-610905/4550/361
Dimensioni (cm): 159x119x43(h);
 - Omologazione 50D/Y/0121/E/SE-10010
Dimensioni (cm): 161x132x41(h);
 - Omologazione 50D/Y0821/S/RISE-610905-NEFAB/5130/1314
Dimensioni (cm): 248x171x63(h);
 - Omologazione 50D/Y/0222/S/RISE-610905-NEFAB/5130/1314
Dimensioni: 248x171x63(h);
 - Omologazione 4D/Y365/S/21/ROK/KR
Dimensioni (cm): 140x115x55(h);
 - Omologazione 50C/Y/0522/F/GERBOIS/FEA27340A20/3721/689
Dimensioni: 265x132x70(h);
 - Omologazione 50D/Y/22/H/TA-OV-1811-22-OKF/1800/1000
Dimensioni (cm): 228x143x68(h);
 - Omologazione 50D/Y/1019/PL/NEFAB-1860-COBRO/6127/851
Dimensioni (cm): 241x164x67(h);
 - Omologazione 4D/X352/S/21B/SERPAC.1160-190064
Dimensioni (cm): 120x79x91(h).
 - Svuotamento e lavaggio contenitori contaminati in plastica, finalizzati all'ottenimento di End of Waste (**EOW**) riconducibili alle seguenti tipologie di materiale: contenitori in plastica (conformi Normativa ONU riferita agli imballaggi omologati UN).
- [R4]: Svuotamento e lavaggio fusti contaminati in metallo, finalizzati all'ottenimento di End of Waste (**EOW**) riconducibili alle seguenti tipologie di

materiale: contenitori in metallo (conformi Normativa ONU riferita agli imballaggi omologati UN).

- **[R12]:** Riconducibile alle seguenti operazioni alternative:
 - Selezione e cernita, manuale e/o meccanica, finalizzate all'ottenimento di tipologie di rifiuti non pericolosi a matrice solida, merceologicamente differenti tra loro, destinate al recupero presso centri esterni autorizzati. A tale operazione risultano riconducibili anche le fasi di messa in sicurezza e smontaggio di rifiuti e componenti di RAEE e dei rifiuti di componenti elettronici (**no EOW**);
 - Bonifica, consistente nella rimozione dei fluidi refrigeranti (CFC/HCFC/HFC/HFE), dei RAEE pericolosi costituiti da condizionatori (**no EOW**);
 - Riconfezionamento: insieme delle operazioni finalizzate alla separazione dei rifiuti speciali in ingresso dalle confezioni originali di imballaggio (colli in plastica/metallo, bancali, ecc.); tali materiali di imballaggio possono essere destinati al riutilizzo successivo (**EOW**), oppure, in alternativa, classificati come rifiuti ed avviati a recupero; tali operazioni possono essere così configurate (**no EOW**):
 - Separazione delle confezioni esterne di imballaggio (es. bancali in legno/pellicole in plastica) riconducibile alla necessità di raggruppare i colli contenenti i rifiuti su un unico pallet (es. fusti contenenti rifiuti di medesima tipologia conferiti singolarmente su bancale, i quali vengono privati degli imballaggi esterni e raggruppati, per ragioni di economicità, su un unico pallet). Nel caso di rifiuti conferiti al centro in colli sigillati, viene in particolare evitata qualsiasi esposizione all'ambiente esterno dei rifiuti stessi; ovvero i rifiuti considerati vengono sempre mantenuti in corrispondenza dei colli sigillati originali. Nel caso di rifiuti pericolosi, tali fasi di riconfezionamento e successivo raggruppamento su pallet vengono svolte esclusivamente qualora i rifiuti considerati risultino dotati di identiche caratteristiche di pericolosità (classi HP);
 - Separazione delle confezioni esterne di imballaggio danneggiate (es. bancali in legno/pellicole in plastica) che devono essere sostituite per ragioni di sicurezza;
 - Separazione dei colli originali contenenti i rifiuti connessa allo svolgimento di operazioni di travaso; tale caso risulta in particolare riconducibile al travaso di rifiuti non pericolosi a matrice solida, originariamente conferiti in cassonetti/big-bags/altri contenitori, in corrispondenza di altri contenitori di maggiore capacità (es. container, big-bags, ecc.), nonché al travaso in serbatoio fisso di rifiuti speciali pericolosi, costituiti da oli esausti, conferiti al centro in colli omologati.
 - Riduzione volumetrica mediante triturazione/frantumazione di rifiuti solidi non pericolosi (**no EOW**);
 - Accorpamento di rifiuti solidi non pericolosi, finalizzato all'ottenimento di partite di rifiuti omogenee per provenienza e caratteristiche merceologiche, identificate mediante codice EER univoco, da destinare al recupero presso centri esterni autorizzati; tale operazione risulta subordinata alla possibilità dell'impianto di destino di effettuare il ritiro e la gestione dei singoli rifiuti accorpati tra loro (**no EOW**).
 - Accorpamento in serbatoio di rifiuti pericolosi costituiti da oli minerali dotati di identiche caratteristiche di pericolosità. Tale accorpamento risulta finalizzato all'ottenimento di una partita di rifiuti omogenea per provenienza e caratteristiche merceologiche, identificata mediante un codice CER univoco, da destinare al recupero presso centri esterni autorizzati; tale operazione risulta subordinata alla possibilità dell'impianto di destino di effettuare il ritiro e la gestione dei singoli rifiuti accorpati tra loro (**no EOW**).
 - Lavaggio fusti contaminati derivanti sia dalle fasi di travaso in serbatoio dei rifiuti costituiti da oli minerali esausti, sia provenienti da terzi (**no EOW**).

- Lavorazione finalizzata alla separazione dei cerchi metallici relativi ai rifiuti di pneumatici (**no EOW**).
- Prove finalizzate a verificare il corretto funzionamento di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) non pericolose, e successiva riqualificazione come End Of Waste (EOW) delle apparecchiature elettriche ed elettroniche (AEE) e dei componenti elettronici ricondizionati ottenuti (**EOW**).
- Trattamento rifiuti di batterie e accumulatori, finalizzato alla loro selezione, manuale e/o automatica. Successivo taglio meccanico e disgregazione delle pile alcaline, con separazione, mediante impianto automatico, dei relativi componenti (**EOW**).
- Prove di funzionamento ed eventuale ricarica di batterie e accumulatori, e successiva riqualificazione come End Of Waste (EOW) delle batterie e accumulatori ricondizionati ottenuti (**EOW**).
- Trattamento di rifiuti non pericolosi costituiti da batterie, finalizzato a messa in sicurezza, smontaggio e successiva riqualificazione come End Of Waste (EOW) dei moduli e delle celle elettriche ottenute (**EOW**).
- Trattamento finalizzato alla scarica dei rifiuti di batterie, conseguito mediante l'immersione delle batterie stesse in vasche contenenti soluzione organica specifica (**no EOW**).
- Messa in sicurezza e al disassemblaggio rifiuti pericolosi costituiti da airbag e pretensionatori (**no EOW**).
- Trattamento rifiuti non pericolosi costituiti da pannelli fotovoltaici, mediante impianto automatico (**no EOW**).
- Macinazione e selezione rifiuti pericolosi e non pericolosi contenenti metalli, mediante impianto automatico (**no EOW**).
- Bonifica e smontaggio di parti di rifiuti di automobili e carrelli elevatori ad alimentazione elettrica (**no EOW**).
- R13: Messa in riserva di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12.
- D13: Riconducibile alle seguenti operazioni alternative:
 - Riconfezionamento: insieme delle operazioni finalizzate alla separazione dei rifiuti speciali in ingresso dalle confezioni originali di imballaggio (colli in plastica/metallo, bancali, ecc.); tali materiali di imballaggio possono essere destinati al riutilizzo successivo, oppure, in alternativa, classificati come rifiuti speciali ed avviati a smaltimento; tali operazioni possono essere così configurate:
 - Separazione delle confezioni esterne di imballaggio (es. bancali in legno/pellicole in plastica) riconducibile alla necessità di raggruppare i colli contenenti i rifiuti su un unico pallet (es. fusti contenenti rifiuti di medesima tipologia conferiti singolarmente su bancale, i quali vengono privati degli imballaggi esterni e raggruppati, per ragioni di economicità, su un unico pallet). Nel caso di rifiuti conferiti al centro in colli sigillati, viene in particolare evitata qualsiasi esposizione all'ambiente esterno dei rifiuti stessi; ovvero i rifiuti considerati vengono sempre mantenuti in corrispondenza dei colli sigillati originali. Nel caso di rifiuti speciali pericolosi, tali fasi di riconfezionamento e successivo raggruppamento su pallet vengono svolte esclusivamente qualora i rifiuti considerati risultino dotati di identiche caratteristiche di pericolosità (classi HP);
 - Separazione delle confezioni esterne di imballaggio danneggiate (es. bancali in legno/pellicole in plastica) che devono essere sostituite per ragioni di sicurezza;
 - Separazione dei colli originali contenenti i rifiuti connessa allo svolgimento di operazioni di travaso; tale caso risulta in particolare riconducibile al travaso di rifiuti speciali non pericolosi a matrice solida, originariamente conferiti in

cassonetti/big-bags/altri contenitori, in corrispondenza di altri contenitori di maggiore capacità (es. container, big-bags, ecc.).

- Accorpamento di rifiuti a matrice solida (limitatamente a rifiuti di carta/cartone e rifiuti plastici), finalizzato all'ottenimento di una partita di rifiuti omogenea per provenienza e caratteristiche merceologiche, identificata mediante un codice EER univoco, da destinare allo smaltimento presso centri esterni autorizzati; tale operazione risulta subordinata alla possibilità dell'impianto di destino di effettuare il ritiro e la gestione dei singoli rifiuti accorpati tra loro;
- D15: Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14.

Tali operazioni dovranno essere condotte esclusivamente presso le aree e postazioni di lavoro all'uopo identificate in planimetria generale dell'impianto (v. ALLEGATO 3) e con i macchinari e le attrezzature elencati alla successiva prescrizione n° 31.

27. Per quanto riguarda l'applicazione dall'Art. 184 ter comma 3 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., deve essere rispettato quanto riportato nel precedente paragrafo "SPECIFICHE RELAZIONI RELATIVE ALLE MODALITÀ DI CLASSIFICAZIONE DEGLI END OF WASTE (EOW) "CASO PER CASO".

28. Quantitativi di rifiuti da recuperare o smaltire:

- a) Il quantitativo massimo di rifiuti pericolosi e non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva [R13] e deposito preliminare [D15] in corrispondenza del complesso in oggetto risulterà pari a **2.866 tonnellate (4.010 m³)**:

Descrizione operazione	Quantità massima POST MODIFICA	
	Tonnellate	m ³
Messa in riserva [R13] di rifiuti non pericolosi	756,00	957,00
Messa in riserva [R13] di rifiuti pericolosi	1.933,00	2.514,00
Deposito preliminare [D15] di rifiuti non pericolosi	80,00	314,00
Deposito preliminare [D15] di rifiuti pericolosi ⁽¹⁾	97,00	225,00
TOTALE	2.866	4.010

- b) In merito ai quantitativi massimi annui di rifiuti, suddivisi per singola tipologia, per i quali è prevista la gestione in corrispondenza del centro in oggetto, si rimanda a quanto riportato nelle tabelle successive (valori espressi in tonnellate/anno):

Tipologia rifiuti	[R13]		[D15]			[R3]				[R4]			
	Non pericolosi	Pericolosi	Non pericolosi		Pericolosi	Non pericolosi		Pericolosi		Non pericolosi		Pericolosi	
	ton/anno	ton/anno	ton/anno	ton/g	ton/anno	ton/anno	ton/g	ton/anno	ton/g	ton/anno	ton/g	ton/anno	ton/g
RAEE	10.000	5.000	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
Batterie e accumulatori	15.000	15.000	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
Rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo	---	---	---	---	100	---	---	---	---	---	---	---	---
Rifiuti solidi non pericolosi	5.000	---	1.500	25	---	750	6	---	---	250	2,5	---	---
Rifiuti pericolosi e non pericolosi in colli	3.500	3.500	750		750	---	---	---	---	---	---	---	---
Rifiuti pericolosi costituiti da amianto in matrici cementizie e/o retinoidi	---	---	---	---	10	---	---	---	---	---	---	---	---
Svuotamento e lavaggio contenitori contaminati	---	1.000	---	---	---	---	---	250	2,5	---	---	250	2,5
TOTALE	33.500	24.500	2.250	25	860	750	6	250	2,5	250	2,5	250	2,5

Tipologia rifiuti	[R12]				[D13]				Disassemblaggio e prova funzionamento RAEE [R12]			
	Non pericolosi		Pericolosi		Non pericolosi		Pericolosi		Non pericolosi		Pericolosi	
	ton/anno	ton/g	ton/anno	ton/g	ton/anno	ton/g	ton/anno	ton/g	ton/anno	ton/g	ton/anno	ton/g
RAEE	---	---	---	---	---	---	---	---	10.000	90	5.000	75
Batterie e accumulatori	12.500	100	12.500	100	---	---	---	---	---	---	---	---
Rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
Rifiuti solidi non pericolosi	5.000	75	---	---	150	5	---	---	---	---	---	---
Rifiuti pericolosi e non pericolosi in colli	2.500	10	2.500	10	150		300	5	---	---	---	---
Rifiuti pericolosi costituiti da amianto in matrici cementizie e/o retinoidi	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
Svuotamento e lavaggio contenitori contaminati	---	---	500	2,5	---	---	---	---	---	---	---	---
TOTALE	20.000	185	15.500	112,5	300	5	300	5	10.000	90	5.000	75

29. Aree di gestione rifiuti:

le aree di gestione rifiuti sono descritte in dettaglio al precedente paragrafo "STATO DI PROGETTO DEL COMPLESSO" e sono indicate nella planimetria di cui all'ALLEGATO 3 al presente atto. La collocazione e la gestione delle stesse come indicato nel presente titolo costituisce prescrizione autorizzativa.

30. Processi di trattamento autorizzati:

Il dettaglio dei processi di trattamento autorizzati, cui possono essere sottoposti i singoli rifiuti individuati per codice EER, e le modalità di conduzione di dette operazioni vengono meglio specificate nei diagrammi di flusso di cui all'ALLEGATO 4 "Schemi di flusso relativi alle attività di gestione dei rifiuti".

31. Macchinari ed attrezzature utilizzate:

Le operazioni di gestione rifiuti possono essere svolte esclusivamente previo utilizzo dei macchinari/attrezzature, impianti tecnologici descritti nella documentazione tecnica agli atti della pratica, e più precisamente:

- N. 1 linea di selezione per rimozione componenti indesiderati (AREA TRATT); potenzialità 500 kg/ora;
- N. 1 trituratore TRITURA SERVICE S.R.L. - T.S. H 400/1000 (AREA TRATT); potenzialità 300 kg/ora;
- N. 1 frantumatore TECNOECOLOGY S.R.L. - TOOTHER mod. 500/700S (AREA TRATT); potenzialità 250 kg/ora;
- N. 1 taglierina automatica per elementi metallici (AREA TRATT);
- N. 1 banco di lavoro con attrezzatura d'officina, per bonifica e smontaggio RAEE (AREA TRATT RAEE);
- N. 1 banco per test di funzionamento AEE (AREA TRATT RAEE);
- N. 1 aspiratore OFFICINE A. SIBILIA & FIGLIO S.p.A. - mod. F100 (AREA TRATT RAEE);
- N. 1 linea semi-automatica per trattamento rifiuti di pannelli fotovoltaici (AREA TRATT FTV); potenzialità 600 kg/ora, su n. 2 turni;
- N. 1 container allestito per trattamento rifiuti di airbag e pretensionatori (AREA AIR2); potenzialità 100 kg/ora;
- N. 1 impianto di trattamento di rifiuti di batterie/accumulatori COMPTON INDUSTRIALE S.R.L. - Linea AL-CUT (AREA TRATT PILE); potenzialità 2.400 kg/ora, su n. 2 turni;
- N. 1 trituratore SATRIND (AREA TRATT PILE); potenzialità 1.000 kg/ora;
- N. 1 impianto di aspirazione a presidio macchinari AREA TRATT FTV - AREA AIR2 - AREA TRATT PILE;
- N. 1 vibrovaglio ERIMAKI (AREA PILE1): potenzialità 300 kg/ora;
- N. 1 linea automatica per trattamento rifiuti solidi contenenti elementi metallici (AREA TRATT RAFF); potenzialità 600 kg/ora, su n. 2 turni;
- N. 1 impianto di aspirazione a presidio macchinari AREA TRATT RAFF;
- N. 3 banchi di lavoro finalizzati al trattamento dei rifiuti di batterie (AREA LAB1);
- N. 1 banco di lavoro per svolgimento test per riqualificazione moduli elettrici e celle elettriche smontati da rifiuti di batterie (AREA LAB2);
- N. 1 sistema robotizzato per rimozione viti da batterie di auto elettriche, per estrazione del modulo elettrico (AREA LAB3);
- Vari contenitori con soluzione organica specifica, per messa in sicurezza rifiuti di batterie (AREA LAB4);
- N. 1 container refrigerato per deposito rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo (AREA A);
- N. 1 banco di lavoro con attrezzatura d'officina, per recupero rifiuti di elementi in legno (AREA B);

- N. 1 macchina semiautomatica lavafusti MAGIDO - SERIE X51; potenzialità 80 kg/ora;
 - N. 1 serbatoio verticale cilindrico fuori terra, di capacità geometrica 10 m³ e dotato di bacino di contenimento in calcestruzzo, per deposito rifiuti di oli minerali (AREA OIL2);
 - N. 1 rilevatore livelli di radioattività, ad utilizzo manuale;
 - N. 1 pesa a ponte per autocarri;
 - N. 1 pesa elettronica a piastre.
32. La modifica o la sostituzione dei macchinari e delle attrezzature citati nella descrizione del processo di gestione dei rifiuti e identificati con marca, modello e n. serie (v. prescrizione n° 31) deve essere preventivamente comunicata alla Provincia di Alessandria al fine di stabilire se sussista la necessità di modifica dell'atto autorizzativo.

PRESCRIZIONI GENERICHE RIFIUTI

33. È fatto obbligo alla Ditta di presentare ovvero adeguare (qualora già in essere), ai sensi della D.G.R. n.20-192 del 12/06/00 e s.m.i. entro 60 gg. dalla notifica del presente provvedimento apposita polizza assicurativa o fideiussione bancaria quale garanzia finanziaria, a favore della Provincia di Alessandria, per le attività di gestione rifiuti autorizzate e per eventuali effetti negativi sull'ambiente da essa causati. L'importo e le modalità di presentazione sono quelle previste dalla Regione Piemonte con deliberazione della Giunta Regionale n. 20-192 del 12/06/00 e s.m.i..
34. I rifiuti autorizzati alla messa in riserva – deposito preliminare non possono essere stoccati per un periodo eccedente 12 (dodici) mesi, ad eccezione dei rifiuti sanitari che non possono essere stoccati per un periodo eccedente i 20 giorni. Inoltre per tale tipologia di rifiuti si prescrive che eventuali variazioni tipologiche o di provenienza dei rifiuti sanitari siano preventivamente sottoposte alla valutazione del Dipartimento di Prevenzione di ASL AL, che la temperatura del container refrigerato (5° C) sia mantenuta costante e che sia adottata ogni cautela nella movimentazione dei rifiuti a tutela dei lavoratori.
35. L'attività di deposito, stoccaggio e trattamento dei rifiuti deve essere svolta all'interno del capannone industriale e nelle aree esterne meglio individuate nella planimetria di cui all'ALLEGATO 3.
36. Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere localizzate nel rispetto di quanto riportato negli ALLEGATI 1-2-3. I rifiuti devono essere stoccati in maniera tale da evitare miscele accidentali e raggruppamenti non previsti dalla presente autorizzazione.
37. Tra le varie aree di stoccaggio rifiuti devono essere posizionati dei separatori, anche mobili, al fine di evidenziare meglio la separazione.
38. L'attività di lavaggio dei fusti con idropulitrice deve essere svolta in ambiente confinato al fine di evitare la fuoriuscita di liquidi negli spazi circostanti.
39. Per la gestione dei rifiuti solidi polverulenti deve essere rispettato quanto riportato nel precedente paragrafo "MODALITÀ DI GESTIONE DEI RIFIUTI CONTENENTI FRAZIONI POLVERULENTE".
40. La procedura di ammissione e accettazione dei rifiuti all'impianto deve rispettare quanto riportato nella documentazione tecnica allegata all'istanza ed in particolare nella relazione tecnica "PROTOCOLLO DI GESTIONE RIFIUTI" dell'agosto 2024 (n.p.g. 45181 del 16/09/24), che si richiama integralmente.
41. Per quanto concerne la procedura di controllo radioattività per i rifiuti per i quali si rendono necessarie specifiche verifiche, si rimanda a quanto riportato nella documentazione tecnica allegata all'istanza ed in particolare nella relazione

tecnica "PROTOCOLLO DI GESTIONE RIFIUTI" dell'agosto 2024 (n.p.g. 45181 del 16/09/24), che si richiama integralmente. La strumentazione utilizzata per la tipologia di controlli citati (strumento portatile per la misura dei livelli di radioattività o portale radiometrico (v. prescrizione n° 31)), dovrà essere sempre presente presso la sede dell'impianto e si dovrà verificarne periodicamente il regolare funzionamento (l'esito della verifica deve essere notato sul registro di cui alla prescrizione n° 70 della DDVA4-22-2023).

42. La Ditta deve adottare tutti gli accorgimenti necessari ad evitare la dispersione di polveri e di odori e rumori molesti nell'ambiente circostante e negli ambienti di lavoro attraverso l'utilizzo di impianti tecnologici adeguati, in particolare durante la gestione di rifiuti pericolosi ed in presenza di personale.
In particolare le postazioni di lavoro coincidenti con i banchi di lavoro destinati al trattamento dei RAEE, devono essere dotate di aspirazione adeguata.
Deve essere sempre garantito il regolare funzionamento di detta apparecchiatura ogni qualvolta si effettui una qualsiasi lavorazione presso l'area succitata.
43. La Ditta deve garantire la regolare pulizia della sede operativa oggetto di attività di deposito e di trattamento di rifiuti, e le medesime superfici impermeabilizzate dovranno essere mantenute in condizioni di efficienza e di buono stato, durante tutto il periodo di funzionamento dell'impianto. Dovrà essere garantito il mantenimento in buono stato anche delle superfici di pertinenza, pavimentate esterne al capannone, sia quelle utilizzate per l'attività di gestione rifiuti, sia ove non è ammesso lo svolgimento dell'attività di gestione rifiuti, aree che comunque sono interessate dalla viabilità dei mezzi in ingresso ed in uscita.
44. È fatto obbligo di garantire la separazione dei rifiuti ritirati da terzi, dai rifiuti prodotti in loco; dovrà pertanto essere garantito in ogni momento agli organi addetti al controllo la facile identificazione dei rifiuti ritirati da terzi da quelli prodotti dall'attività di trattamento e tenuti in regime di deposito temporaneo. Lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi deve avvenire al coperto.
45. I rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, devono essere conferiti a soggetti autorizzati per il recupero o smaltimento finale, escludendo ulteriori passaggi ad impianti di stoccaggio, se non collegati agli impianti di recupero di cui ai punti da [R1] a [R12] dell'Allegato C – parte IV D. Lgs. 152/06 e s.m.i. o agli impianti di smaltimento di cui ai punti da [D1] a [D14] dell'Allegato B – parte IV D. Lgs. 152/06 e s.m.i..
46. L'attività autorizzata per particolari categorie di rifiuti deve essere svolta, oltre che nel rispetto dei dettami del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., nel rispetto delle specifiche normative di settore. In particolare:
- **rifiuti da apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE):**
l'attività di gestione dei rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche dovrà avvenire conformemente anche al D.Lgs. 14/03/14 n. 49.
 - **rifiuti prodotti dal trattamento di parti di veicoli fuori uso e rifiuti derivanti dalla manutenzione dei veicoli:**
l'attività di gestione di parti di veicoli fuori uso e rifiuti derivanti dalla manutenzione dei veicoli dovrà essere esercitata conformemente a quanto riportato nell'Allegato I al D.Lgs. 209/03 e s.m.i., per le attività che ricadono nel campo di applicazione della suddetta norma.
Presso l'impianto non è ammesso il ritiro di veicoli fuori uso, ma esclusivamente di parti di veicoli fuori uso e rifiuti derivanti dalla manutenzione dei veicoli;
 - **rifiuti sanitari a rischio infettivo**
l'attività di gestione di rifiuti sanitari a rischio infettivo dovrà avvenire conformemente anche al D.P.R. 254/03 e s.m.i., fatto salvo quanto prescritto nel presente atto.

Il deposito dei rifiuti sanitari a rischio infettivo deve avvenire all'interno del container scarrabile refrigerato.

I rifiuti appartenenti a tale categoria non dovranno essere privati delle loro confezioni originarie.

- **rifiuti contenenti PCB**

l'attività di gestione di rifiuti contenenti PCB dovrà avvenire conformemente anche al D.Lgs. 22/05/99 n. 209 e s.m.i.

Non è ammesso il conferimento presso l'impianto di rifiuti aventi concentrazione di PCB superiore a 500 ppm.

- **rifiuti costituiti da scarti di olio minerale per motori**

La gestione degli oli e dei filtri contenenti sostanze oleose deve essere condotta anche conformemente alle modalità previste da D.Lgs. 95/92 e D.M. 392/96, in particolare secondo i limiti di cui all'art. 2 del medesimo decreto;

- **rifiuti contenenti amianto**

al fine del conferimento alla ditta devono essere già preventivamente incapsulati ed imballati a norma di legge presso il luogo di produzione e devono essere stoccati su bancali depositati su un piano solo, senza effettuare sovrapposizioni di sorta tra gli imballaggi. La ditta deve inoltre assicurare tutte le operazioni di prevenzione e salvaguardia dalla dispersione di polvere di amianto e pulviscolo ai fini della tutela della salute pubblica (DPI) e delle matrici ambientali.

- **rifiuti di accumulatori e batterie**

Le operazioni di gestione di tali rifiuti devono rispettare per quanto pertinente le disposizioni previste dal D.Lgs. 20/11/08 n. 188 e s.m.i. "Attuazione della direttiva 2006/66/CE concernente pile, accumulatori e relativi rifiuti e che abroga la Direttiva 91/157/CEE".

Lo stabilimento deve inoltre essere munito di deposito per le sostanze per l'assorbimento dei liquidi in caso di sversamenti accidentali e per la neutralizzazione delle soluzioni acide e alcaline eventualmente fuoriuscite dagli accumulatori. Le modalità gestionali di tali sostanze devono rispettare quanto previsto all'Allegato 1 punto 3 del Decreto 24/01/12 n. 20 del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare.

47. La gestione dell'attività deve evitare la perdita accidentale o l'abbandono dei rifiuti anche in fase di movimentazione e/o trasporto di rifiuti; deve inoltre essere evitata e la formazione di aerosoli, al fine di contenere l'emanazione di odori sgradevoli, nonché di polveri e vapori.
48. Al fine di evitare l'accesso ai non addetti ai lavori, la sede operativa, ed in particolare il capannone industriale e le aree esterne autorizzate, dove è ammesso lo svolgimento dell'attività, deve essere tenuta adeguatamente chiusa sia nelle ore notturne che in caso in assenza del personale.
49. Tutti i rifiuti prodotti dalle attività svolte presso l'impianto e detenuti in regime di deposito temporaneo devono essere gestiti conformemente a quanto disposto dall'art. 185-bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..
50. Lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire per tipologie omogenee senza pericolo per la salute dell'uomo, senza usare procedimenti o metodi che potrebbero recare pregiudizio all'ambiente e secondo le modalità descritte nella documentazione tecnica allegata all'istanza.
51. Devono essere adottati criteri gestionali atti ad assicurare lo stoccaggio separato di rifiuti incompatibili, suscettibili, cioè, di reagire pericolosamente tra di loro, dando luogo alla formazione di prodotti esplosivi, infiammabili e/o tossico e nocivi, ovvero allo sviluppo di notevoli quantità di calore.
52. Deve essere garantito lo stoccaggio separato di rifiuti pericolosi e non pericolosi, rendendo ben identificabili le aree dell'impianto autorizzate a tale scopo.

53. Per i rifiuti pericolosi devono essere rispettate le norme che disciplinano il deposito e l'etichettatura delle sostanze pericolose in essi contenute.
54. I contenitori utilizzati per lo stoccaggio ed il trasporto dei rifiuti, comprese le vasche ed i bacini, devono avere caratteristiche tecniche adeguate al loro utilizzo ed alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti contenuti. Devono inoltre essere provvisti di idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto, di accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento, di idonei mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione; gli stessi contenitori se riutilizzati per contenere tipologie diverse di rifiuto, devono essere opportunamente bonificati.
55. Dovrà essere garantita idonea manutenzione dei recipienti atti a contenere i rifiuti che rimangono in giacenza presso l'impianto e la Ditta dovrà provvedere ad eventuale bonifica di quelli inutilizzati giacenti presso lo stesso.
56. I recipienti mobili devono essere provvisti di idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto, di accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento, di mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.
57. Lo stoccaggio dei rifiuti liquidi deve avvenire in contenitori a tenuta dotati di bacino di contenimento di capacità pari al 110% del volume del serbatoio. Qualora in uno stesso insediamento vi siano più serbatoi, potrà essere realizzato un solo bacino di contenimento di capacità uguale alla terza parte di quella complessiva dei serbatoi stessi. In ogni caso il bacino deve essere di capacità almeno pari al 110% di quella del serbatoio più grande; i rifiuti contenenti sostanze incompatibili tra di loro non possono essere stoccati nel medesimo bacino di contenimento al fine assicurare che non vi siano contatti neppure accidentali tra gli stessi.
58. I serbatoi contenenti rifiuti liquidi devono essere provvisti di opportuni dispositivi antirabocciamento: qualora questi ultimi siano costituiti da una tubazione di troppo pieno, il relativo scarico deve essere convogliato in modo da non costituire pericolo per gli addetti e per l'ambiente.
59. Dovrà essere adottata idonea cartellonistica di sicurezza al fine di rendere noti i rischi derivanti dallo stoccaggio di rifiuti pericolosi e non pericolosi e derivanti dalla relativa movimentazione.
60. Nelle aree dove è previsto lo stoccaggio di diversi codici EER, deve sempre essere indicato l'elenco completo dei EER che possono essere presenti nell'area. I rifiuti incompatibili, suscettibili cioè di reagire pericolosamente tra di loro, devono essere stoccati in modo che non possano venire in contatto.
61. L'area impermeabilizzata sulla quale deve essere svolta l'attività autorizzata, nonché la rete di raccolta e regimazione delle acque dei reflui, deve essere oggetto di continua manutenzione tale da garantire le condizioni di allestimento iniziali e tale da garantire la protezione del suolo e del sottosuolo e di tutte le matrici ambientali, con raccolta e trattamento delle acque meteoriche e dei reflui.
62. I contenitori eventualmente utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono avere caratteristiche tecniche adeguate al loro utilizzo, devono essere provvisti di idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto, di accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento, di idonei mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione; gli stessi contenitori se riutilizzati per contenere tipologie diverse di rifiuto, devono essere opportunamente bonificati. Il deposito di rifiuti liquidi deve avvenire in idonei contenitori a tenuta, posti su adeguati bacini di contenimento, aventi le caratteristiche riportate nella documentazione tecnica allegata all'istanza. Il deposito dei rifiuti sanitari a rischio infettivo deve avvenire all'interno del container scarrabile refrigerato.

63. Allo scopo di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, tutti i contenitori e le aree di stoccaggio devono essere contrassegnati con etichette o targhe indicanti il codice EER e la descrizione del rifiuto; detti contrassegni devono essere ben visibili per dimensione e collocazione.

INQUINAMENTO ACUSTICO

64. Devono essere rispettati i limiti imposti dal Piano di Zonizzazione Acustica adottato dal Comune di Sale (AL).
65. Le indagini fonometriche in corrispondenza di tutti i recettori presenti nell'area oggetto dell'indagine, a dimostrazione del rispetto dei limiti assoluti e differenziali derivanti dalla normativa vigente, nonché dal Piano di zonizzazione acustica redatto dal Comune, dovranno essere eseguite entro 60 giorni dalla conclusione dei lavori oggetto della presente modifica.
I rilievi dovranno essere eseguiti in base ai disposti del D.M. 16/03/98 e la relazione firmata da un tecnico competente in acustica.

E.E.R.	Descrizione rifiuto	R3	R4	R12	R13	D13	D15	Settore	Stato fisico	Modalità stoccaggio	Eventuali EOW ottenuti
02 01 04	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)			X	X	X	X	IN/OUT, TRATT PLASTICA	Solido	Cassoni, altri contenitori	
02 01 10	rifiuti metallici			X	X			IN/OUT, TRATT, NON FERROSI, FERROSI	Solido	Cassoni, altri contenitori	
02 03 04	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione			X	X	X	X	IN/OUT, ALIMENTARI	Solido Liquido Fangoso	Cassoni, altri contenitori	
02 03 05	fanghi da trattamento sul posto degli effluenti			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
03 01 05	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04			X	X			IN/OUT, B, LEGNO	Solido Polverulento	Cassoni, altri contenitori	
04 02 21	Rifiuti da fibre tessili grezze				X		X	IN/OUT, TESSILI	Solido	Cassoni, altri contenitori	
04 02 22	Rifiuti da fibre tessili lavorate				X		X	IN/OUT, TESSILI	Solido	Cassoni, altri contenitori	
06 03 14	sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido Liquido Fangoso	Colli omologati	
06 13 02 *	carbone attivato esaurito (tranne 06 07 02)			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido Polverulento Fangoso	Colli omologati	
07 01 01 *	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri			X	X	X	X	IN/OUT, D1	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
07 01 04 *	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Liquido	Colli su bacino contenimento mobile	
07 02 08 *	altri fondi e residui di reazione			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
07 02 13	rifiuti plastici			X	X	X	X	IN/OUT, PLASTICA	Solido	Cassoni, altri contenitori	
07 02 16 *	rifiuti contenenti siliconi pericolosi			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
07 02 18	scarti di gomma			X	X	X	X	IN/OUT, PLASTICA	Solido	Cassoni, altri contenitori	
07 03 10 *	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido Polverulento	Colli omologati	
07 04 04 *	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
07 04 08 *	altri fondi e residui di reazione			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	

E.E.R.	Descrizione rifiuto	R3	R4	R12	R13	D13	D15	Settore	Stato fisico	Modalità stoccaggio	Eventuali EOW ottenuti
07 06 01 *	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri			X	X	X	X	IN/OUT, D1	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
07 06 04 *	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
07 06 08 *	altri fondi e residui di reazione			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
07 06 11 *	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
07 06 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
07 07 03 *	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
07 07 08 *	altri residui di distillazione e residui di reazione			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
08 01 11 *	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
08 01 12	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
08 01 13 *	fanghi prodotti da pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
08 01 14	fanghi prodotti da pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 13			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
08 01 15 *	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
08 01 16	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 15			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
08 01 17 *	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
08 01 18	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 17			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
08 01 19 *	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose			X	X	X	X	IN/OUT, D1	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
08 01 20	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19			X	X	X	X	IN/OUT, D1	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
08 01 21 *	residui di pittura o di sverniciatori			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido Liquido Fangoso Polverulento	Colli su bacino contenimento mobile	

E.E.R.	Descrizione rifiuto	R3	R4	R12	R13	D13	D15	Settore	Stato fisico	Modalità stoccaggio	Eventuali EOW ottenuti
08 02 01	polveri di scarti di rivestimenti			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Polverulento Solido	Colli omologati	
08 03 07	fanghi acquosi contenenti inchiostro			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
08 03 08	rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro			X	X	X	X	IN/OUT, D1	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
08 03 12 *	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
08 03 13	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
08 03 14 *	fanghi di inchiostro, contenenti sostanze pericolose			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
08 03 15	fanghi di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 14			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
08 03 17 *	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido Polverulento	Colli omologati	
08 03 18	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido Polverulento	Colli omologati	
08 03 99	rifiuti non specificati altrimenti <i>(Lim. a toner e inchiostri per stampa)</i>			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido Polverulento	Colli omologati	
08 04 09 *	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
08 04 10	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
08 04 11 *	fanghi di adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
08 04 15 *	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose			X	X	X	X	IN/OUT, D1	Liquido	Colli su bacino contenimento mobile	
08 04 16	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15			X	X	X	X	IN/OUT, D1	Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
09 01 01 *	soluzioni di sviluppo e soluzioni attivanti a base acquosa			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
09 01 02 *	soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
09 01 03 *	soluzioni di sviluppo a base di solventi			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	

E.E.R.	Descrizione rifiuto	R3	R4	R12	R13	D13	D15	Settore	Stato fisico	Modalità stoccaggio	Eventuali EOW ottenuti
09 01 04 *	soluzioni di fissaggio			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
09 01 05 *	soluzioni di lavaggio e di lavaggio del fissatore			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
09 01 06 *	rifiuti contenenti argento prodotti dal trattamento in loco di rifiuti fotografici			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
09 01 07	pellicole e carta per fotografi, contenenti argento o composti dell'argento			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido	Colli omologati	
09 01 08	pellicole e carta per fotografia, non contenenti argento o composti dell'argento			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido	Colli omologati	
09 01 10	macchine fotografiche monouso senza batterie			X	X			IN/OUT, RAEE IN RAEE 3	Solido	Colli omologati	
09 01 11 *	macchine fotografiche monouso contenenti batterie incluse nelle voci 16 06 01, 16 06 02 o 16 06 03			X	X			IN/OUT, RAEE IN RAEE 2, TRATT RAEE	Solido	Colli omologati	
09 01 12	macchine fotografiche monouso diverse da quelle di cui alla voce 09 01 11			X	X			IN/OUT, RAEE IN RAEE 3, TRATT RAEE	Solido	Colli omologati	
10 01 03	ceneri leggere di torba e di legno non trattato			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Polverulento Solido	Colli omologati	
10 07 04	altre polveri e particolato			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Polverulento Solido	Colli omologati	
10 08 17 *	fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
10 09 03	scorie di fusione			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido Fangoso	Cassoni, altri contenitori	
10 09 08	forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 09 07			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido	Cassoni, altri contenitori	
12 01 01	limatura e trucioli di materiali ferrosi			X	X			IN/OUT, FERROSI	Solido Polverulento	Cassoni, altri contenitori	
12 01 03	limatura, scaglie e polveri di materiali non ferrosi			X	X			IN/OUT, NON FERROSI	Solido Polverulento	Cassoni, altri contenitori	
12 01 05	limatura e trucioli di materiali plastici			X	X			IN/OUT, PLASTICA	Solido Polverulento	Cassoni, altri contenitori	
12 01 07 *	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)			X	X			IN/OUT, OIL 2	Liquido	Serbatoio	
12 01 09 *	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni			X	X	X	X	IN/OUT, D1	Liquido	Colli su bacino contenimento mobile	
12 01 12 *	cere e grassi esauriti			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido Fangoso	Colli omologati	

E.E.R.	Descrizione rifiuto	R3	R4	R12	R13	D13	D15	Settore	Stato fisico	Modalità stoccaggio	Eventuali EOW ottenuti
12 01 13	rifiuti di saldatura			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido Polverulento	Cassoni, altri contenitori	
12 01 14 *	fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
12 01 15	fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
12 01 16 *	residui di materiali di sabbiatura, contenente sostanze pericolose			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido Polverulento	Colli omologati	
12 01 17	residui di materiale di sabbiatura, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 16			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido Polverulento	Cassoni, altri contenitori	
12 01 21	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20			X	X		X	IN/OUT, NON FERROSI FERROSI	Solido Polverulento	Cassoni, altri contenitori	
12 01 99	rifiuti non specificati altrimenti <i>(Lim. A componenti di macchine e attrezzature industriali o rifiuti metallici in varie pezzature)</i>			X	X			IN/OUT, NON FERROSI FERROSI	Solido Polverulento	Cassoni, altri contenitori	
12 03 01 *	soluzioni acquose di lavaggio			X	X	X	X	IN/OUT, D1	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
12 03 02 *	rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore			X	X	X	X	IN/OUT, D1	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
13 01 05 *	emulsioni non clorurate			X	X	X	X	IN/OUT, D1	Liquido	Colli su bacino contenimento mobile	
13 02 05 *	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati			X	X	X	X	IN/OUT, OIL 2	Liquido	Serbatoio	
13 02 06 *	oli sintetici per motori, ingranaggi e lubrificazione			X	X	X	X	IN/OUT, OIL 2	Liquido	Serbatoio	
13 02 08 *	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione			X	X	X	X	IN/OUT, OIL 2	Liquido	Serbatoio	
13 07 01 *	olio combustibile e carburante diesel			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Liquido	Colli su bacino contenimento mobile	
13 07 03 *	altri carburanti (comprese le miscele)			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
14 06 02 *	altri solventi e miscele di solventi alogenati			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
14 06 03 *	altri solventi e miscele di solventi			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Liquido	Colli su bacino contenimento mobile	
14 06 04 *	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
14 06 05 *	fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	

E.E.R.	Descrizione rifiuto	R3	R4	R12	R13	D13	D15	Settore	Stato fisico	Modalità stoccaggio	Eventuali EOW ottenuti
15 01 01	imballaggi di carta e cartone			X	X	X	X	IN/OUT, TRATT, CARTA	Solido	Cassoni, altri contenitori	
15 01 02	imballaggi di plastica			X	X	X	X	IN/OUT, TRATT LAV, PLASTICA	Solido	Cassoni, altri contenitori	
15 01 03	imballaggi in legno	X		X	X			IN/OUT, TRATT, B, LEGNO	Solido	Dep. su pavimentazione, cassoni, altri contenitori	Bancali in legno conformi Punto 9.1.4 D.M. 05/02/98 + Norma UNI 11066:2003 Casse in legno conformi Punto 9.1.4 D.M. 05/02/98 + Aventi omologazione: - 50D/Y/0822/S/RISE-610905/4550/361 - 50D/Y/0121/E/SE-10010 - 50D/Y/0821/S/RISE-610905-NEFAB/5130/1314 - 50D/Y/0222/S/RISE-610905-NEFAB/5130/1314 - 4D/Y/365/S/21/ROK/KR - 50C/Y/0522/F/GERBOIS/F EA27340A20/3721/689 - 50D/Y/22/H/TA-OV-1811-22-OKF/1800/1000 - 50D/Y/1019/PL/NEFAB-1860-COBRO/6127/851 - 4D/X352/S/21B/SERPAC.1 160-190064
15 01 04	imballaggi metallici			X	X			IN/OUT, TRATT, LAV NON FERROSI, FERROSI	Solido	Cassoni, altri contenitori	
15 01 05	imballaggi compositi			X	X		X	IN/OUT, TRATT LAV, IMBALLAGGI	Solido	Cassoni, altri contenitori	
15 01 06	imballaggi in materiali misti			X	X		X	IN/OUT, IMBALLAGGI	Solido	Cassoni, altri contenitori	
15 01 07	imballaggi di vetro			X	X			IN/OUT, VETRO	Solido	Cassoni, altri contenitori	
15 01 09	imballaggi in materia tessile			X	X		X	IN/OUT, TESSILI	Solido	Cassoni, altri contenitori	
15 01 10 *	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	X	X	X	X	X	X	IN/OUT, LAV, D2	Solido	Cassoni a tenuta, altri contenitori omologati	Fusti in Polietilene dotati di coperchio non amovibile: N. ONU 1H1/Y 1,6/200 N. ONU 1H1/Y 1,6/250 N. ONU 1H1/Y 1,9/200 N. ONU 1H1/Y 1,9/250 Fusti in Polietilene dotati di coperchio amovibile: Da n. ONU 1H2/X 60/S a n.

E.E.R.	Descrizione rifiuto	R3	R4	R12	R13	D13	D15	Settore	Stato fisico	Modalità stoccaggio	Eventuali EOW ottenuti
											ONU 1H2/X 360/S Taniche in Polietilene dotate di coperchio non amovibile: ONU 3H1/Y 1,6/150 ONU 3H1/Y 1,6/200 ONU 3H1/Y 1,6/250 ONU 3H1/Y 1,9/150 ONU 3H1/Y 1,9/200 ONU 3H1/Y 1,9/250 Fusti in lamiera di acciaio dotati di coperchio non amovibile: N. ONU 1A1/Y 1,6/200 N. ONU 1A1/Y 1,9/200 N. ONU 1A1/Y 1,9/270 Fusti in lamiera acciaio dotati di coperchio amovibile: Da n. ONU 1A2/X 150/S a n. ONU 1A2/X 270/S
15 01 11*	Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti				X		X	IN/OUT, D2	Solido	Cassoni a tenuta, altri contenitori omologati	
15 02 02 *	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido Polverulento	Colli omologati	
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido Polverulento	Colli omologati	
16 01 03	pneumatici fuori uso			X	X			IN/OUT, D3	Solido	Cassoni	
16 01 07 *	filtri dell'olio			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido	Colli omologati	
16 01 08 *	componenti contenenti mercurio			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido	Colli omologati	
16 01 10 *	componenti esplosivi (ad esempio "air bag")			X	X	X	X	IN/OUT, AIR 1, AIR 2	Solido	Colli omologati	
16 01 12	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido	Cassoni, altri contenitori	
16 01 13 *	liquidi per freni			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Liquido	Colli su bacino contenimento mobile	
16 01 14 *	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Liquido	Colli su bacino contenimento mobile	
16 01 15	liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Liquido	Colli su bacino contenimento mobile	

E.E.R.	Descrizione rifiuto	R3	R4	R12	R13	D13	D15	Settore	Stato fisico	Modalità stoccaggio	Eventuali EOW ottenuti
16 01 16	serbatoi per gas liquefatto (Lim. a serbatoi privati del contenuto)			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido	Cassoni, altri contenitori	
16 01 17	metalli ferrosi			X	X			IN/OUT, TRATT, FERROSI	Solido	Cassoni, altri contenitori	
16 01 18	metalli non ferrosi			X	X			IN/OUT, TRATT, NON FERROSI	Solido	Cassoni, altri contenitori	
16 01 19	plastica			X	X	X	X	IN/OUT, TRATT PLASTICA	Solido	Cassoni, altri contenitori	
16 01 20	vetro			X	X			IN/OUT, VETRO	Solido	Cassoni, altri contenitori	
16 01 21 *	componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13 e 16 01 14			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido	Colli omologati	
16 01 22	componenti non specificati altrimenti (Lim. A guarnizioni in plastica/gomma)			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido	Cassoni, altri contenitori	
16 02 11 *	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC			X	X			IN/OUT, RAEE IN RAEE 2, TRATT RAEE	Solido	Dep. su pavimentazione, Colli omologati	
16 02 13 *	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12			X	X			IN/OUT, RAEE IN RAEE 2, TRATT RAEE AUTO	Solido	Dep. su pavimentazione, Colli omologati	
16 02 14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13 (RAEE)			X	X			IN/OUT, RAEE IN RAEE 1, RAEE 3 TRATT RAEE, TRATT FTV, RAEE OUT	Solido	Dep. su pavimentazione, Colli omologati	Apparecchiature ricondizionate destinate a riutilizzo
16 02 14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13 (NON RAEE)			X	X			IN/OUT, TRATT RAFF, AUTO	Solido	Dep. su pavimentazione, Colli omologati	
16 02 15 *	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso			X	X	X	X	IN/OUT, RAEE IN RAEE 2, TRATT RAEE TRATT RAFF PILE IN, PILE 1, LAV	Solido	Colli omologati	
16 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15			X	X		X	IN/OUT, RAEE IN RAEE 1, RAEE 3 TRATT, TRATT RAEE TRATT FTV, RAEE OUT TRATT RAFF PILE IN, PILE 1, LAV	Solido	Dep. su pavimentazione, cassoni, altri contenitori	Componenti elettrici ed elettronici ricondizionati destinati a riutilizzo
16 03 03 *	rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
16 03 04	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
16 03 05 *	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	

E.E.R.	Descrizione rifiuto	R3	R4	R12	R13	D13	D15	Settore	Stato fisico	Modalità stoccaggio	Eventuali EOW ottenuti
16 03 06	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
16 05 04 *	gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido	Cassoni, altri contenitori	
16 05 05	gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16 05 04			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido	Cassoni, altri contenitori	
16 06 01 *	batterie al piombo			X	X			IN/OUT, TRATT PILE PILE IN, PILE 1	Solido	Cassonetti a tenuta, Contenitori omologati	
16 06 02 *	batterie al nichel-cadmio			X	X			IN/OUT, TRATT PILE PILE IN, PILE 1	Solido	Cassonetti a tenuta, Contenitori omologati	
16 06 03 *	batterie contenenti mercurio			X	X			IN/OUT, TRATT PILE PILE IN, PILE 1	Solido	Cassonetti a tenuta, Contenitori omologati	
16 06 04	batterie alcaline (tranne 16 06 03)			X	X			IN/OUT, TRATT TRATT PILE, PILE IN PILE 1, OUT PILE/FTV	Solido	Cassonetti a tenuta, Contenitori omologati, Big-Bags	
16 06 05	altre batterie ed accumulatori			X	X			IN/OUT, TRATT TRATT PILE TRATT RAFF, PILE IN PILE 1, BATT IN BATT 1, LAB 1 LAB 2, LAB 3, LAB 4	Solido	Cassonetti a tenuta, Contenitori omologati, Big-Bags	Celle elettriche al litio destinate a riutilizzo
16 07 08 *	rifiuti contenenti olio			X	X	X	X	IN/OUT, D2, OIL 2	Liquido Fangoso	Serbatoio	
16 08 01	catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido	Cassoni, altri contenitori	
16 08 02 *	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione pericolosi o composti di metalli di transizione pericolosi			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido	Cassoni, altri contenitori	
16 08 03	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido	Cassoni, altri contenitori	
16 10 01 *	rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose			X	X	X	X	IN/OUT, D1	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
16 10 02	rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 01			X	X	X	X	IN/OUT, D1	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
16 10 03 *	concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose			X	X	X	X	IN/OUT, D1	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
16 10 04	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03			X	X	X	X	IN/OUT, D1	Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
16 11 04	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti da processi metallurgici, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 03			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido Polverulento	Cassoni, altri contenitori	
16 11 06	rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 05			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido Polverulento	Cassoni, altri contenitori	
17 01 01	cemento			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido	Cassoni, altri contenitori	

E.E.R.	Descrizione rifiuto	R3	R4	R12	R13	D13	D15	Settore	Stato fisico	Modalità stoccaggio	Eventuali EOW ottenuti
17 02 01	legno			X	X	X	X	IN/OUT, TRATT, B LEGNO	Solido	Cassoni, altri contenitori	
17 02 02	vetro			X	X			IN/OUT, VETRO	Solido	Cassoni, altri contenitori	
17 02 03	plastica			X	X	X	X	IN/OUT, TRATT, PLASTICA	Solido	Cassoni, altri contenitori	
17 02 04 *	vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido	Cassoni, altri contenitori	
17 03 03 *	catrame di carbone e prodotti contenenti catrame			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido	Cassoni, altri contenitori	
17 04 01	rame, bronzo, ottone			X	X			IN/OUT, TRATT, NON FERROSI	Solido	Cassoni, altri contenitori	
17 04 02	alluminio			X	X			IN/OUT, TRATT, NON FERROSI	Solido	Cassoni, altri contenitori	
17 04 03	piombo			X	X			IN/OUT, NON FERROSI	Solido	Cassoni, altri contenitori	
17 04 04	zinco			X	X			IN/OUT, NON FERROSI	Solido	Cassoni, altri contenitori	
17 04 05	ferro e acciaio			X	X			IN/OUT, TRATT, FERROSI	Solido	Cassoni, altri contenitori	
17 04 06	stagno			X	X			IN/OUT, NON FERROSI	Solido	Cassoni, altri contenitori	
17 04 07	metalli misti			X	X			IN/OUT, TRATT NON FERROSI, FERROSI	Solido	Cassoni, altri contenitori	
17 04 10 *	cavi impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose			X	X			IN/OUT, D2	Solido	Dep. su pavimentazione, cassoni, altri contenitori	
17 04 11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10			X	X			IN/OUT, TRATT TRATT RAFF, D3	Solido	Dep. su pavimentazione, cassoni, altri contenitori	
17 06 03 *	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido	Cassoni, altri contenitori	
17 06 04	materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido	Cassoni, altri contenitori	
17 06 05 *	materiali da costruzione contenenti amianto						X	IN/OUT, E	Solido	Dep. su pavimentazione, Cassoni	
18 01 01	oggetti da taglio (eccetto 18 01 03)				X		X	IN/OUT, D3	Solido	Colli omologati	
18 01 03 *	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni				X		X	IN/OUT, A	Solido	Colli omologati in container refrigerato	
18 01 04	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni (es. bende, ingessature, lenzuola, indumenti monouso, assorbenti igienici)			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido	Colli omologati	
18 01 06 *	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
18 01 07	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 01 06			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido Liquido	Colli su bacino contenimento mobile	

E.E.R.	Descrizione rifiuto	R3	R4	R12	R13	D13	D15	Settore	Stato fisico	Modalità stoccaggio	Eventuali EOW ottenuti
									Fangoso		
18 01 08 *	medicinali citotossici e citostatici			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
18 01 09	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 01 08			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
18 01 10 *	rifiuti di amalgama prodotti da interventi odontoiatrici			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
18 02 01	oggetti da taglio (eccetto 18 02 02)				X		X	IN/OUT, D3	Solido	Colli omologati	
18 02 02 *	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni				X		X	IN/OUT, A	Solido	Colli omologati in container refrigerato	
18 02 03	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido	Colli omologati	
18 02 05 *	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
18 02 06	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 02 05			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
18 02 07 *	medicinali citotossici e citostatici			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
18 02 08	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 02 07			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
19 01 10 *	carbone attivo esaurito, impiegato per il trattamento dei fumi			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido Polverulento	Colli omologati	
19 09 04	carbone attivo esaurito			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido Polverulento	Colli omologati	
19 12 01	carta e cartone (Lim. a rifiuti decadenti dalle lavorazioni)			X	X			IN/OUT, CARTA	Solido	Cassoni, altri contenitori	
19 12 02	metalli ferrosi (Lim. a rifiuti decadenti dalle lavorazioni)			X	X			IN/OUT, TRATT RAFF FERROSI, OUT RAFF OUT PILE/FTV	Solido	Cassoni, altri contenitori	
19 12 03	metalli non ferrosi (Lim. a rifiuti decadenti dalle lavorazioni)			X	X			IN/OUT, TRATT RAFF NON FERROSI OUT RAFF, OUT PILE/FTV	Solido	Cassoni, altri contenitori	
19 12 04	plastica e gomma (Lim. a rifiuti decadenti dalle lavorazioni)			X	X		X	IN/OUT, TRATT RAFF PLASTICA, OUT RAFF OUT PILE/FTV	Solido	Cassoni, altri contenitori	
19 12 05	vetro (Lim. a rifiuti decadenti dalle lavorazioni)			X	X			IN/OUT, TRATT RAFF VETRO	Solido	Cassoni, altri contenitori	

E.E.R.	Descrizione rifiuto	R3	R4	R12	R13	D13	D15	Settore	Stato fisico	Modalità stoccaggio	Eventuali EOW ottenuti
19 12 07	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06 (<i>Lim. a rifiuti decadenti dalle lavorazioni</i>)			X	X			IN/OUT, B, LEGNO	Solido	Dep. su pavimentazione, cassoni, altri contenitori	
19 12 12	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11 (<i>Lim. a rifiuti decadenti dalle lavorazioni</i>)			X	X			IN/OUT, TRATT RAFF FERROSI, NON FERROSI OUT RAFF, OUT PILE/FTV	Solido	Cassoni, altri contenitori	
20 01 01	carta e cartone			X	X	X	X	IN/OUT, TRATT, CARTA	Solido	Cassoni, altri contenitori	
20 01 02	vetro			X	X			IN/OUT, VETRO	Solido	Cassoni, altri contenitori	
20 01 10	Abbigliamento				X		X	IN/OUT, TESSILI	Solido		
20 01 11	prodotti tessili			X	X	X	X	IN/OUT, TESSILI	Solido	Cassoni, altri contenitori	
20 01 13 *	solventi			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Liquido Solido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
20 01 17 *	prodotti fotochimici			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Liquido Solido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
20 01 19 *	pesticidi			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Liquido Polverulento Solido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
20 01 21 *	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio			X	X			IN/OUT, RAEE IN RAEE 2, TRATT RAEE	Solido	Colli omologati	
20 01 23 *	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi			X	X			IN/OUT, RAEE IN RAEE 2, TRATT RAEE	Solido	Dep. su pavimentazione, Colli omologati	
20 01 25	oli e grassi commestibili			X	X			IN/OUT, OIL 1	Solido Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
20 01 26 *	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25			X	X	X	X	IN/OUT, OIL 2	Liquido Solido Fangoso	Serbatoio	
20 01 27 *	vernici, inchiostri, adesivi e resine contenenti sostanze pericolose			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
20 01 28	vernici, inchiostri, adesivi e resine diversi da quelli di cui alla voce 20 01 27			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
20 01 29 *	detergenti contenenti sostanze pericolose			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
20 01 30	detergenti diversi da quelli di cui alla voce 20 01 29			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	

E.E.R.	Descrizione rifiuto	R3	R4	R12	R13	D13	D15	Settore	Stato fisico	Modalità stoccaggio	Eventuali EOW ottenuti
20 01 31 *	medicinali citotossici e citostatici			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
20 01 32	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31			X	X	X	X	IN/OUT, D3	Solido Liquido Fangoso	Colli su bacino contenimento mobile	
20 01 33 *	batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03, nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie			X	X			IN/OUT, TRATT PILE PILE IN, PILE 1	Solido	Container a tenuta, colli omologati	
20 01 34	batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20 01 33			X	X			IN/OUT, TRATT PILE PILE IN, PILE 1	Solido	Container a tenuta, colli omologati	
20 01 35 *	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi			X	X			IN/OUT, RAEE IN RAEE 2, TRATT RAEE	Solido	Dep. su pavimentazione, Colli omologati	
20 01 36	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35 (RAEE)			X	X			IN/OUT, RAEE IN RAEE 3, TRATT RAEE TRATT FTV	Solido	Dep. su pavimentazione, Colli omologati	Apparecchiature riconvenzionate destinate a riutilizzo
20 01 36	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35 (NON RAEE)			X	X			IN/OUT, TRATT RAEE	Solido	Dep. su pavimentazione, Colli omologati	
20 01 37 *	legno contenente sostanze pericolose			X	X	X	X	IN/OUT, D2	Solido	Colli omologati	
20 01 38	legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37	X		X	X			IN/OUT, TRATT, B, LEGNO	Solido	Dep. su pavimentazione, cassoni, altri contenitori	Bancali in legno conformi Punto 9.1.4 D.M. 05/02/98 + Norma UNI 11066:2003
20 01 39	plastica			X	X	X	X	IN/OUT, TRATT, PLASTICA	Solido	Cassoni, altri contenitori	
20 01 40	metallo			X	X			IN/OUT, TRATT NON FERROSI, FERROSI	Solido	Cassoni, altri contenitori	
20 03 07	rifiuti ingombranti			X	X	X	X	IN/OUT, TRATT, D3	Solido	Cassoni, altri contenitori	

LEGENDA:



Nuovi codici EER da autorizzare

Settore	DESCRIZIONE	m ²	m ³	ton	EER
IN/OUT	Carico/scarico, selezione/cernita, riconfezionamento e messa in quarantena rifiuti In Ingresso	115	---	---	Tutti I codici EER autorizzati
RAEE IN	Messa in riserva e riconfezionamento RAEE e rifiuti di componenti elettronici In Ingresso	226	565	452	090110 090111* 090112 160211* 160213* 160214 160215* 160216 200121* 200123* 200135* 200136
RAEE 1	Stoccaggio RAEE e rifiuti di componenti elettronici non pericolosi, In uscita	29	30	10	160214 160216
RAEE 2	Messa in riserva RAEE e rifiuti di componenti elettronici pericolosi	110	270	216	090111* 160211* 160213* 160215* 200121* 200123* 200135*
RAEE 3	Messa in riserva RAEE e rifiuti di componenti elettronici non pericolosi	44	110	88	090110 090112 160214 160216 200136
RAEE OUT	Messa in riserva rifiuti non pericolosi di componenti recuperabili e cavi elettrici da RAEE e componenti elettronici - Deposito AEE e componenti elettronici ricondizionati (EOW)	27	67	58	160214 160216
TRATT	Deposito e trattamento rifiuti solidi non pericolosi	110	20	2	020104 020110 150101 150102 150103 150104 150105 160117 160118 160119 160216 160604 160605 170201 170203 170401 170402 170405 170407 170411 200101 200138 200139 200140 200307
TRATT RAEE	Messa in sicurezza, smontaggio e prove di funzionamento RAEE e rifiuti di componenti elettronici	35	---	---	090111* 090112 160211* 160213* 160214 160215* 160216 200121* 200123* 200135* 200136
TRATT FTV	Impianto di trattamento pannelli fotovoltaici	196	---	---	160214 160216 200136
TRATT PILE	Impianto di selezione e trattamento batterie e accumulatori	205	---	---	160601* 160602* 160603* 160604 160605 200133* 200134
TRATT RAFF	Impianto di raffinazione rifiuti contenenti metalli	350	---	---	160214 160215* 160216 160605 170411 191202 191203 191204 191212
PILE IN	Messa in riserva rifiuti di batterie e accumulatori in ingresso	420	1.050	840	160215* 160216 160601* 160602* 160603* 160604 160605 200133* 200134
PILE 1	Messa in riserva, selezione, preparazione e sconfezionamento rifiuti di pile e accumulatori	70	175	140	160215* 160216 160601* 160602* 160603* 160604 160605 200133* 200134
PILE 2	Messa in riserva rifiuti di pile e accumulatori non pericolosi in uscita	37	92	74	160604 160605
PILE 3	Messa in riserva rifiuti di pile e accumulatori pericolosi in uscita	130	325	260	160601* 160602* 160603*
PILE 4	Messa in riserva altri rifiuti di pile e accumulatori non pericolosi in uscita	18	45	36	160605
BATT IN	Messa in riserva, preparazione e sconfezionamento rifiuti di batterie non pericolose In Ingresso	35	80	20	160605
BATT 1	Settore deposito moduli elettrici e celle elettriche recuperate (EOW)	27	40	10	---
LAB1	Messa in riserva, messa in sicurezza e smontaggio rifiuti non pericolosi di batterie	137	40	10	160605
LAB2	Messa in riserva e trattamento rifiuti non pericolosi di batterie (finalizzato EOW)	8,5	15	3	160605
LAB3	Trattamento batterie conto terzi	8,5	---	---	---
LAB4	Messa in sicurezza rifiuti non pericolosi di batterie	110	---	---	160605
A	Settore deposito rifiuti sanitari a rischio infettivo	16	15	2	180103* 180202*
B	Settore deposito, selezione e cernita, accorpamento e riparazione, rifiuti in legno	10	25	2	030105 150103 170201 191207 200138
LAV	Settore svuotamento e lavaggio contenitori e componenti contaminati da apparecchiature elettriche/elettroniche	15	10	3	150110* 160215*
			10	3	150102 150104 150105 160216
CARTA	Deposito ed accorpamento rifiuti non pericolosi di carta e cartone	28	25	5	150101 191201 200101
VETRO	Deposito ed accorpamento rifiuti non pericolosi di materiali in vetro	28	25	56	150107 160120 170202 191205 200102
LEGNO	Deposito ed accorpamento rifiuti non pericolosi di materiali in legno	28	25	5	030105 150103 170201 191207 200138
IMBALLAGGI	Deposito rifiuti non pericolosi di imballaggi misti/composti	28	25	8	150105 150106
PLASTICA	Deposito e accorpamento rifiuti non pericolosi di plastica e gomma	56	50	12	020104 070213 070218 120105 150102 160119 170203 191204 200139
NON FERROSI	Deposito ed accorpamento rifiuti non pericolosi di metalli non ferrosi	56	50	20	020110 120103 120113 120121 120199 150104 160118 170401 170402 170403 170404 170406 170407 191203 191212 200140
FERROSI	Deposito e accorpamento rifiuti non pericolosi di metalli ferrosi	56	50	30	020110 120101 120121 120199 150104 160117 170405 170407 191202 191212 200140
ALIMENTARI	Deposito rifiuti non pericolosi di prodotti alimentari	6	15	3	020304
D1	Deposito rifiuti di soluzioni acquose	15	15	15	070101* 070601* 080119* 080120 080308 080415* 080416 120109* 120301* 120302* 130105* 161001* 161002 161003* 161004
D2	Deposito rifiuti pericolosi	72	180	75	061302* 070104* 070208* 070216* 070310* 070404* 070408* 070604* 070608* 070611* 070703* 070708* 080111* 080113* 080115* 080117* 080121* 080312* 080314* 080317* 080409* 080411* 090101* 090102* 090103* 090104* 090105* 090106* 100817* 120112* 120114* 120116* 130701* 130703* 140602* 140603* 140604* 140605* 150110* 150111* 150202* 160107* 160108* 160113* 160114* 160121* 160303* 160305* 160504* 160708* 160802* 170204* 170303* 170410* 170603* 180106* 180108* 180110* 180205* 180207* 190110* 200113* 200117* 200119* 200127* 200129* 200131* 200137*
D3	Deposito rifiuti non pericolosi	29	72	25	020305 060314 070612 080112 080114 080116 080118 080201 080307 080313 080315 080318 080399 080410 090107 090108 100103 100704 100903 100908 120113 120115 120117 150203 160103 160112 160115 160116 160122 160304 160306 160505 160801 160803 161104 161106 170101 170411 170604 180101 180104 180107 180109 180201 180203 180206 180208 190904 200128 200130 200132 200307
E	Deposito rifiuti di amianto in matrici cementizie e/o resinoidi	6	15	5	170605*
TESSILI	Deposito rifiuti non pericolosi di materiali tessili	57	142	30	040221 040222 150109 200110 200111
AIR1	Deposito rifiuti pericolosi di airbag e pretensionatori	32	80	64	160110*
AIR2	Trattamento airbag rifiuti pericolosi di airbag e pretensionatori	32	---	---	160110*
OIL1	Deposito rifiuti non pericolosi di oli vegetali	40	20	18	200125
OIL2	Deposito ed accorpamento rifiuti pericolosi di oli minerali	24	9	8	120107* 130205* 130206* 130208* 160708* 200126*
OUT RAFF	Messa in riserva rifiuti decadenti da impianto di raffinazione rifiuti contenenti metalli	108	108	108	191202 191203 191204 191212
OUT PILE/FTV	Messa in riserva rifiuti non pericolosi decadenti da impianti di trattamento batterie/accumulatori e pannelli fotovoltaici	160	160	160	160604 191202 191203 191204 191212

⁽¹⁾ Rifiuti non classificati come RAEE ai sensi del D.Lgs. 49/2014

DT	Deposito temporaneo rifiuti derivanti dalle lavorazioni (Art. 185-bis D.Lgs. 152/06)	36	---	---	080317* 080318 080399 130105* 130205* 130206* 130208* 150110* 150111* 150202* 150203 160103 160107* 160108* 160110* 160112 160113* 160114 160115* 160117 160118 160119 160122 160209* 160215* 160216 160303* 160305* 160601* 160602* 160603* 160604 160605 160708* 170410* 170603* 170604 190904 191207 191209 191211* 191212 200307
----	--	----	-----	-----	--

ING. PAOLO INTRA
 VIA MAESTRO GIULIO SETTI 2 - 24047 TREVIGLIO (BG)
 tel. 3471473645 - e-mail: paolo.intra@studioingintra.it

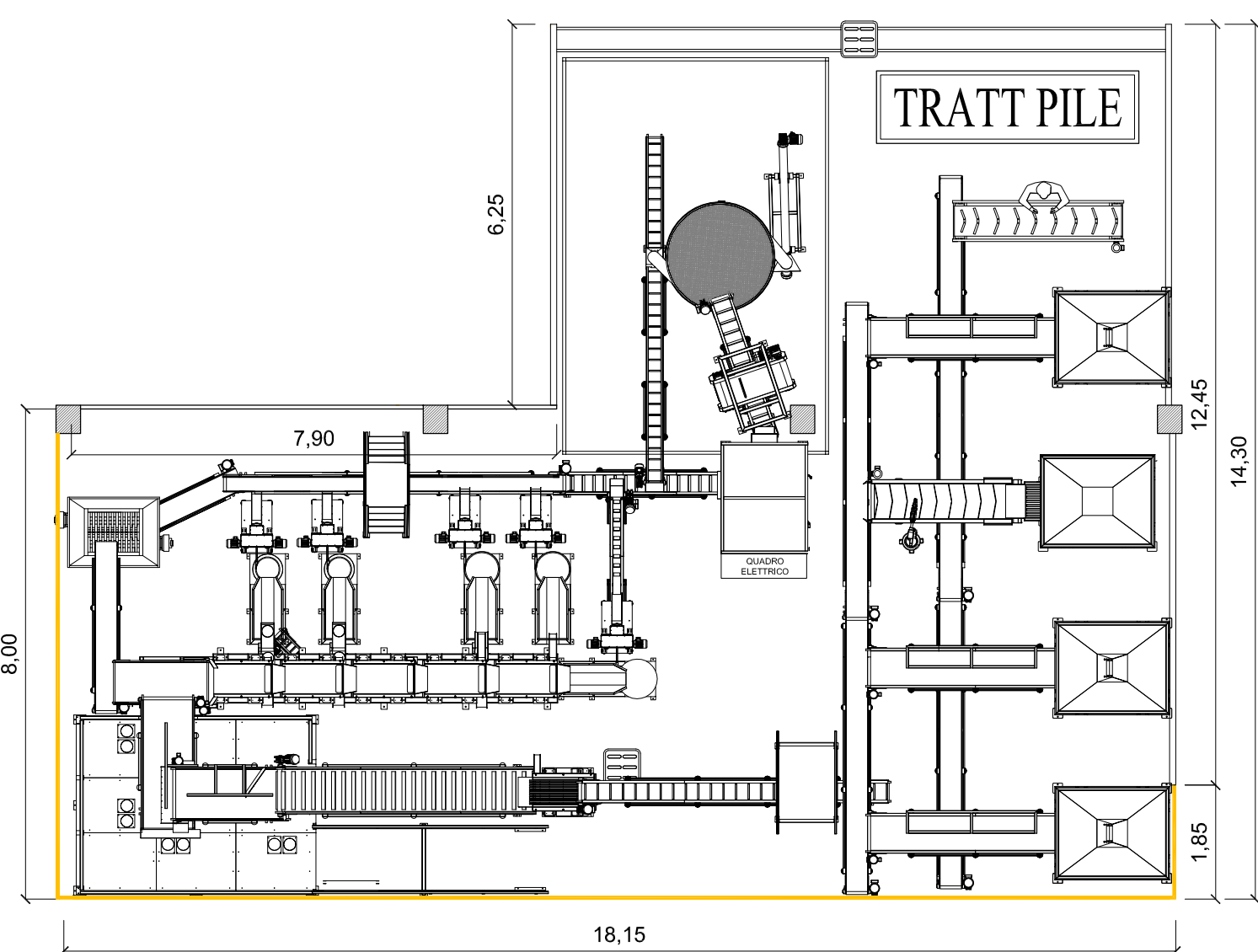
DATA: 17/07/2023
 REV1: 16/02/2024
 REV2: 07/05/2024
 REV3: 31/08/2024

IL RICHIEDENTE
RAEE MAN S.R.L.
 VIA L. STRAMESI N. 1 - SALE (AL)

IL PROGETTISTA
 CONSULTORIO DELLA INGEGNERIA
PAOLO INTRA
 S.P.A. - C.A.B. 01915790157

DOGETTO:
 AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
 D.lgs. 152/06 e s.m.i. - Titolo III-bis - Art. 29-nonies
 PLANIMETRIA CON DISPOSIZIONE FUNZIONALE
 DELLE AREE - STATO FUTURO

SCALA 1:200 **TAVOLA N. 3**



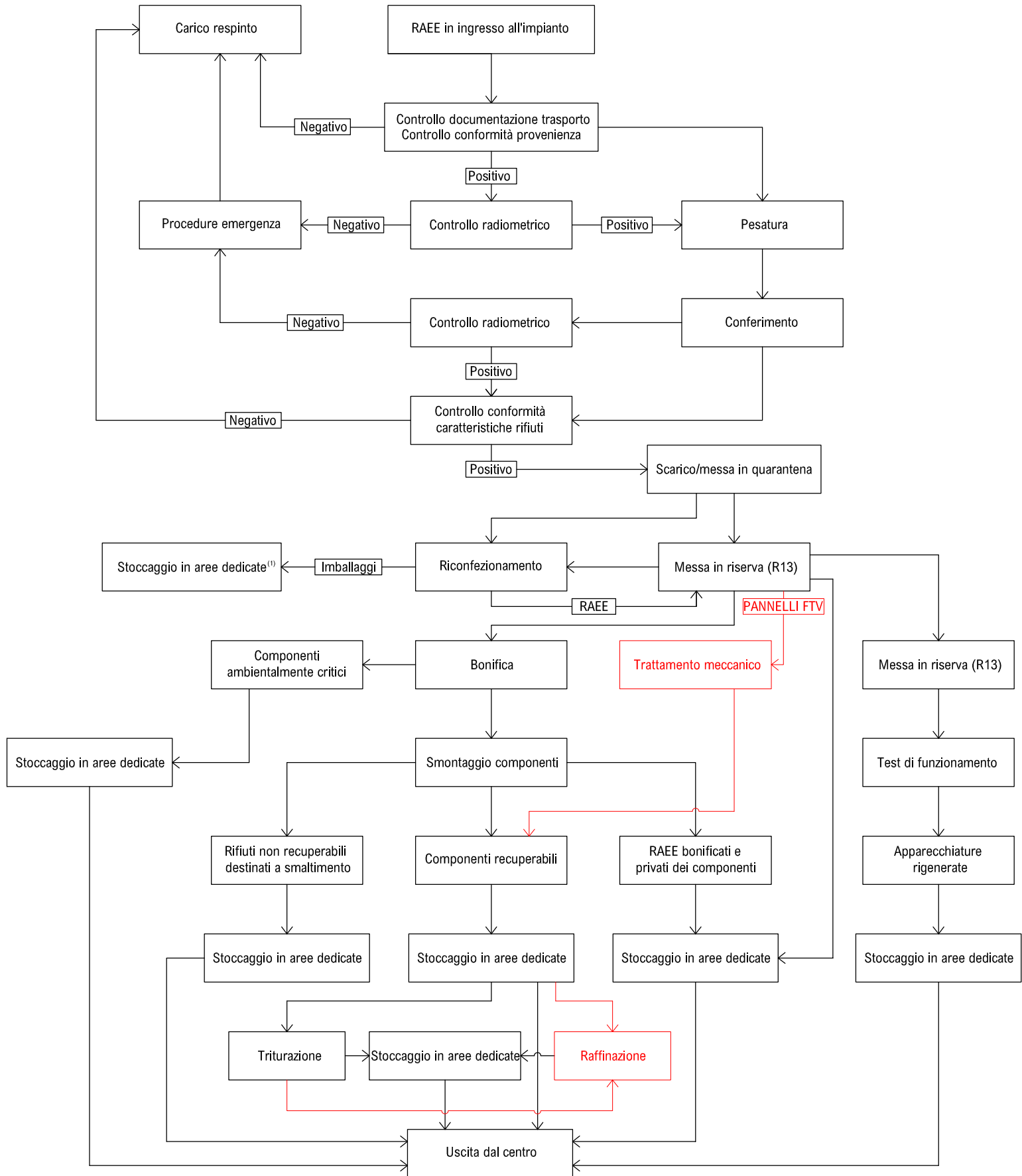
Settore TRATT PILE - Deposito e selezione batterie ed accumulatori
 Vista in pianta (scala 1:100)

TIPOLOGIA RIFIUTI	R13		D15		R3		R4	
	Non pericolosi	Pericolosi	Non pericolosi	Pericolosi	Non pericolosi	Pericolosi	Non pericolosi	Pericolosi
	Ton/anno	Ton/g	Ton/anno	Ton/g	Ton/anno	Ton/g	Ton/anno	Ton/g
RAEE e accumulatori	15.000	5.000						
Batterie e accumulatori	15.000	5.000						
Rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo								
Rifiuti solidi non pericolosi	5.000	1.500	1.500	750	750	6	250	2,5
Rifiuti pericolosi e non pericolosi in colla	3.500	3.500	750	25	750			
Rifiuti pericolosi e non pericolosi in colla					10			
Rifiuti pericolosi costituiti da amianto in matrici cementizie e/o retinosi								
Svuotamento e lavaggio contenitori contaminati		1.000						250
TOTALE	33.500	24.500	2.250	25	860	750	6	250

TIPOLOGIA RIFIUTI	R12		D13		Disassemblaggio e prova funzionamento RAEE (R12)	
	Non pericolosi	Pericolosi	Non pericolosi	Pericolosi	Non pericolosi	Pericolosi
	Ton/anno	Ton/g	Ton/anno	Ton/g	Ton/anno	Ton/g
RAEE e accumulatori	12.500	100	12.500	100	10.000	90
Batterie e accumulatori	12.500	100	12.500	100	10.000	90
Rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo						
Rifiuti solidi non pericolosi	5.000	75	150	5		
Rifiuti pericolosi e non pericolosi in colla	2.500	10	2.500	10	300	5
Rifiuti pericolosi costituiti da amianto in matrici cementizie e/o retinosi			500	2,5		
Svuotamento e lavaggio contenitori contaminati						
TOTALE	20.000	185	15.500	112,5	300	5

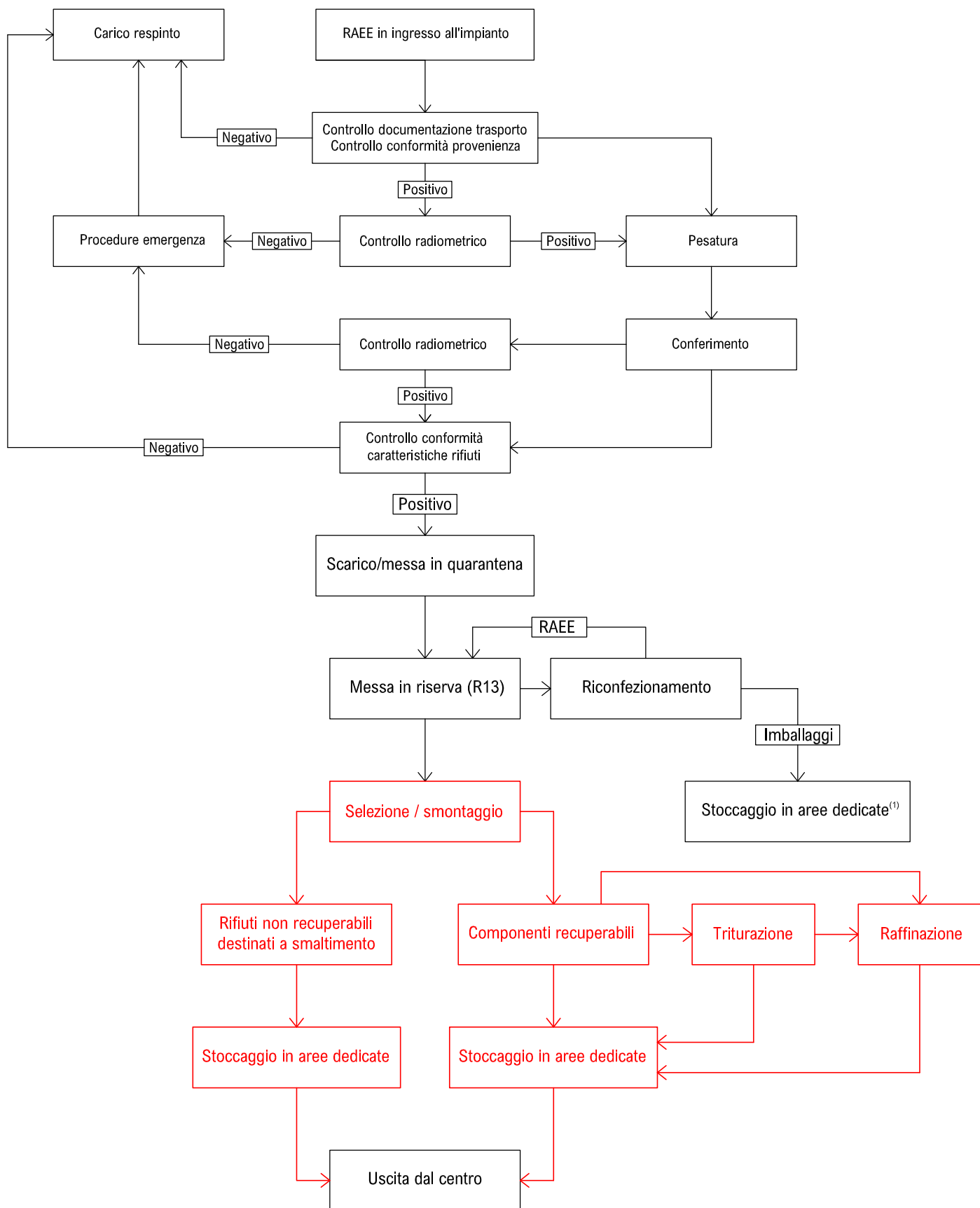
Settore	DESCRIZIONE	mq	mq	mq	EER
IN/OUT	Carico/scarico, selezione/cernita, ricostituzione e messa in quarantena rifiuti in ingresso	115	---	---	Tutti i codici EER autorizzati
RAEE IN	Messa in riserva e ricostituzione RAEE e rifiuti di componenti elettronici in ingresso	226	565	452	090110 090111* 090112 160211* 160213* 160214 160215* 160216 160217 160218 160219 160220* 160221* 160222* 200135* 200136
RAEE 1	Stoccaggio RAEE e rifiuti di componenti elettronici non pericolosi, in uscita	29	30	10	160214 160216
RAEE 2	Messa in riserva RAEE e rifiuti di componenti elettronici non pericolosi, in uscita	110	270	216	090111* 160211* 160213* 160215* 200131* 200132* 200135*
RAEE 3	Messa in riserva RAEE e rifiuti di componenti elettronici non pericolosi, in uscita	44	110	88	090110 090112 160214 160216 200136
RAEE OUT	Messa in riserva rifiuti non pericolosi di componenti elettronici - Deposito AEE e componenti elettronici - Deposito AEE e componenti elettronici riciclati (EOW)	27	67	58	160214 160216
TRATT	Deposito e trattamento rifiuti solidi non pericolosi	110	20	2	020104 020110 150110 150120 150103 150104 150105 160117 160118 160119 160120 160204 160605 170201 170203 170401 170402 170405 170407 170411 200139 200140 200307
TRATT RAEE	Messa in sicurezza, smontaggio e prove di funzionamento RAEE e rifiuti di componenti elettronici	35	---	---	090111* 090112 160211* 160213* 160214 160215* 160216 200121* 200123* 200135* 200136
TRATT FTV	Impianto di trattamento pannelli fotovoltaici	196	---	---	160214 160216 200136
TRATT PILE	Impianto di selezione e trattamento batterie e accumulatori	205	---	---	160601* 160602* 160603* 160604 160605 200133* 200134
TRATT RAFF	Impianto di raffinazione rifiuti contenenti metalli	350	---	---	160214 160215* 160216 160601* 160602* 160603* 160604 160605 200133* 200134
PILE IN	Messa in riserva rifiuti di batterie e accumulatori non pericolosi in uscita	420	1.050	840	160215* 160216 160601* 160602* 160603* 160604 160605 200133* 200134
PILE 1	Messa in riserva, selezione, preparazione e smontaggio rifiuti di pile e accumulatori non pericolosi in uscita	70	175	140	160215* 160216 160601* 160602* 160603* 160604 160605 200133* 200134
PILE 2	Messa in riserva rifiuti di pile e accumulatori non pericolosi in uscita	37	92	74	160604 160605
PILE 3	Messa in riserva rifiuti di pile e accumulatori pericolosi in uscita	130	325	260	160601* 160602* 160603*
PILE 4	Messa in riserva altri rifiuti di pile e accumulatori non pericolosi in uscita	18	45	36	160605
BATT IN	Messa in riserva, preparazione e smontaggio rifiuti di batterie non pericolosi in ingresso	35	80	20	160605
BATT 1	Settore deposito moduli elettrici e celle elettriche recuperate (EOW)	27	40	10	---
LAB1	Messa in riserva, messa in sicurezza e smontaggio rifiuti non pericolosi di batterie	137	40	10	160605
LAB2	Messa in riserva e trattamento rifiuti non pericolosi di batterie (finalizzate EOW)	6,5	15	3	160605
LAB3	Trattamento batterie conto terzi	8,5	---	---	---
LAB4	Messa in sicurezza rifiuti non pericolosi di batterie	110	---	---	160605
A	Settore deposito rifiuti sanitari a rischio infettivo	16	15	2	180103* 180202*
B	Settore deposito, selezione e cernita, accorpamento e riparazione, rifiuti in legno	10	25	2	030105 150103 170201 191207 200138
LAV	Settore svuotamento e lavaggio contenitori e componenti contaminati da apparecchiature elettriche/elettroniche	15	10	3	150110* 160215*
CARTA	Deposito ed accorpamento rifiuti non pericolosi di carta e cartone	28	25	5	150101 191201 200101
VETRO	Deposito ed accorpamento rifiuti non pericolosi di materiali in vetro	28	25	56	150107 160120 170202 191205 200102
LEGNO	Deposito ed accorpamento rifiuti non pericolosi di materiali in legno	28	25	9	030105 150103 170201 191207 200138
IMBALLAGGI	Deposito rifiuti non pericolosi di imballaggi misti/composti	28	25	9	150105 150106
PLASTICA	Deposito ed accorpamento rifiuti non pericolosi di plastica e gomma	56	50	12	020104 070213 070218 120105 150102 160119 170203 191204 200139
NON FERROSI	Deposito ed accorpamento rifiuti non pericolosi di metalli non ferrosi	56	50	20	020110 120103 120113 120121 120199 150104 160118 170401 170402 170403 170404 170406 170407 191203 191212 200140
FERROSI	Deposito ed accorpamento rifiuti non pericolosi di metalli ferrosi	56	50	30	020110 120101 120121 120199 150104 160117 170405 170407 191202 191212 200140
ALIMENTARI	Deposito rifiuti non pericolosi di prodotti alimentari	6	15	3	020304
D1	Deposito rifiuti di soluzioni acquose	15	15	15	070101* 070601* 080119* 080120 080308 080415* 080416 120109* 120301* 120302* 130105* 161001* 161002 161003* 161004
D2	Deposito rifiuti pericolosi	72	180	75	061202* 070104* 070208* 070216* 070310* 070404* 070408* 070604* 070608* 070611* 070703* 070708* 080114* 080115* 080116* 080117* 080118* 080119* 080120* 080121* 080122* 080123* 080124* 080125* 080126* 080127* 080128* 080129* 080130* 080131* 080132* 080133* 080134* 080135* 080136* 080137* 080138* 080139* 080140* 080141* 080142* 080143* 080144* 080145* 080146* 080147* 080148* 080149* 080150* 150110* 150111* 150202* 160107* 160108* 160111* 160114* 160115* 160116* 160117* 160118* 160119* 160120* 170201* 170202* 170203* 170204* 170205* 170206* 170207* 170208* 170209* 170210* 170211* 170212* 170213* 170214* 170215* 170216* 170217* 170218* 170219* 170220* 180108* 180109* 180110* 180205* 180207* 180208* 180209* 180210* 180211* 180212* 180213* 180214* 180215* 180216* 180217* 180218* 180219* 180220* 180221* 180222* 180223* 180224* 180225* 180226* 180227* 180228* 180229* 180230* 180231* 180232* 180233* 180234* 180235* 180236* 180237* 180238* 180239* 180240* 180241* 180242* 180243* 180244* 180245* 180246* 180247* 180248* 180249* 180250* 180251* 180252* 180253* 180254* 180255* 180256* 180257* 180258* 180259* 180260* 180261* 180262* 180263* 180264* 180265* 180266* 180267* 180268* 180269* 180270* 180271* 180272* 180273* 180274* 180275* 180276* 180277* 180278* 180279* 180280* 180281* 180282* 180283* 180284* 180285* 180286* 180287* 180288* 180289* 180290* 180291* 180292* 180293* 180294* 180295* 180296* 180297* 180298* 180299* 180300* 180301* 180302* 180303* 180304* 180305* 180306* 180307* 180308* 180309* 180310* 180311* 180312* 180313* 180314* 180315* 180316* 180317* 180318* 180319* 180320* 180321* 180322* 180323* 180324* 180325* 180326* 180327* 180328* 180329* 180330* 180331* 180332* 180333* 180334* 180335* 180336* 180337* 180338* 180339* 180340* 180341* 180342* 180343* 180344* 180345* 180346* 180347* 180348* 180349* 180350* 180351* 180352* 180353* 180354* 180355* 180356* 180357* 180358* 180359* 180360* 180361* 180362* 180363* 180364* 180365* 180366* 180367* 180368* 180369* 180370* 180371* 180372* 180373* 180374* 180375* 180376* 180377* 180378* 180379* 180380* 180381* 180382* 180383* 180384* 180385* 180386* 180387* 180388* 180389* 180390* 180391* 180392* 180393* 180394* 180395* 180396* 180397* 180398* 180399* 180400* 180401* 180402* 180403* 180404* 180405* 180406* 180407* 180408* 180409* 180410* 180411* 180412* 180413* 180414* 180415* 180416* 180417* 180418* 180419* 180420* 180421* 180422* 180423* 180424* 180425* 180426* 180427* 180428* 180429* 180430* 180431* 180432* 180433* 180434* 180435* 180436* 180437* 180438* 180439* 180440* 180441* 180442* 180443* 180444* 180445* 180446* 180447* 180448* 180449* 180450* 180451* 180452* 180453* 180454* 180455* 180456* 180457* 180458* 180459* 180460* 180461* 180462* 180463* 180464* 180465* 180466* 180467* 180468* 180469* 180470* 180471* 180472* 180473* 180474* 180475* 180476* 180477* 180478* 180479* 180480* 180481* 180482* 180483* 180484* 180485* 180486* 180487* 180488* 180489* 180490* 180491* 180492* 180493* 180494* 180495* 180496* 180497* 180498* 180499* 180500* 180501* 180502* 180503* 180504* 180505* 180506* 180507* 180508* 180509* 180510* 180511* 180512* 180513* 180514* 180515* 180516* 180517* 180518* 180519* 180520* 180521* 180522* 180523* 180524* 180525* 180526* 180527* 180528* 180529* 180530* 180531* 180532* 180533* 180534* 180535* 180536* 180537* 180538* 180539* 180540* 180541* 180542* 180543* 180544* 180545* 180546* 180547* 180548* 180549* 180550* 180551* 180552* 180553* 180554* 180555* 180556* 180557* 180558* 180559* 180560* 180561* 180562* 180563* 180564* 180565* 180566* 180567* 180568* 180569* 180570* 180571* 180572* 180573* 180574* 180575* 180576* 180577* 180578* 180579* 180580* 180581* 180582* 180583* 180584* 180585* 180586* 180587* 180588* 180589* 180590* 180591* 180592* 180593* 180594* 180595* 180596* 180597* 180598* 180599* 180600* 180601* 180602* 180603* 180604* 180605* 180606* 180607* 180608* 180609* 180610* 180611* 180612* 180613* 180614* 180615* 180616* 180617* 180618* 180619* 180620* 180621* 180622* 180623* 180624* 180625* 180626* 180627* 180628* 180629* 180630* 180631* 180632* 180633* 180634* 180635* 180636* 180637* 180638* 180639* 180640* 180641* 180642* 180643* 180644* 180645* 180646* 180647* 180648* 180649* 180650* 180651* 180652* 180653* 180654* 180655* 180656* 180657* 180658* 180659* 180660* 180661* 180662* 180663* 180664* 180665* 180666* 180667* 180668* 180669* 180670* 180671* 180672* 180673* 180674* 180675* 180676* 180677* 180678* 180679* 180680* 180681* 180682* 180683* 180684* 180685* 180686* 180687* 180688* 180689* 180690* 180691* 180692* 180693* 180694* 180695* 180696* 180697* 180698* 180699* 180700* 180701* 180702* 180703* 180704* 180705* 180706* 180707* 180708* 180709* 180710* 180711* 180712* 180713* 180714* 180715* 180716* 180717* 180718* 180719* 180720* 180721* 180722* 180723* 180724* 180725* 180726* 180727* 180728* 180729* 180730* 180731* 180732* 180733* 180734* 180735* 180736* 180737* 180738* 180739* 180740* 180741* 180742* 180743* 180744* 180745* 180746* 180747* 180748* 180749* 180750* 180751* 180752* 180753* 180754* 180755* 180756* 180757* 180758* 180759* 180760* 180761* 180762* 180763* 180764* 180765* 180766* 180767* 180768* 180769* 180770* 180771* 180772* 180773* 180774* 180775* 180776* 180777* 180778* 180779* 180780* 180781* 180782* 180783* 180784* 180785* 180786* 180787* 180788* 180789* 180790* 180791* 180792* 180793* 180794* 180795* 180796* 180797* 180798* 180799* 180800* 180801* 180802* 180803* 180804* 180805* 180806* 180807* 180808* 180809* 180810* 180811* 180812* 180813* 180814* 180815* 180816* 180817* 180818* 180819* 180820* 180821* 180822* 180823* 180824* 180825* 180826* 180827* 180828* 180829* 180830* 180831* 180832* 180833* 180834* 180835* 180836* 180837* 180838* 180839* 180840* 180841* 180842* 180843* 180844* 180845* 180846* 180847* 180848* 180849* 180850* 180851* 180852* 180853* 180854* 180855* 180856* 180857* 180858* 180859* 180860* 180861* 180862* 180863* 180864* 180865* 180866* 180867* 180868* 180869* 180870* 180871* 180872* 180873* 180874* 180875* 180876* 180877* 180878* 180879* 180880* 180881* 180882* 180883* 180884* 180885* 180886* 180887* 180888* 180889* 18089

RAEE PROFESSIONALI ALL. IV D.LGS. 49/2014 - CAT. 1-2-4-5-6
RAEE DOMESTICI TIPOLOGIA R1 - R2 - R3 - R4



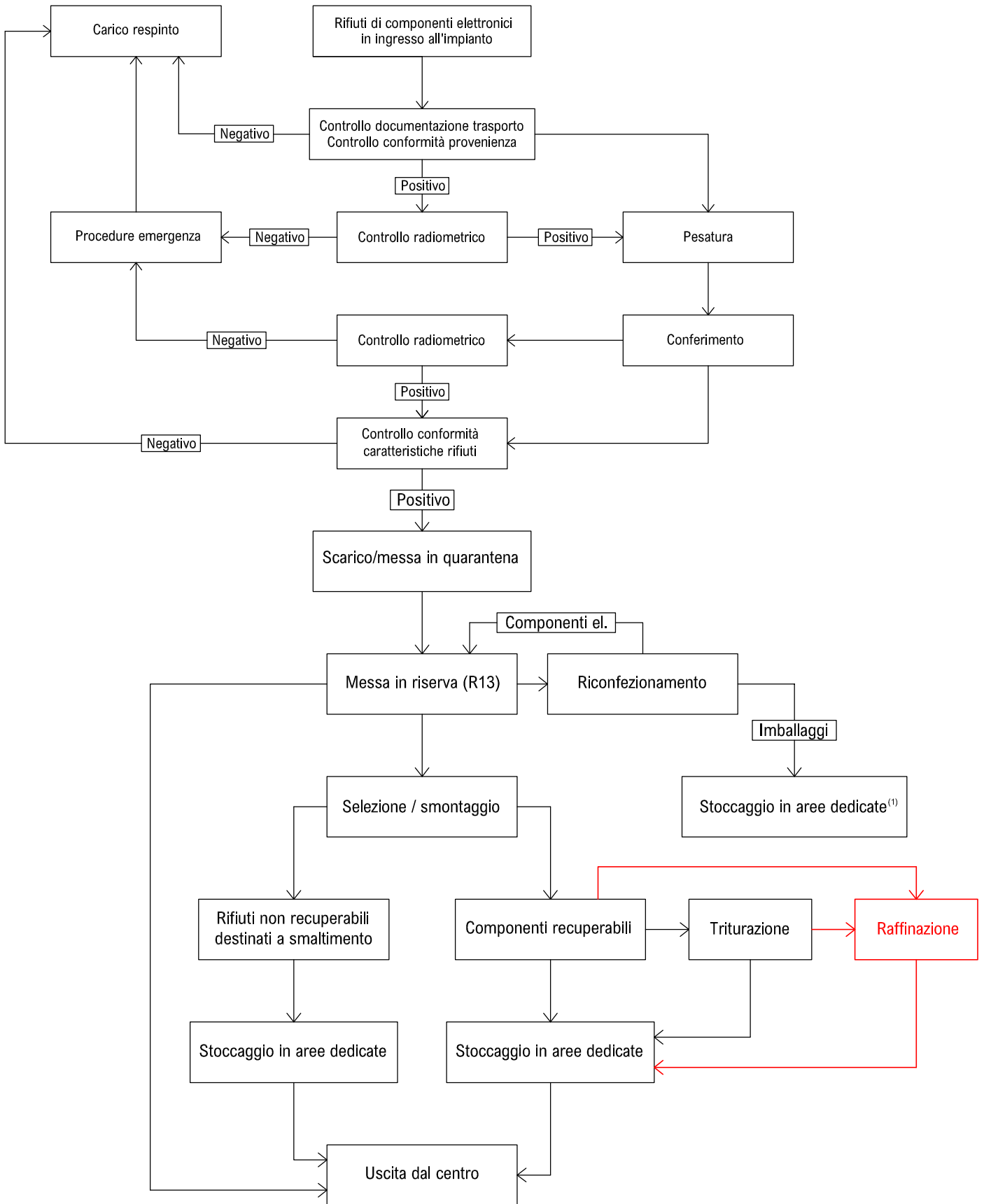
⁽¹⁾ Si rimanda agli schemi di flusso riferiti ai rifiuti costituiti da materiali da imballaggio

RAEE PROFESSIONALI ALL. IV D.LGS. 49/2014 - CAT. 3
RAEE DOMESTICI TIPOLOGIA R5

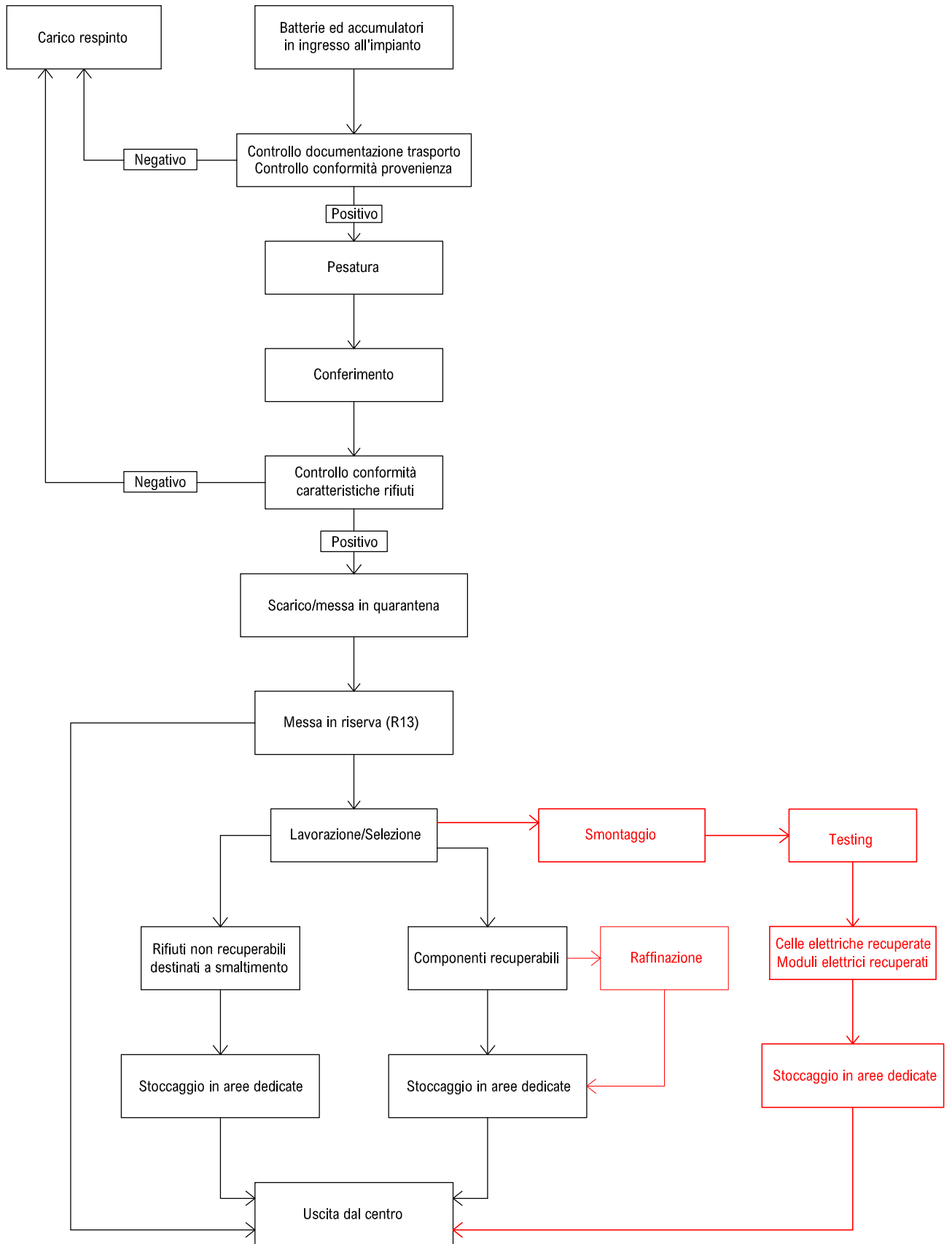


⁽¹⁾ Si rimanda agli schemi di flusso riferiti ai rifiuti costituiti da materiali da imballaggio

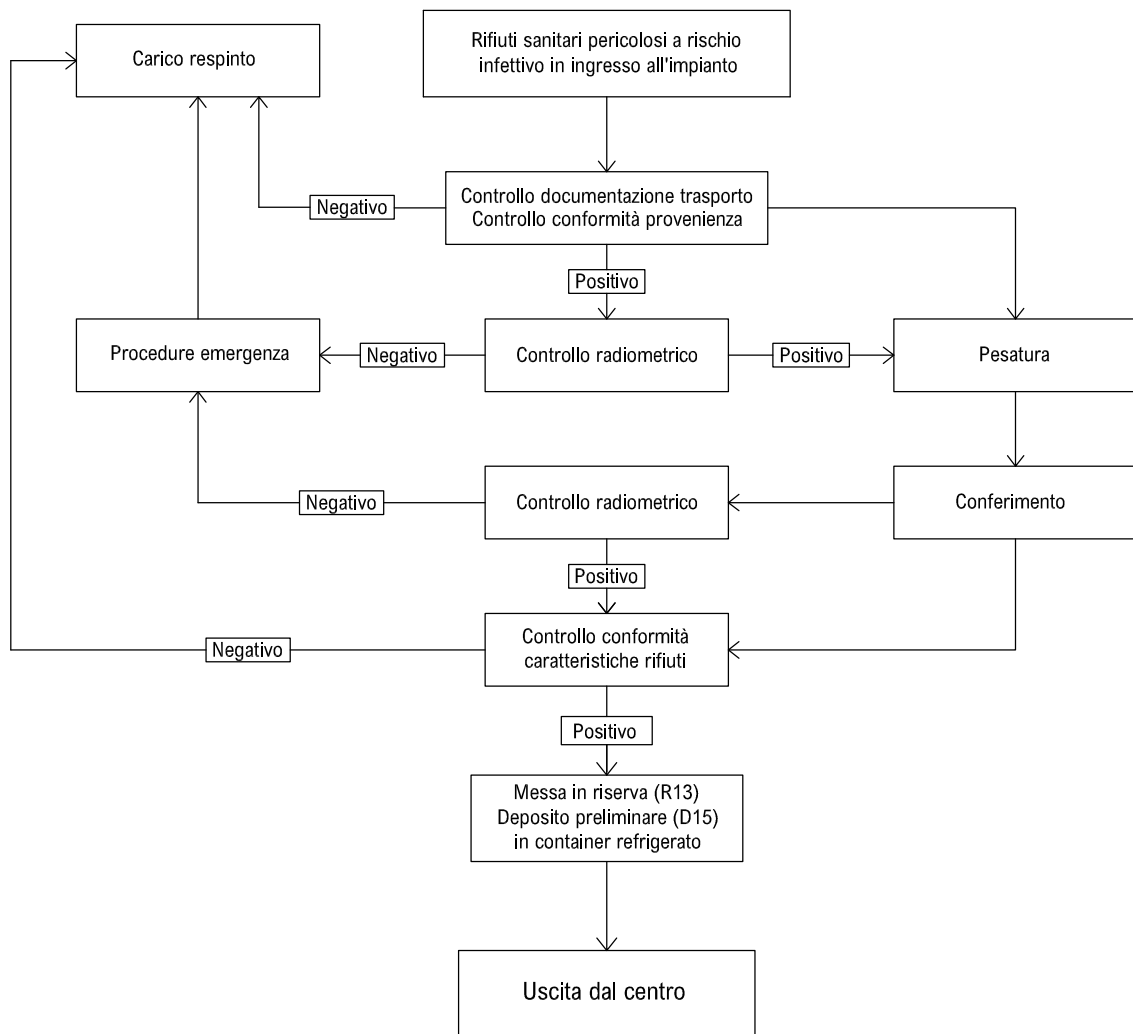
RIFIUTI DI COMPONENTI ELETTRONICI



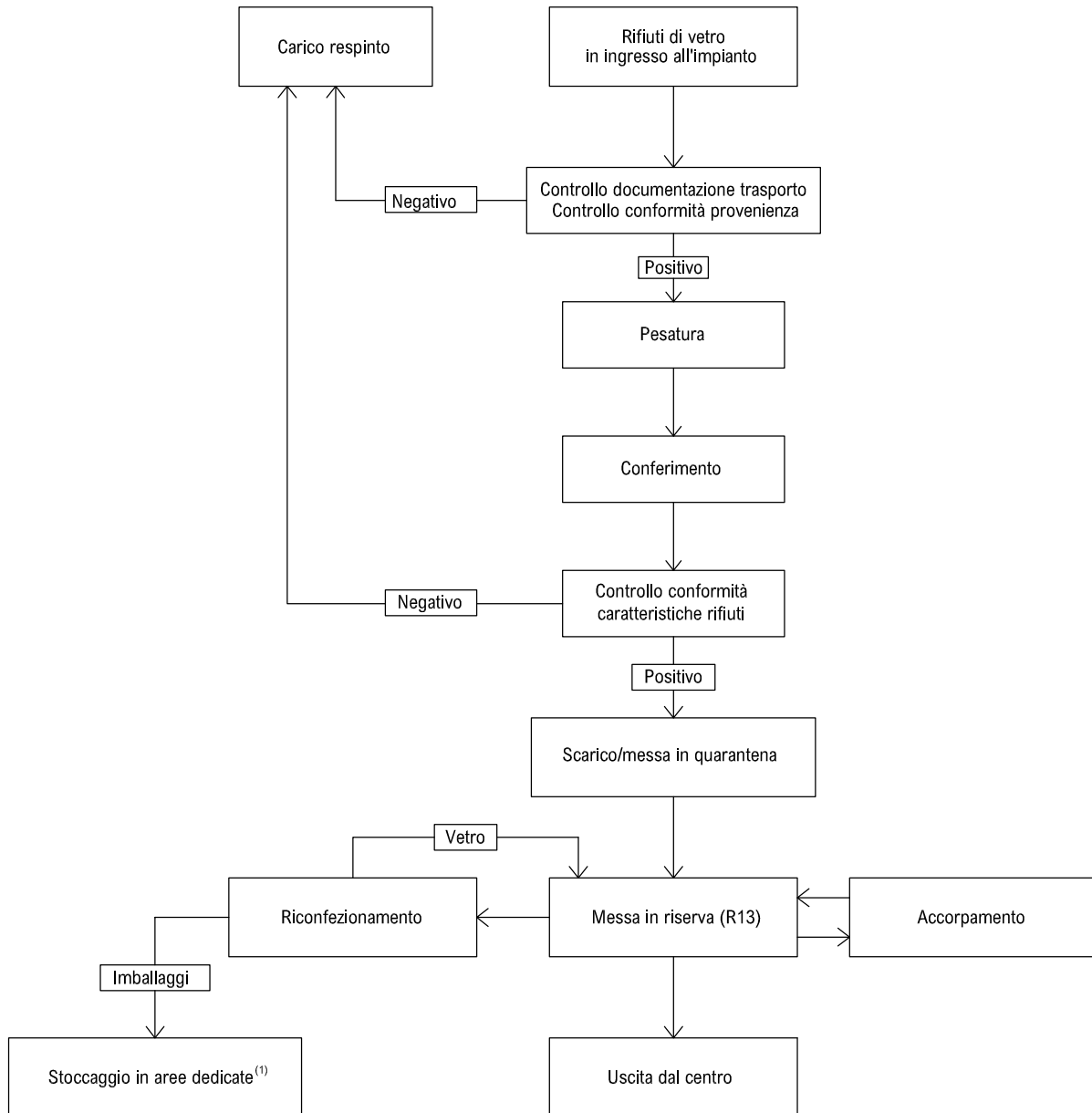
RIFIUTI DI BATTERIE ED ACCUMULATORI



RIFIUTI SANITARI A RISCHIO INFETTIVO

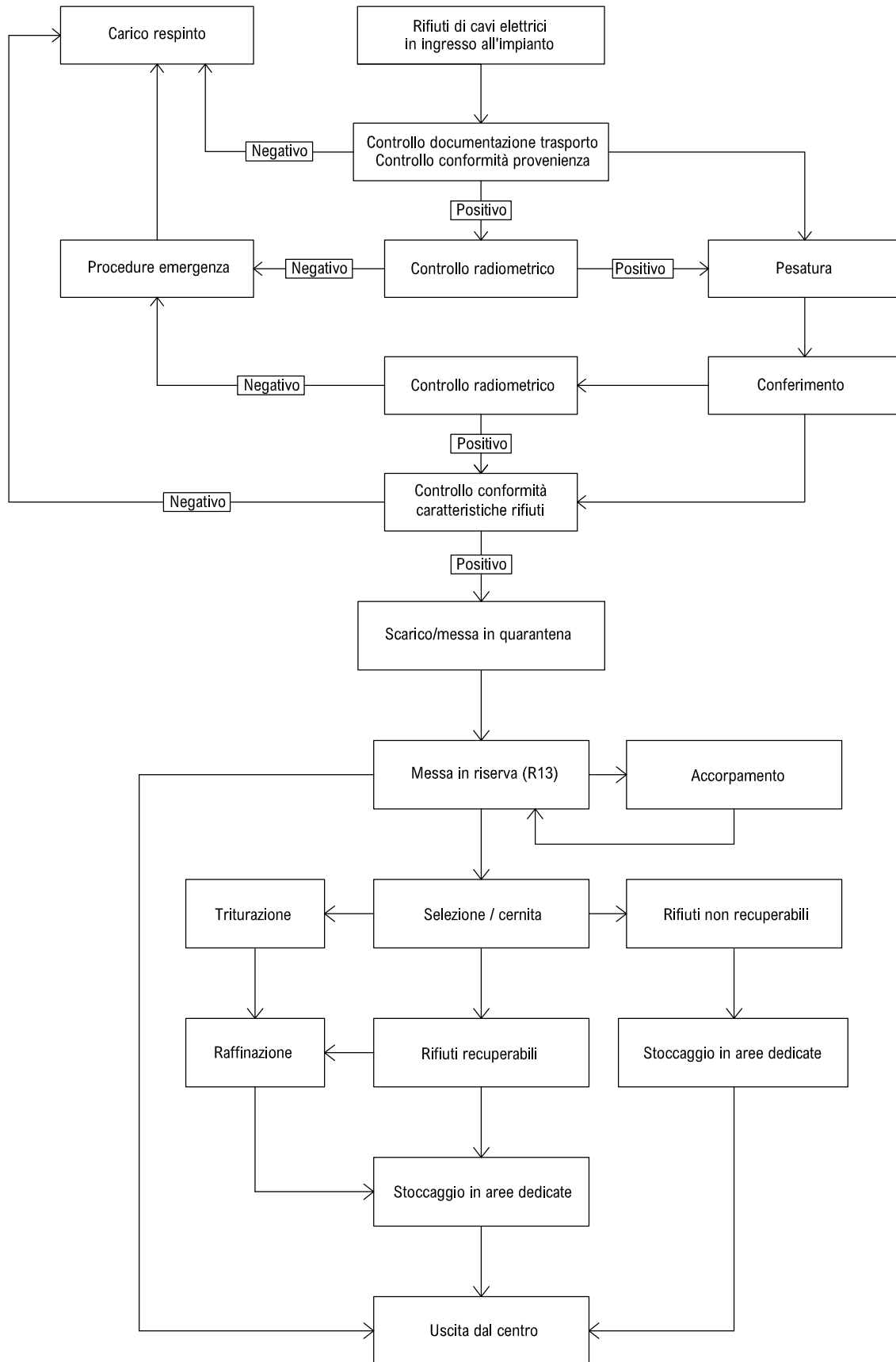


RIFIUTI DI VETRO

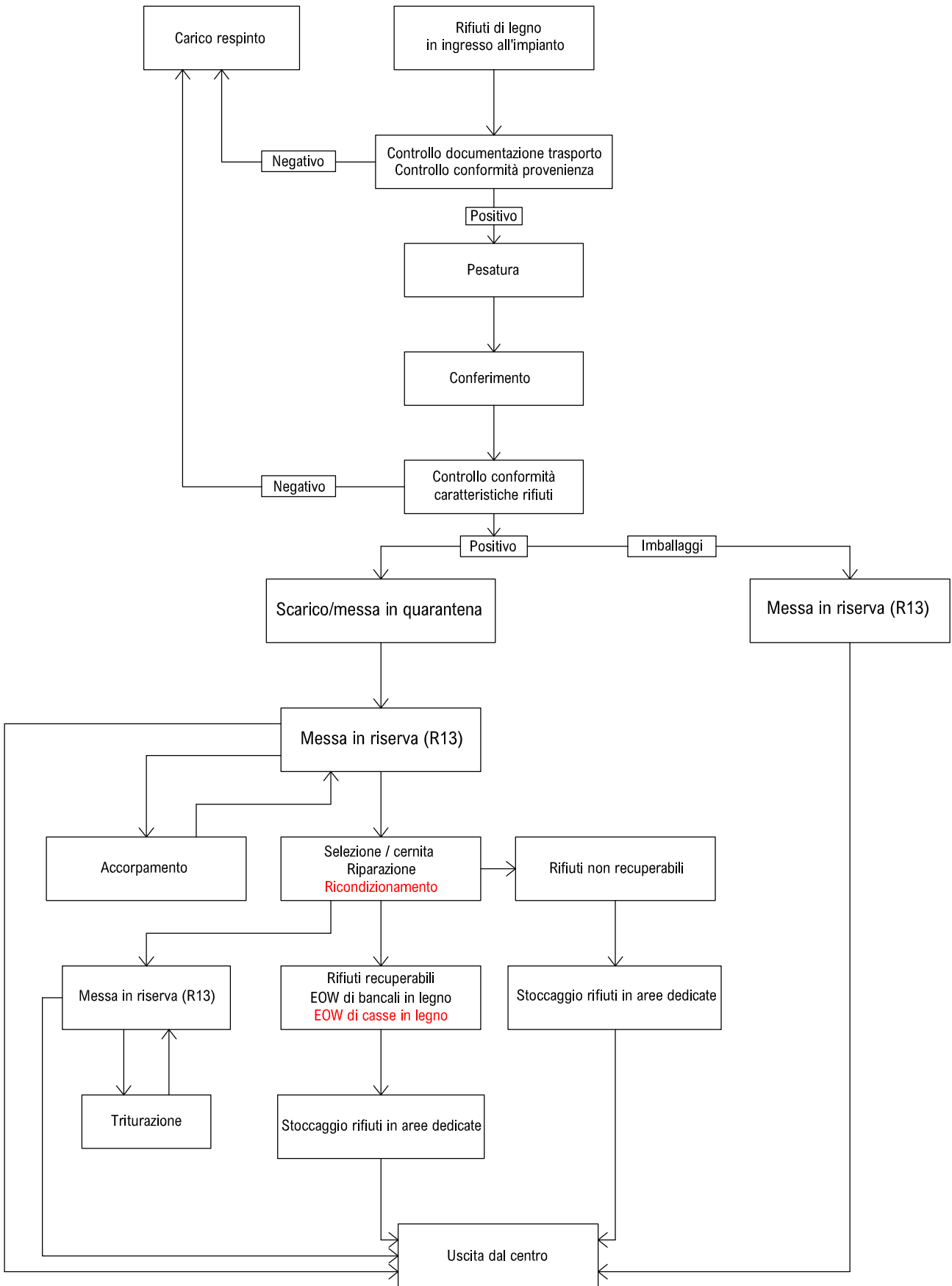


⁽¹⁾ Si rimanda agli schemi di flusso riferiti ai rifiuti costituiti da materiali da imballaggio

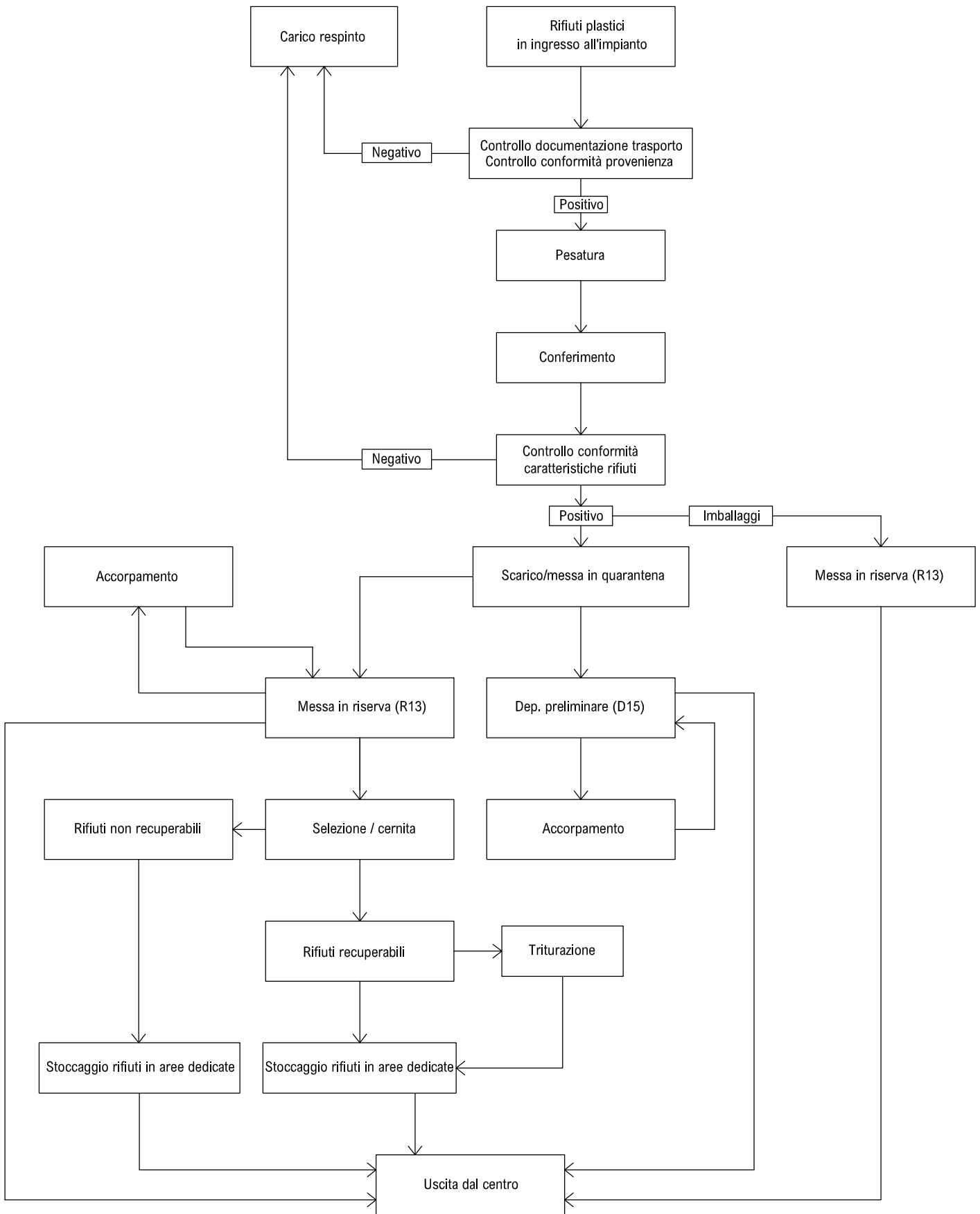
RIFIUTI DI CAVI ELETTRICI



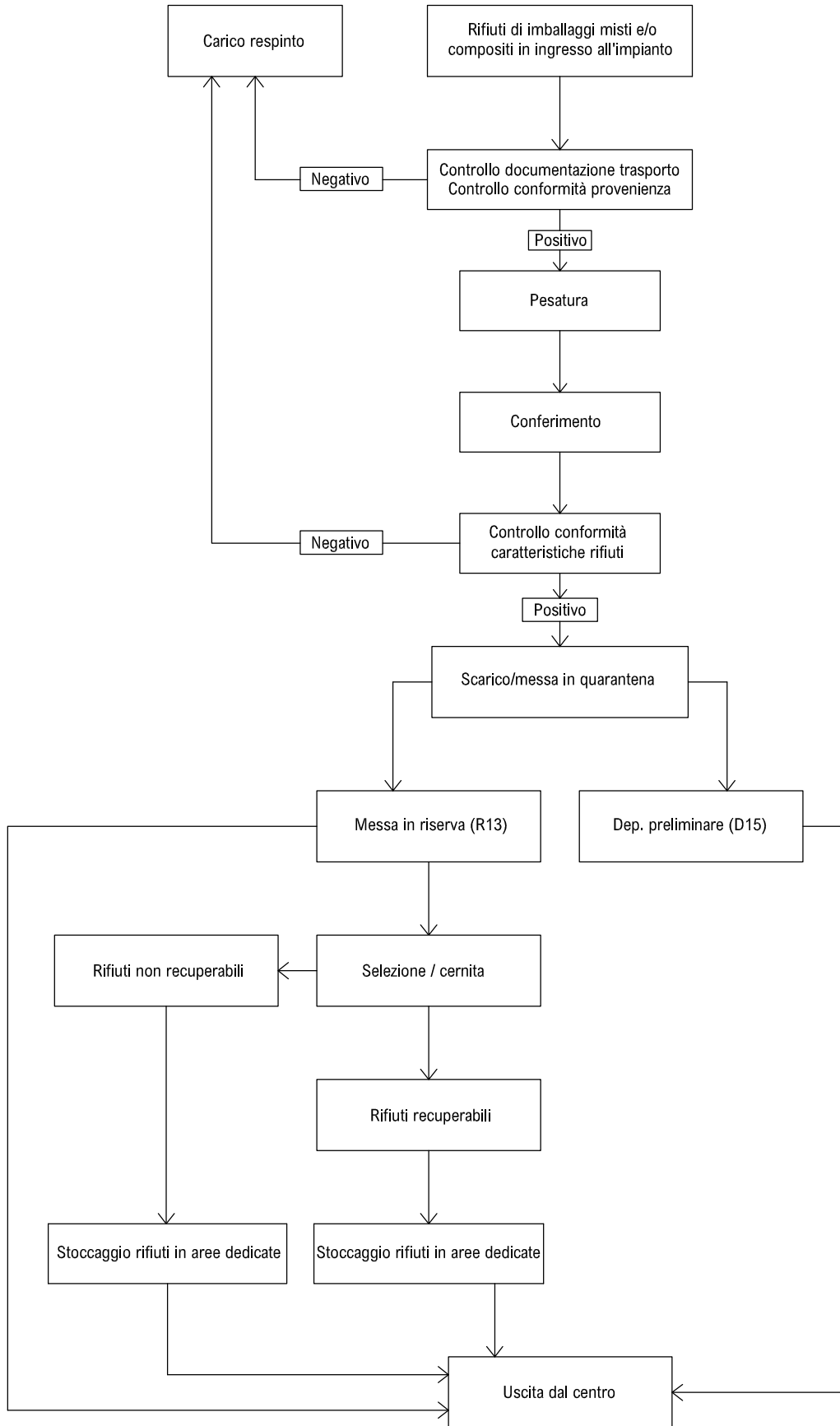
RIFIUTI DI LEGNO



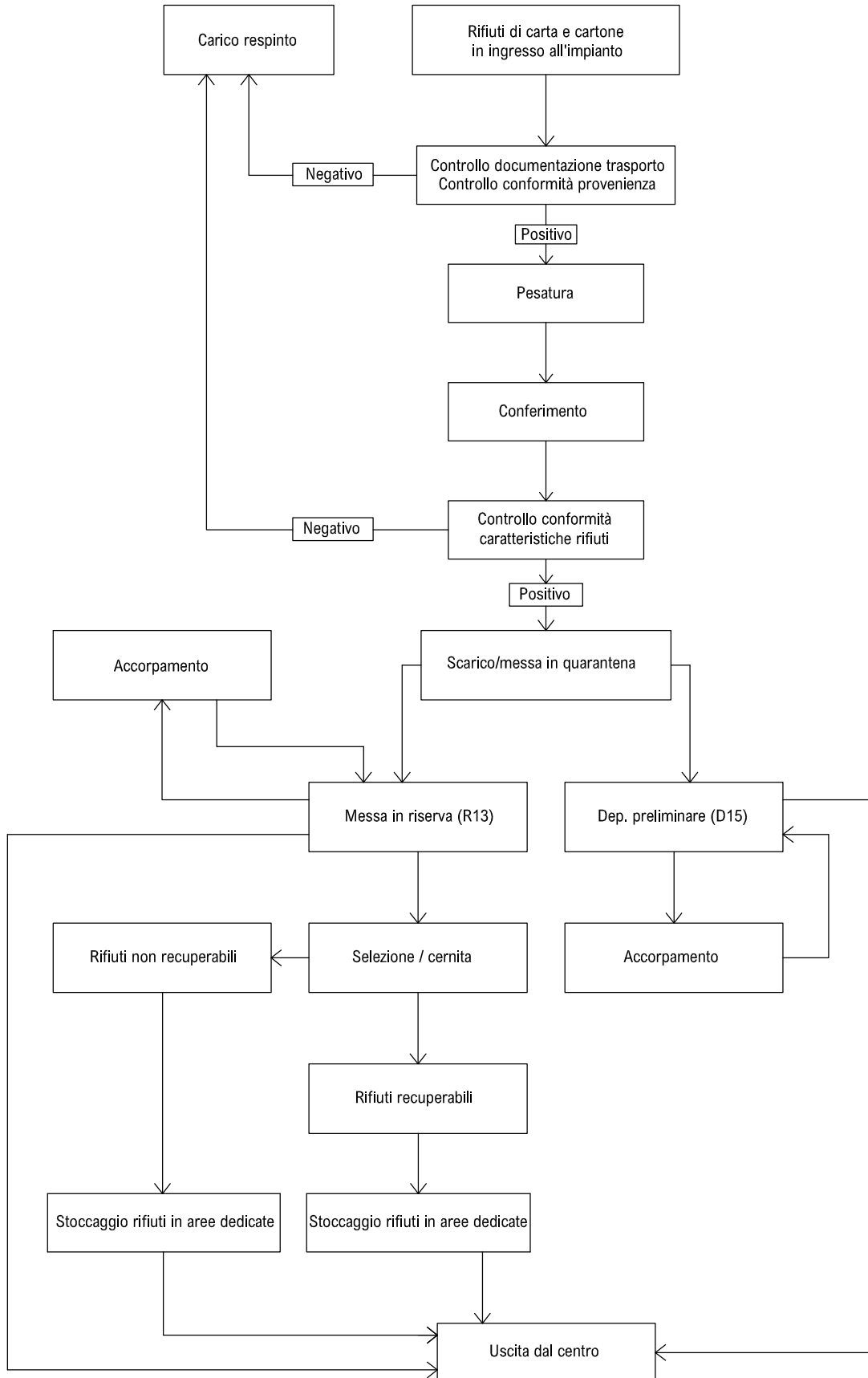
RIFIUTI PLASTICI



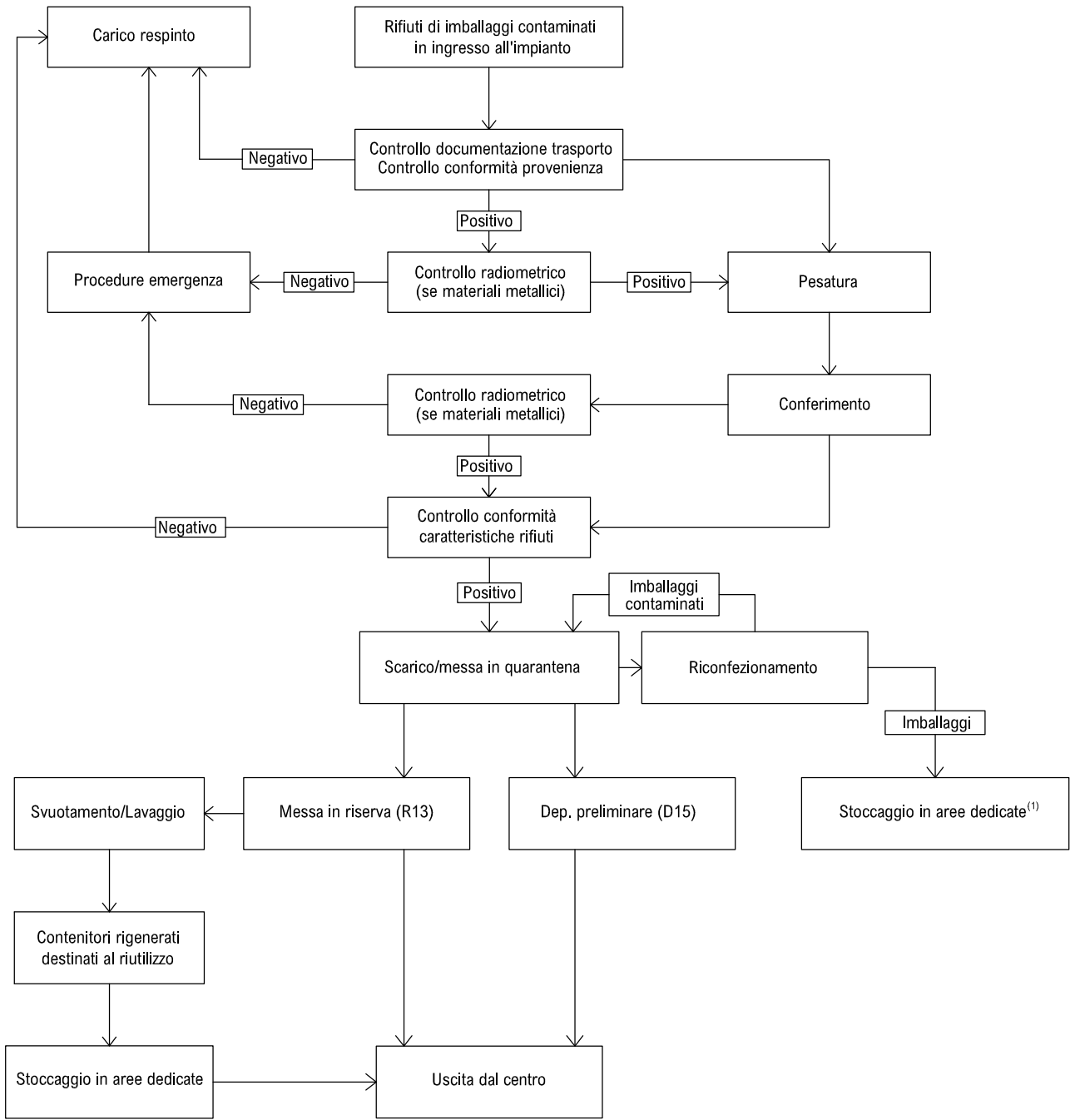
RIFIUTI DI IMBALLAGGI MISTI/COMPOSITI



RIFIUTI DI CARTA E CARTONE

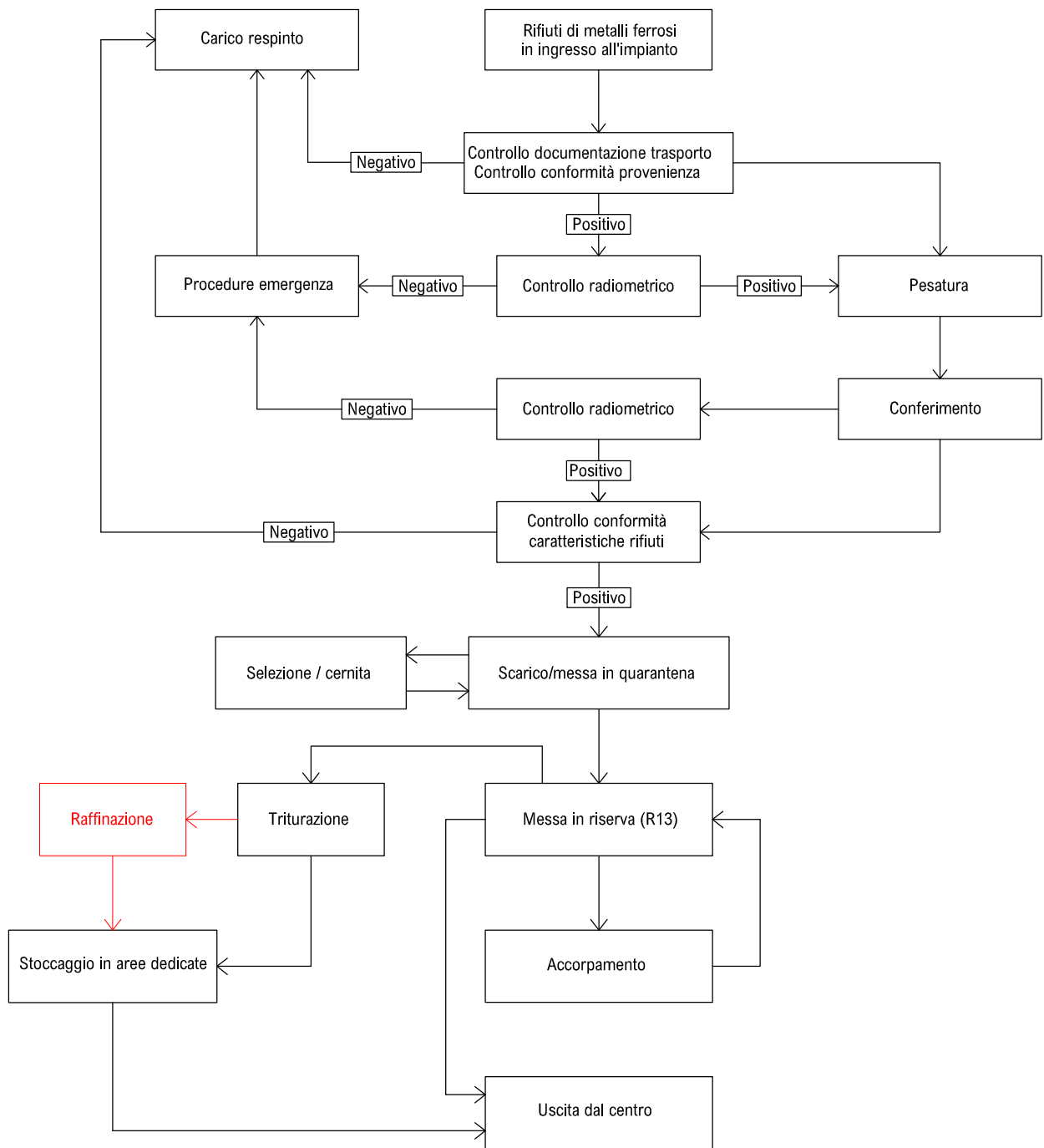


RIFIUTI DI IMBALLAGGI CONTAMINATI

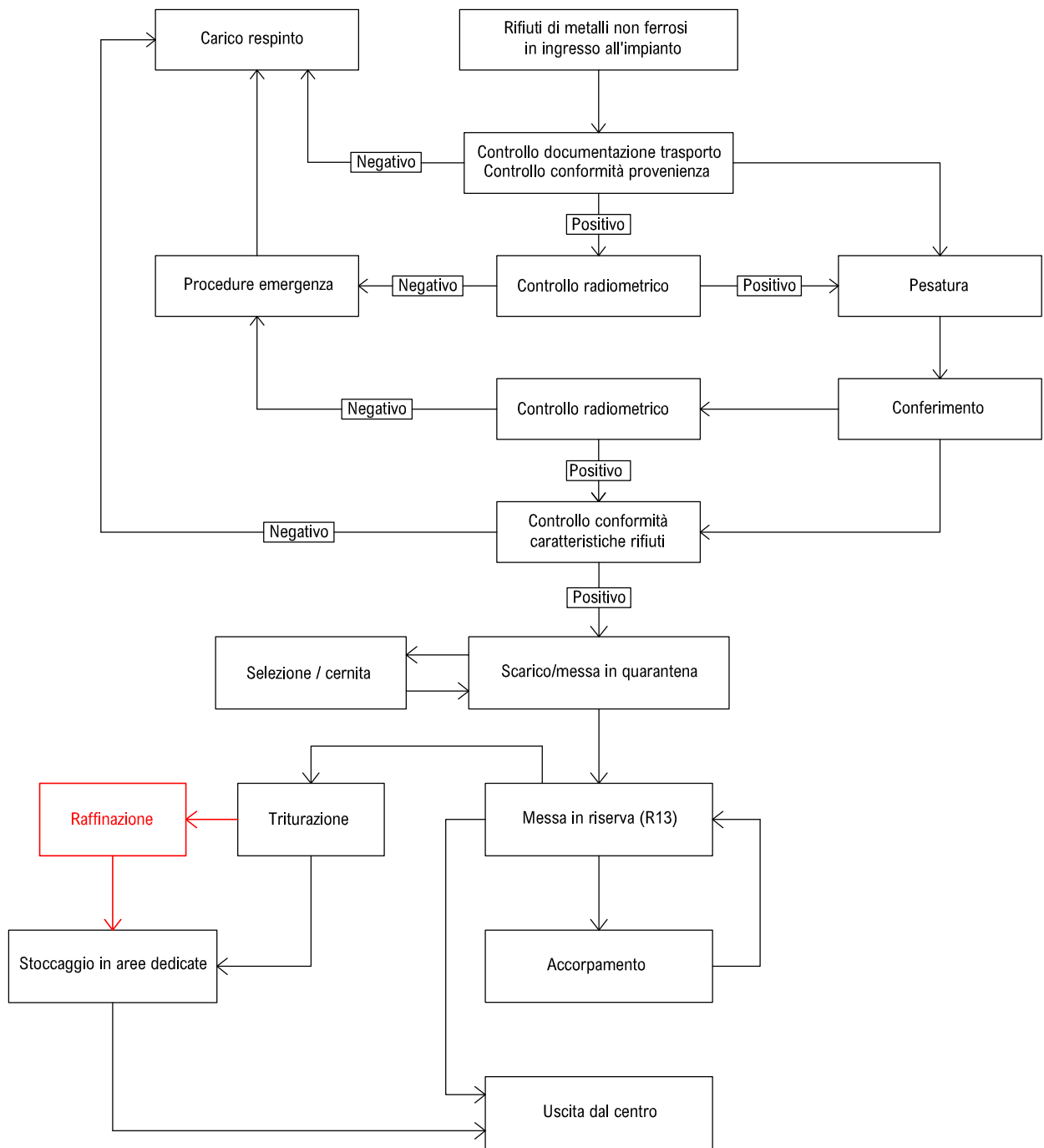


⁽¹⁾ Si rimanda agli schemi di flusso riferiti ai rifiuti costituiti da materiali da imballaggio

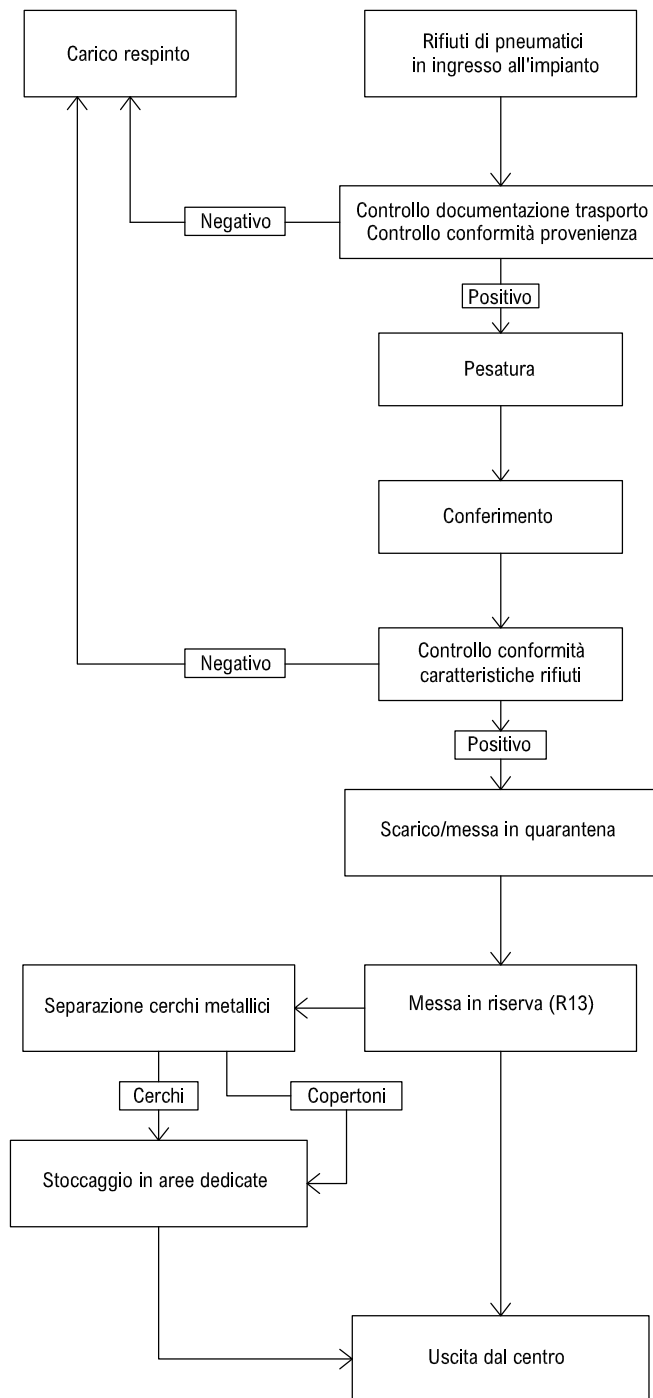
RIFIUTI DI METALLI FERROSI



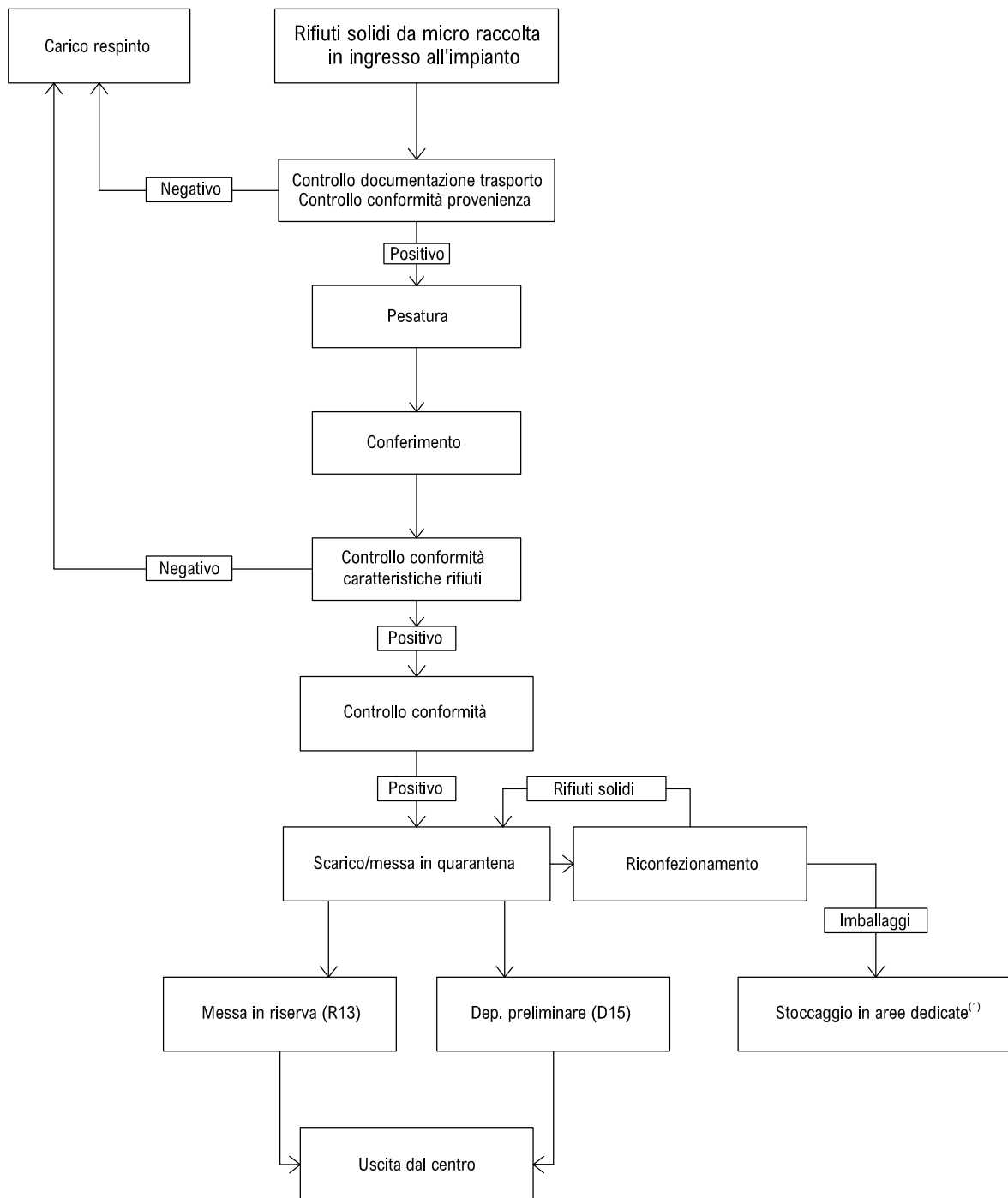
RIFIUTI DI METALLI NON FERROSI



RIFIUTI DI PNEUMATICI

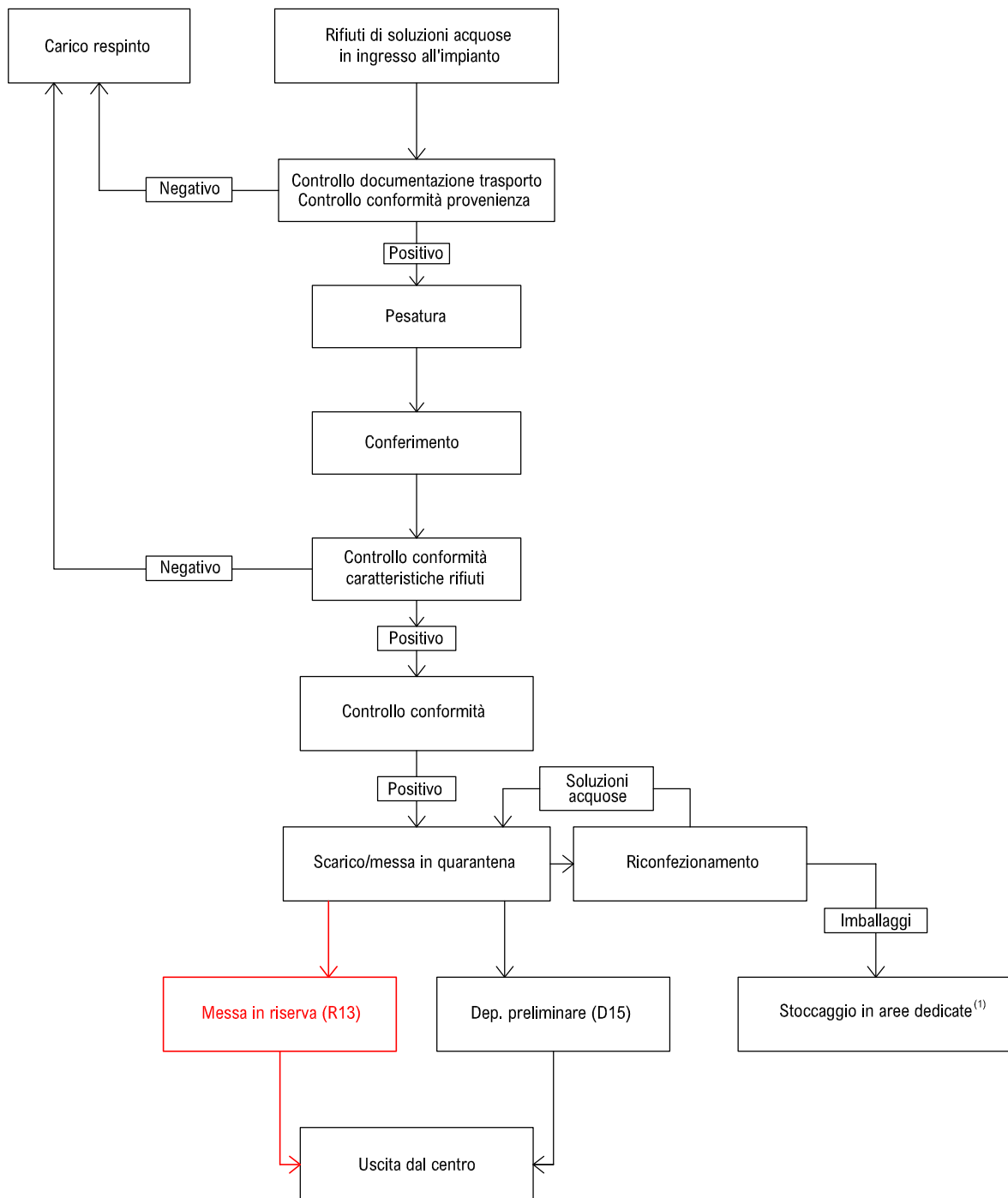


RIFIUTI SOLIDI DA MICRO RACCOLTA



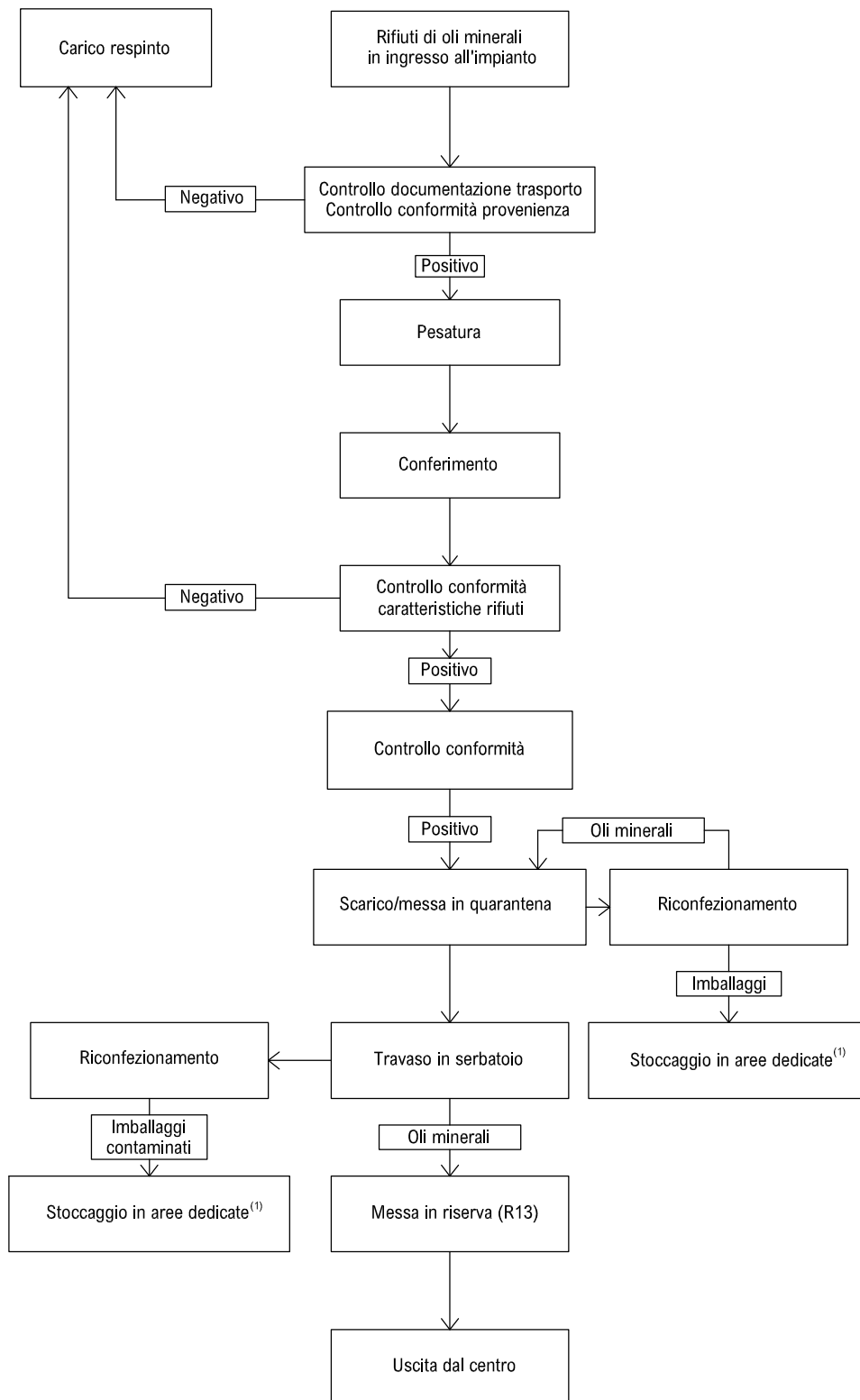
⁽¹⁾ Si rimanda agli schemi di flusso riferiti ai rifiuti costituiti da materiali da imballaggio

RIFIUTI DI SOLUZIONI ACQUOSE



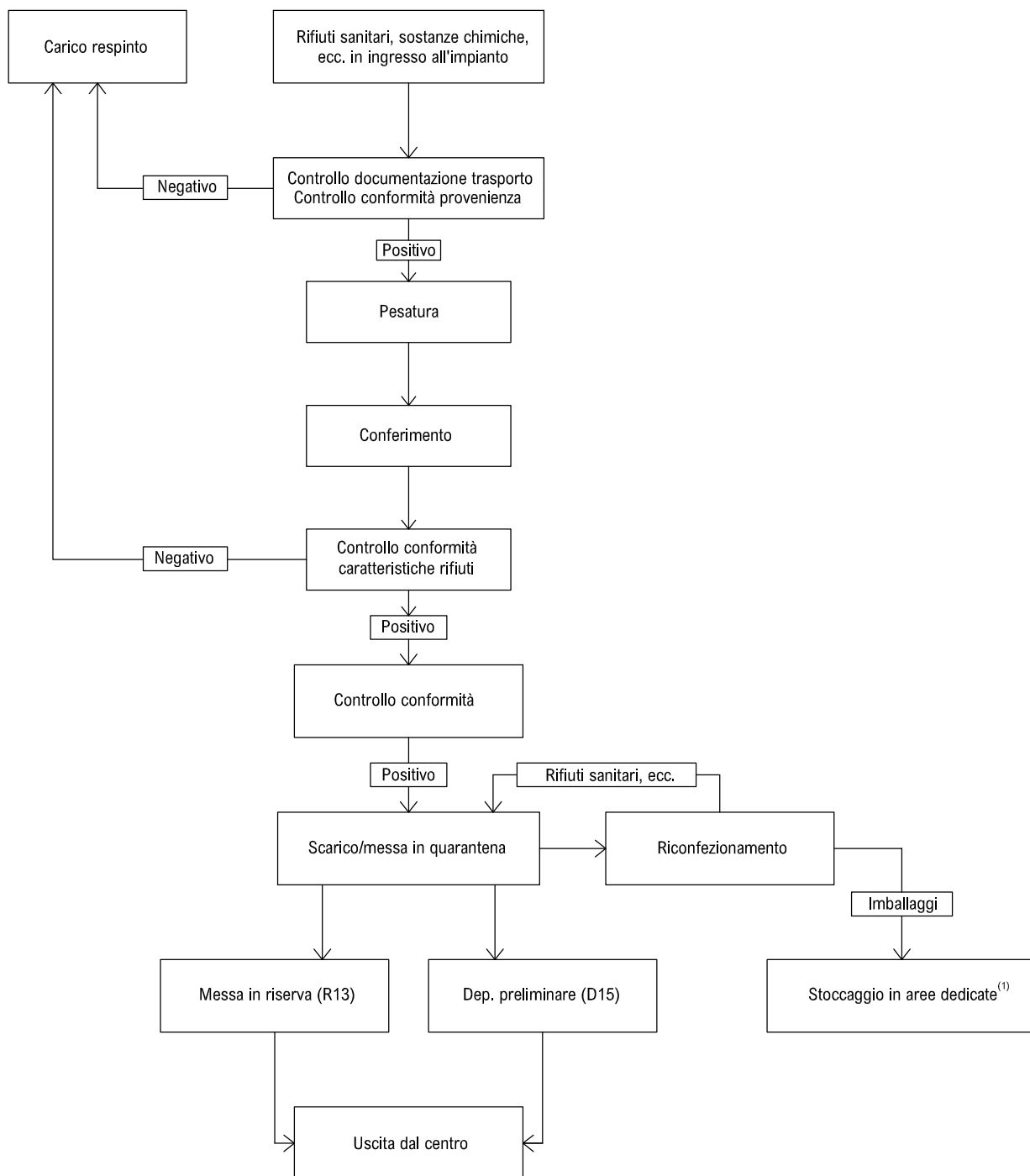
⁽¹⁾ Si rimanda agli schemi di flusso riferiti ai rifiuti costituiti da materiali da imballaggio

RIFIUTI DI OLI MINERALI



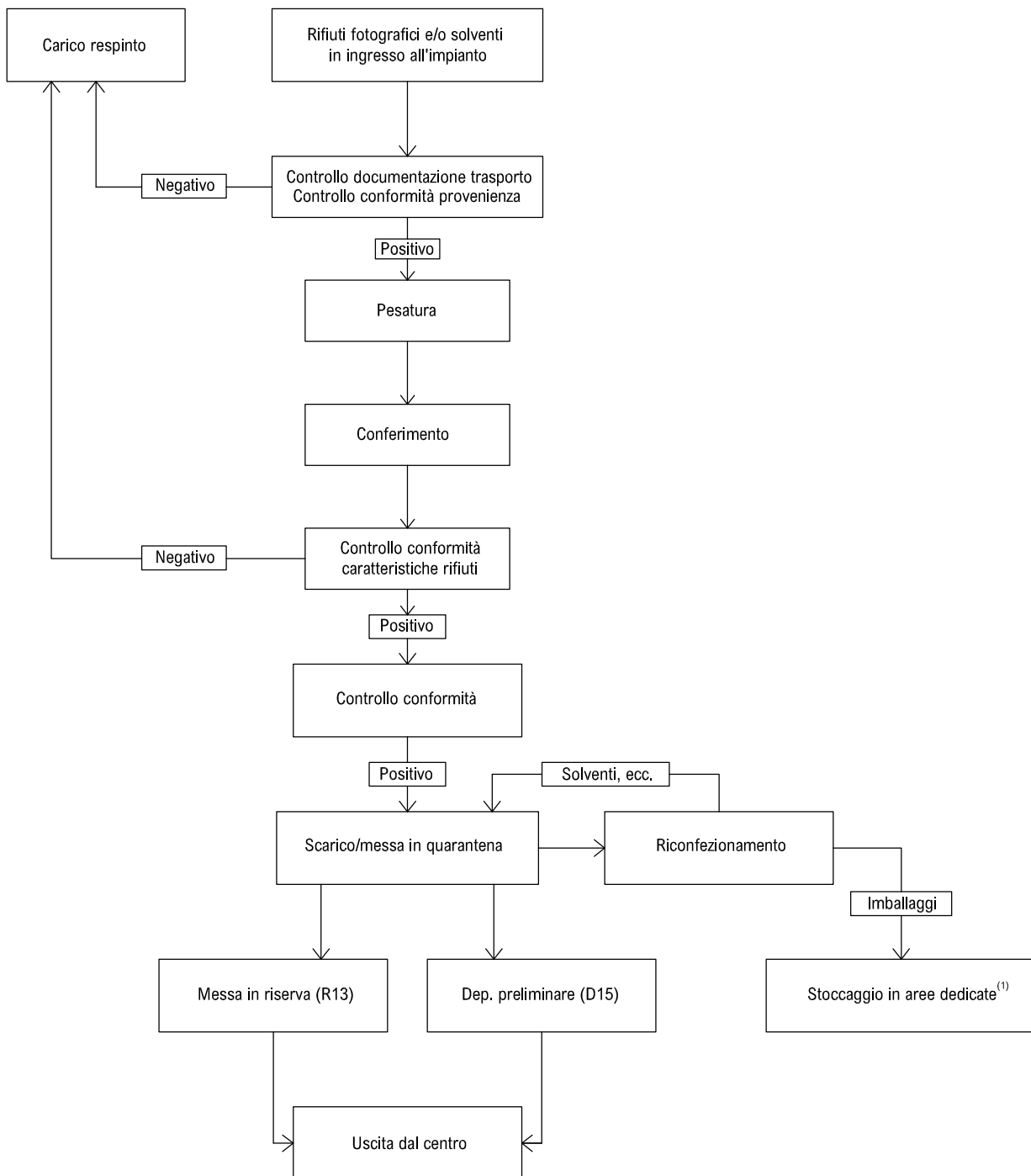
⁽¹⁾ Si rimanda agli schemi di flusso riferiti ai rifiuti costituiti da materiali da imballaggio

RIFIUTI SANITARI, SOSTANZE CHIMICHE, ECC.



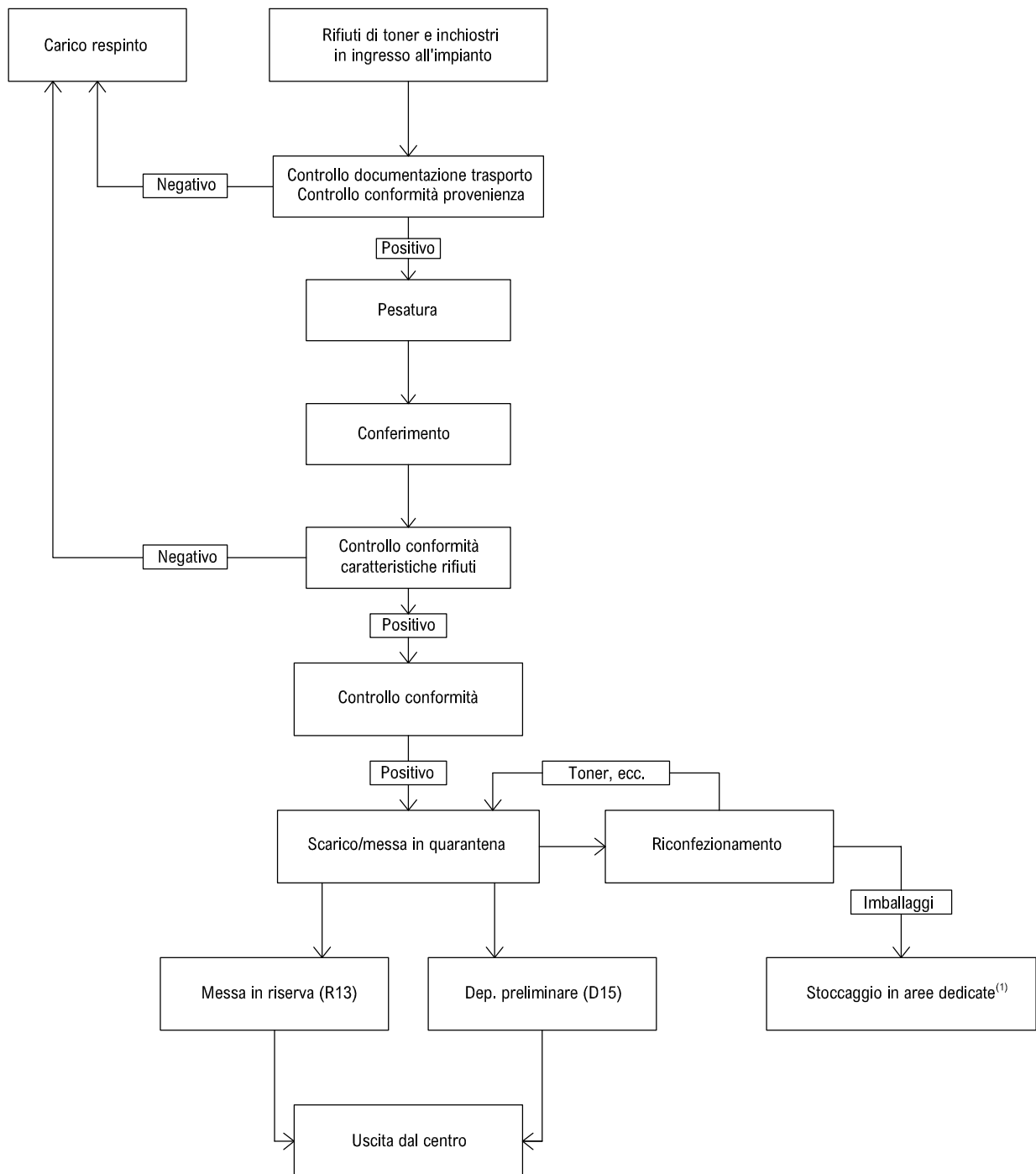
⁽¹⁾ Si rimanda agli schemi di flusso riferiti ai rifiuti costituiti da materiali da imballaggio

RIFIUTI DI ATTIVITA' FOTOGRAFICHE/SOLVENTI



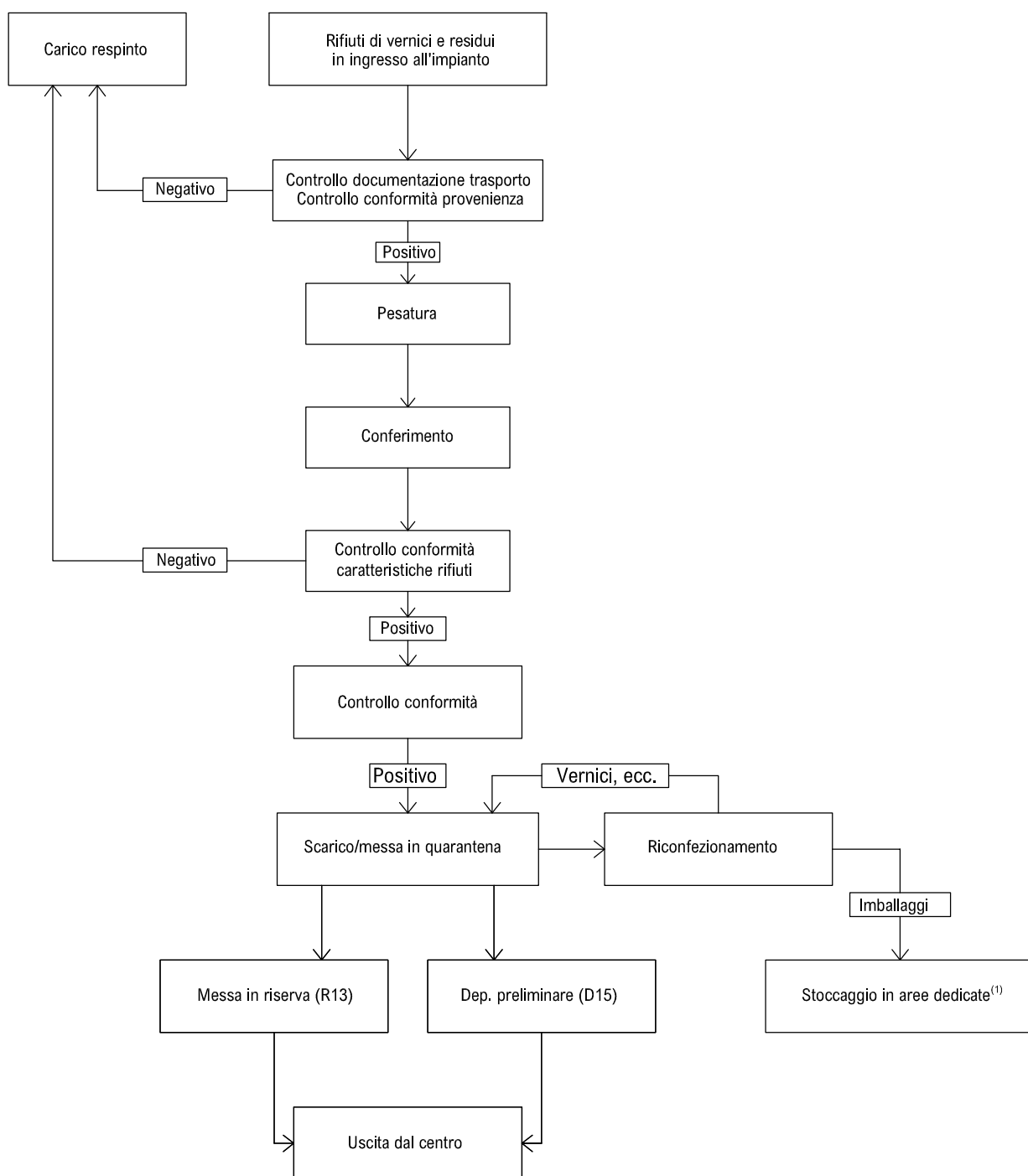
⁽¹⁾ Si rimanda agli schemi di flusso riferiti ai rifiuti costituiti da materiali da imballaggio

RIFIUTI DI TONER E INCHIOSTRI



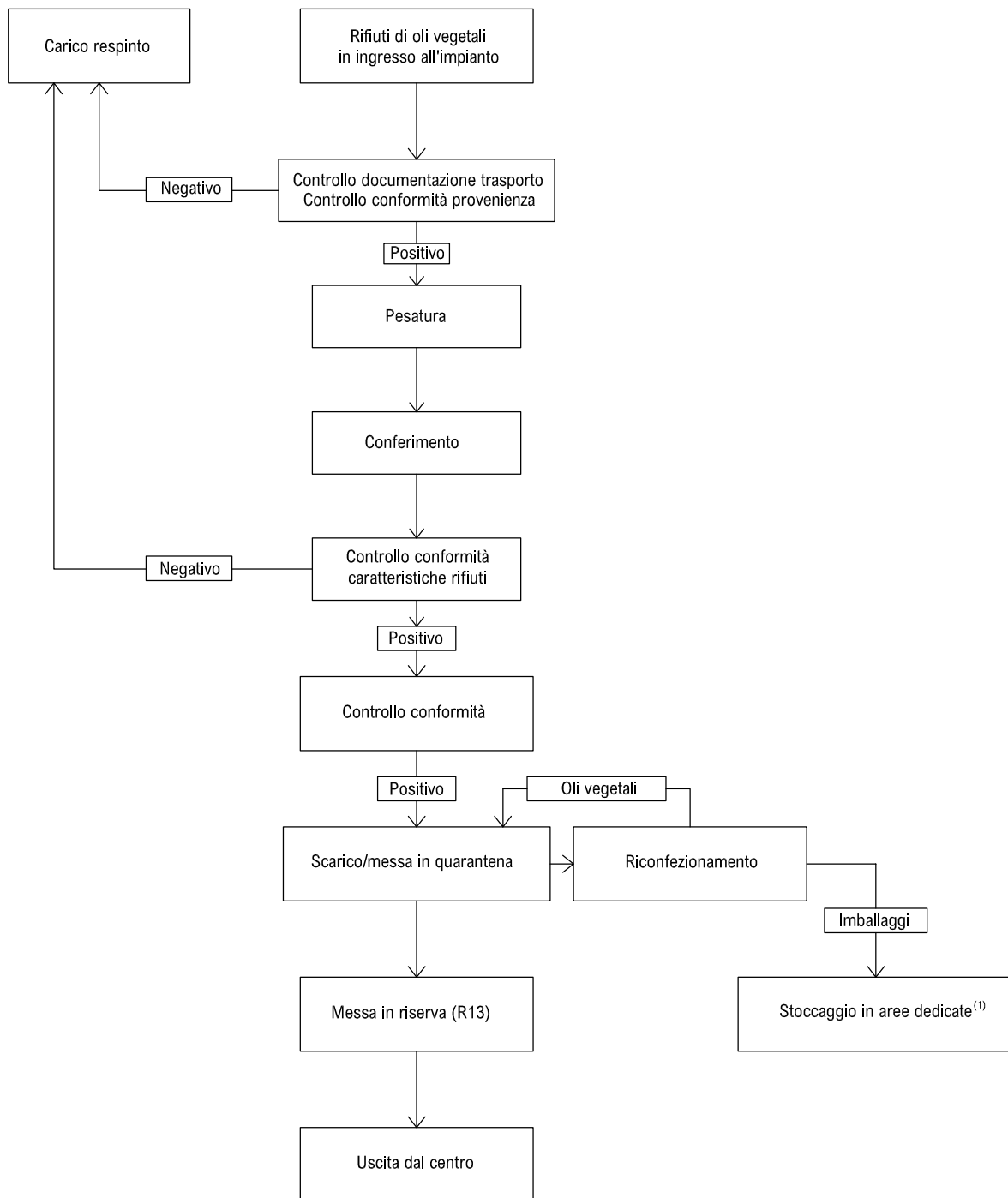
⁽¹⁾ Si rimanda agli schemi di flusso riferiti ai rifiuti costituiti da materiali da imballaggio

RIFIUTI DI VERNICI E RESIDUI



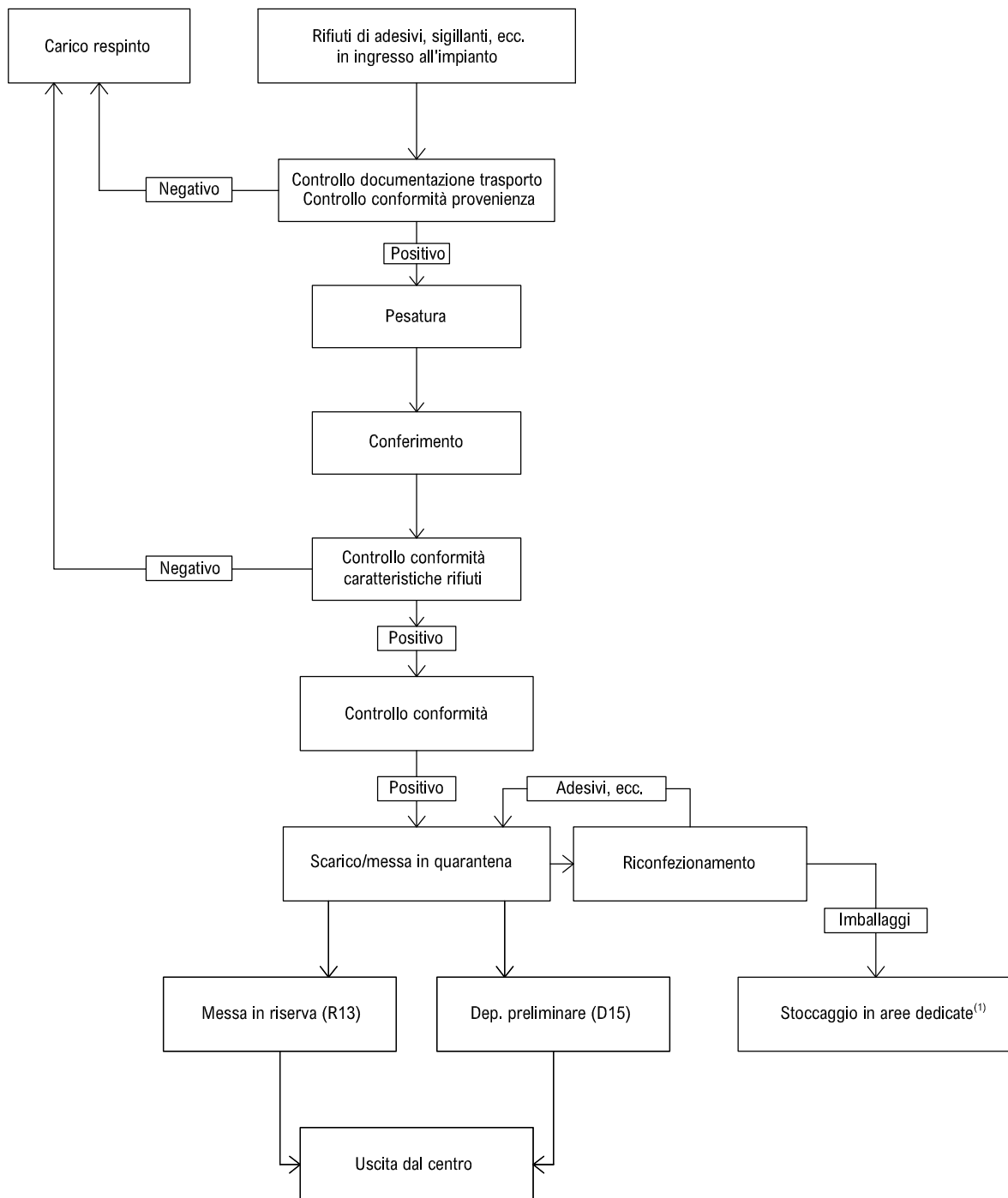
⁽¹⁾ Si rimanda agli schemi di flusso riferiti ai rifiuti costituiti da materiali da imballaggio

RIFIUTI DI OLI VEGETALI



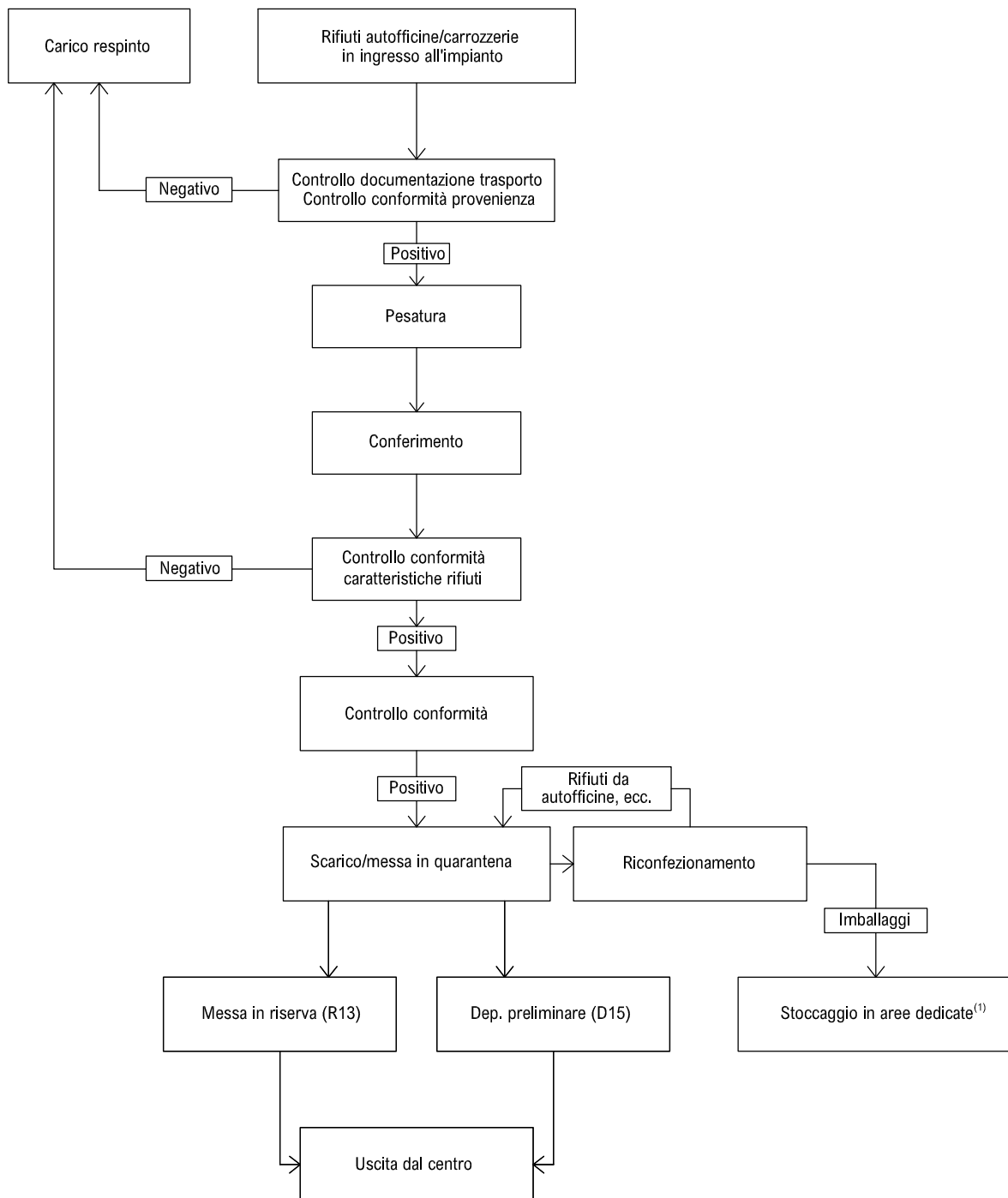
⁽¹⁾ Si rimanda agli schemi di flusso riferiti ai rifiuti costituiti da materiali da imballaggio

RIFIUTI DI ADESIVI, SIGILLANTI, SOLUZIONI



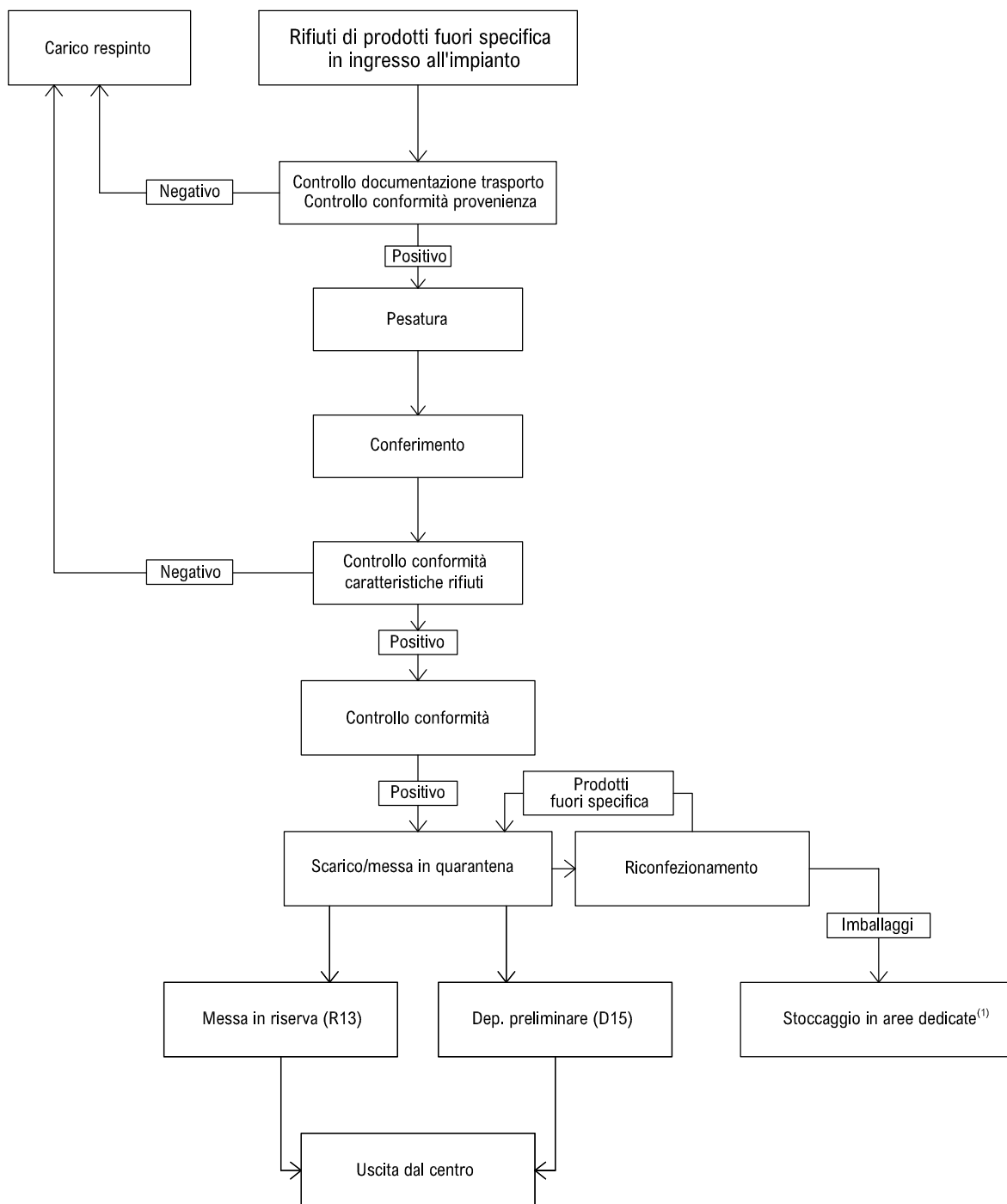
⁽¹⁾ Si rimanda agli schemi di flusso riferiti ai rifiuti costituiti da materiali da imballaggio

RIFIUTI DA AUTOFFICINE/CARROZZERIE



⁽¹⁾ Si rimanda agli schemi di flusso riferiti ai rifiuti costituiti da materiali da imballaggio

RIFIUTI DI PRODOTTI FUORI SPECIFICA



⁽¹⁾ Si rimanda agli schemi di flusso riferiti ai rifiuti costituiti da materiali da imballaggio

RIFIUTI DI AMIANTO

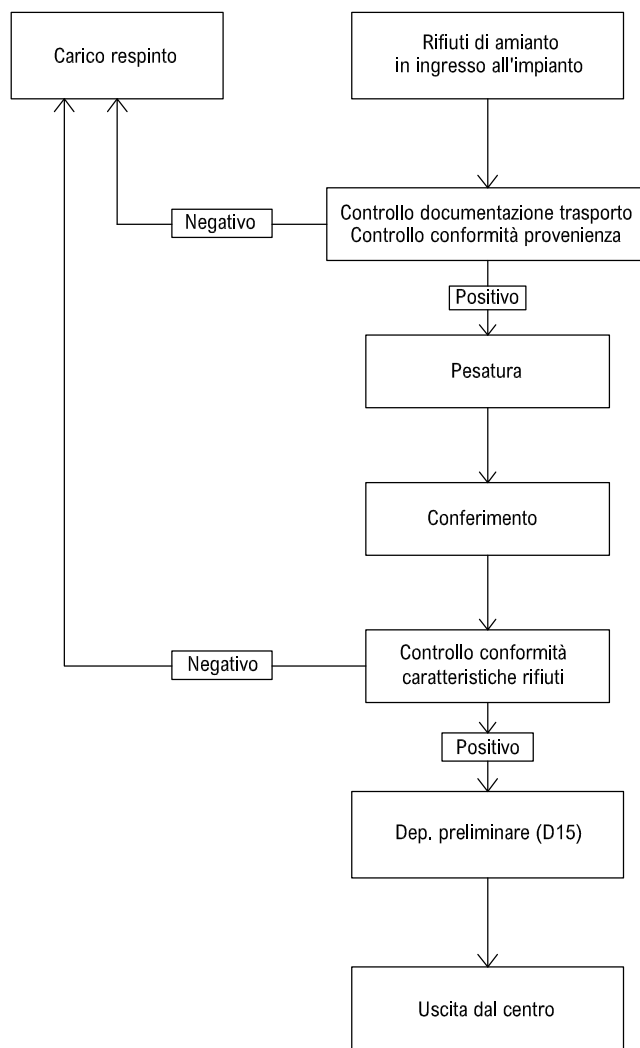
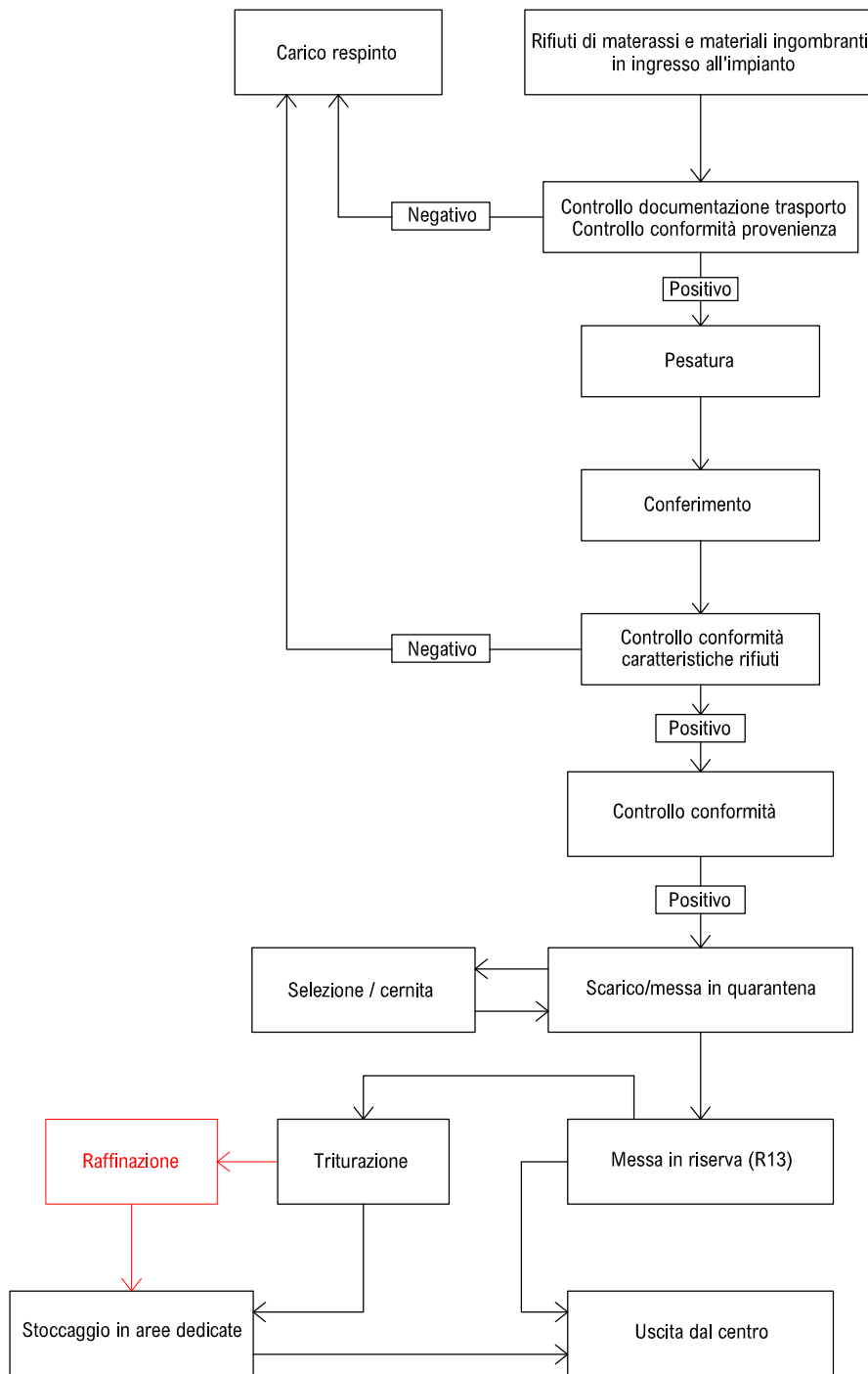


DIAGRAMMA DI FLUSSO RIFIUTI DI MATERASSI E INGOMBRANTI



ING. PAOLO INTRA VIA MAESTRO GIULIO SETTI 2 - 24047 TREVIGLIO (BG) tel. 347/1475645 - e-mail: paolo.intra@studioingintra.it		DATA: 17/07/2023 IL RICHIEDENTE
COMMITTENTE: RAEE.MAN S.R.L. VIA L. STRAMESTI N. 1 - SALE (AL)		REV1: REV2: REV3: REV4: REV5: REV6: REV7: REV8:
OGGETTO: AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE D.Lgs. 152/06 e s.m.l. - Titolo III-bis - Art. 29-nonies PLANIMETRIA SCARICHI IDRICI		IL PROGETTISTA 
SCALA 1:200	TAVOLA N. 2	

LEGENDA SCARICHI IDRICI

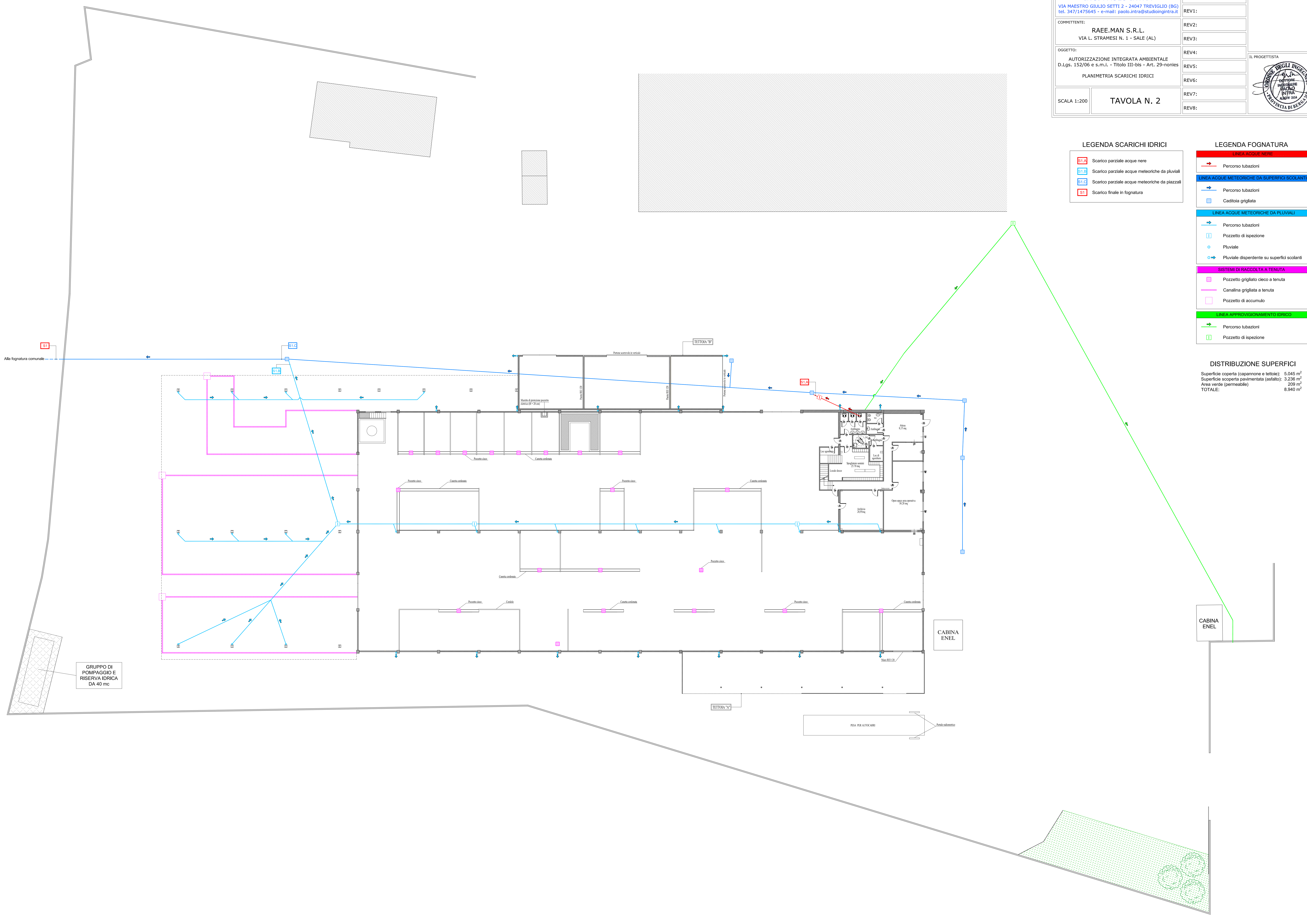
- S1.A Scarico parziale acque nere
- S1.C Scarico parziale acque meteoriche da pluviali
- S1.C Scarico parziale acque meteoriche da piazzali
- S1 Scarico finale in fognatura

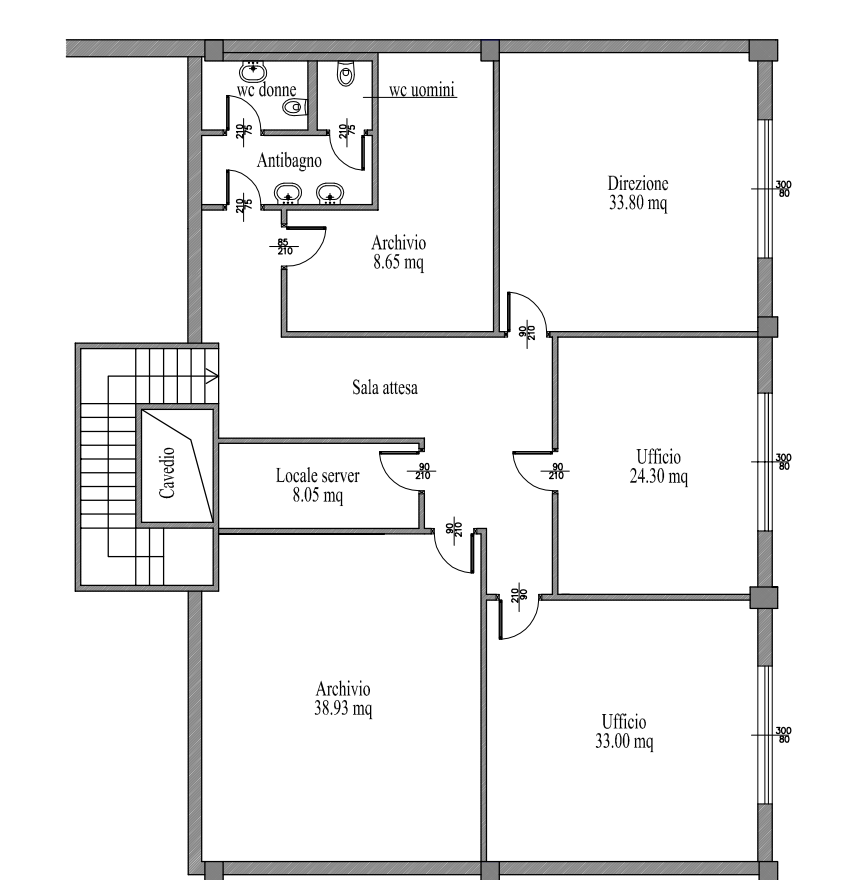
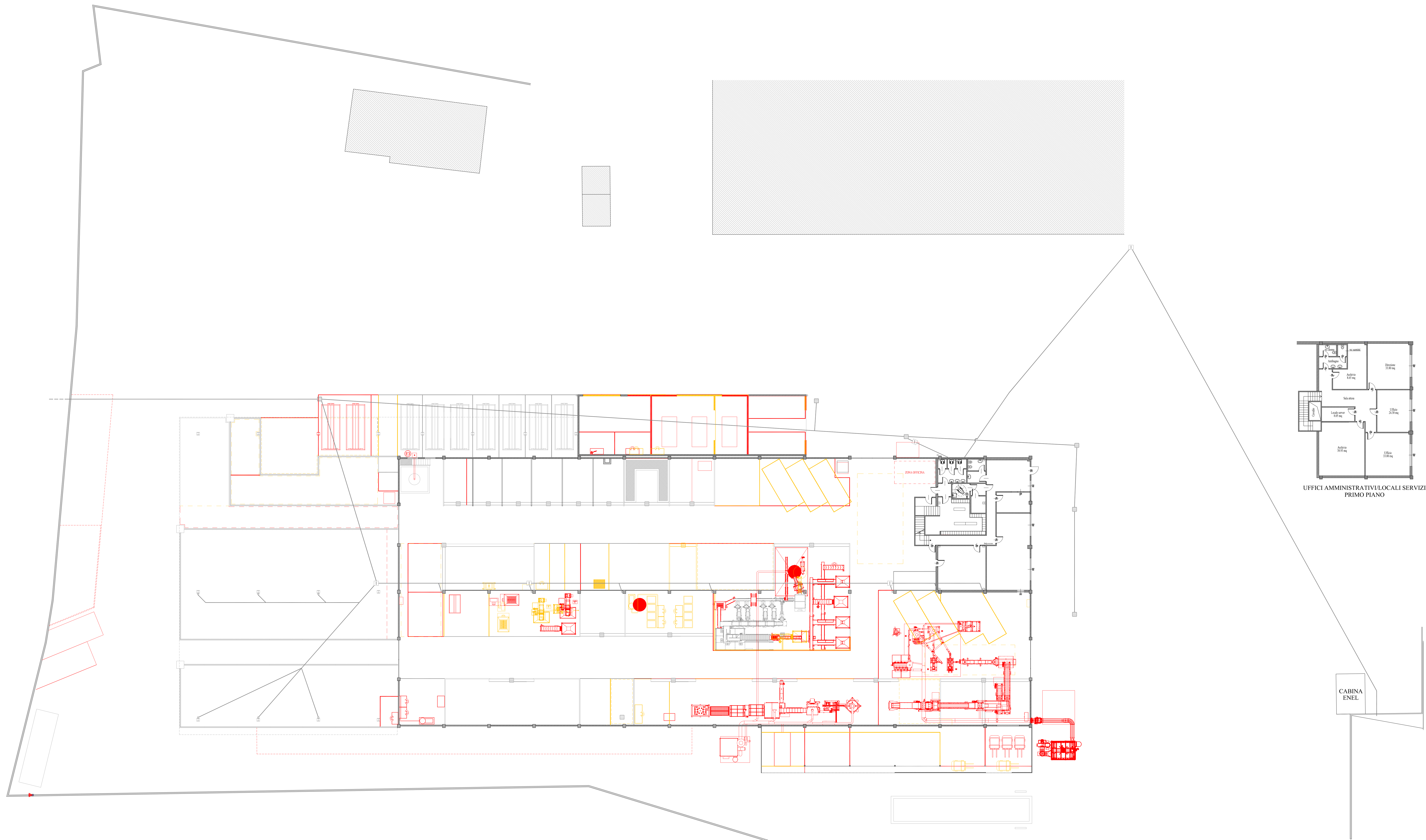
LEGENDA FOGNATURA

- LINEA ACQUE NERE**
- Percorso tubazioni
- LINEA ACQUE METEORICHE DA SUPERFICI SCOLANTI**
- Percorso tubazioni
- Caditoia grigliata
- LINEA ACQUE METEORICHE DA PLUVIALI**
- Percorso tubazioni
- Pozzetto di ispezione
- Pluviale
- Pluviale disperdente su superfici scolanti
- SISTEMI DI RACCOLTA A TENUTA**
- Pozzetto grigliato cieco a tenuta
- Canalina grigliata a tenuta
- Pozzetto di accumulo
- LINEA APPROVVIGIONAMENTO IDRICO**
- Percorso tubazioni
- Pozzetto di ispezione

DISTRIBUZIONE SUPERFICI

Superficie coperta (capannone e tettoie): 5.045 m²
 Superficie scoperta pavimentata (asfalto): 3.236 m²
 Area verde (permeabile): 209 m²
TOTALE: 8.940 m²





UFFICI AMMINISTRATIVI/LOCALI SERVIZI PRIMO PIANO

CABINA ENEL

LEGENDA SIMBOLI GRAFICI

- NUOVE OPERE
- DEMOLIZIONI

ING. PAOLO INTRA VIA MAESTRO GIULIO SETTI 2 - 24047 TREVIGLIO (BG) tel. 347/1475645 - e-mail: paolo.intra@studioingintra.it		DATA: 16/02/2024	IL RICHIEDENTE
COMMITTENTE: RAEE.MAN S.R.L. VIA L. STRAMESI N. 1 - SALE (AL)		REV1:	
OGGETTO: AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE D.Lgs. 152/06 e s.m.i. - Titolo III-bis - Art. 29-nonies PLANIMETRIA CON COMPARAZIONE STATO DI FATTO - STATO DI PROGETTO		REV2:	
SCALA 1:200	TAVOLA N. 4	REV3:	
		REV4:	
		REV5:	
		REV6:	
		REV7:	
		REV8:	
		IL PROGETTISTA	