



Giunta Regionale della Campania

*Direzione Generale Ciclo Integrato delle Acque e dei Rifiuti
Valutazioni e Autorizzazioni Ambientali
U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti – Salerno*

Rif. 143/AIA

Ditta Sider Pagani srl

Comune di S. Egidio del Monte Albino

Provincia di Salerno

ARPAC - Dip. di Salerno

ASL Salerno

Ente Idrico Campano

Comando Provinciale Vigili del Fuoco
Salerno

Rete Ferrovia Italiana
Direzione Territoriale Produzione Napoli
S.O. Ingegneria e Tecnologia
rfi-dpr-dtp.na.it@pec.rfi.it

Università del Sannio
Dip. Ingegneria – Benevento

ARPAC – Sezione Regionale
Catasto Rifiuti

Albo Gestori Ambientali
c/o CCIAA Napoli

D.G. Ciclo Integrato delle Acque e dei Rifiuti
Valutazioni e Autorizzazioni Ambientali - Napoli

Oggetto: D.Lgs. 152/06 - Autorizzazione Integrata Ambientale – Ditta Sider Pagani srl – sede legale e installazione nel Comune di S. Egidio del Monte Albino – Via della Rinascita n. 10 località S. Lucia – attività IPPC 5.3b4 - Trasmissione Decreto Dirigenziale n. 41 dell'11/02/2021

Si trasmette per notifica il D.D. n. 41 dell'11/02/2021 ad oggetto “D.Lgs. 152/06, Titolo III-bis. Prima Autorizzazione Integrata Ambientale - Società Sider Pagani srl con sede legale e installazione ubicata nel Comune di S. Egidio del Monte Albino – Via della Rinascita n. 10 località S. Lucia – attività IPPC codice 5.3 b)4 dell'Allegato VIII Parte II del D.Lgs.152/06.

Copia del succitato decreto è trasmessa agli Enti in indirizzo per quanto di propria competenza.

Il Dirigente
dott. Antonello Barretta

**ANTONELLO
BARRETTA**
Firmato digitalmente
da ANTONELLO
BARRETTA
Data: 2021.02.11
11:19:49 +01'00'

ALL/c.s. - GG



Giunta Regionale della Campania

DECRETO DIRIGENZIALE

DIRETTORE GENERALE/
DIRIGENTE UFFICIO/STRUTTURA

DIRIGENTE UNITA' OPERATIVA DIR. /
DIRIGENTE STAFF

Dott. Barretta Antonello

DECRETO N°	DEL	DIREZ. GENERALE / UFFICIO / STRUTT.	UOD / STAFF
41	11/02/2021	17	9

Oggetto:

D.Lgs. 152/2006, Titolo III-bis. Prima Autorizzazione Integrata Ambientale.

Societa' SIDER PAGANI S.r.l. con sede legale e installazione ubicata nel Comune di Sant'Egidio del Monte Albino, Via della Rinascita n.10, loc. Santa Lucia, l'attivit  IPPC codice 5.3 b) 4 dell'Allegato VIII Parte II del D.Lgs. 152/06.

	Data registrazione	
	Data comunicazione al Presidente o Assessore al ramo	
	Data dell'invio al B.U.R.C.	
	Data invio alla Dir. Generale per le Risorse Finanziarie (Entrate e Bilancio)	
	Data invio alla Dir. Generale per le Risorse Strumentali (Sist. Informativi)	



IL DIRIGENTE

PREMESSO:

CHE la Società SIDER PAGANI S.r.l., con sede legale ed installazione ubicata nel Comune di Sant'Egidio del Monte Albino (SA) Via Della Rinascita n.10, località Santa Lucia, Legale Rappresentante e Gestore Carlo Piccolo nato a Nocera Inferiore (SA) il 28/11/1985, con iscrizione al Registro Provinciale delle imprese esercenti attività di recupero rifiuti in procedura semplificata di cui all'art. 216, comma 3 del D.Lgs. 152/06, ha presentato, in data 08/05/2019, prot.n. 287418 e integrazione del 12/06/2019 prot. 370544, domanda di autorizzazione integrata ambientale comprensiva del progetto di ampliamento dell'attività industriale esistente con cambio di destinazione d'uso, per l'esercizio dell'attività IPPC codice 5.3 b) 4 dell'Al. VIII Parte II del D.Lgs. 152/06 "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. Trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, compresi i rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e i veicoli fuori uso e relativi componenti";

CHE la U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti - Salerno con nota del 17/06/2019 prot. 381119 ha comunicato l'avvio del procedimento e successivamente con nota del 19/06/2019 prot. 387780 ha indetto e convocata, per il giorno 26 luglio 2019 la Conferenza di Servizi decisoria in forma simultanea ed in modalità sincrona, ex art. 14, 14-bis c.7, 14-ter e 14-quater, Legge 241/90 per il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale alla Società SIDER PAGANI S.r.l.;

CHE in data giugno 20 giugno 2019 è stato pubblicato sul sito web della UOD Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti Salerno l'avviso ai sensi dell'art. 29 quater comma 3 del D.Lgs. 152/06;

CHE al termine di trenta giorni previsti per la consultazione del progetto, ai sensi dell'art. 29 quater comma 4 del D.Lgs. 152/06 non sono pervenute osservazioni;

PRESO ATTO:

CHE in data 26 luglio 2019 si è tenuta presso la UOD Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti – Salerno la prima seduta della Conferenza di Servizi, ai sensi dell'art. 29 quater, comma 5 del D.Lgs. 152/06, conclusasi con il rinvio al 20/09/2019 a seguito delle richieste di integrazioni dell'ARPAC Dipartimento di Salerno espressa con nota del 25/07/2019 prot. 45253, acquisita in pari data al prot. 470547, dell'Università del Sannio espressa con rapporto tecnico-istruttorio n. 128/SA, acquisito al prot. 461527 del 22/07/2019, dell'ufficio procedente;

CHE la UOD Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti – Salerno, con nota del 04/09/2019 prot. 526613, ha comunicato il rinvio al 25/10/2019 della seduta di conferenza di servizi, giusta richiesta della Società proponente del 03/09/2019 prot. 523796;

CHE in data 25 ottobre 2019 si è tenuta presso la UOD Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti – Salerno la seconda seduta della Conferenza di Servizi, ai sensi dell'art. 29 quater, comma 5 del D.Lgs. 152/06, conclusasi con il rinvio al 06/12/2019 a seguito delle richieste di integrazioni dell'ARPAC Dipartimento di Salerno espressa con nota del 25/10/2019 prot. 62732, acquisita in pari data al prot. 6454432, dell'Università del Sannio espressa con rapporto tecnico-istruttorio n. 128/bis/SA, acquisito al prot. 645159 del 25/10/2019 e dell'ufficio procedente;

CHE la UOD Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti – Salerno, con nota del 18/11/2019 prot. 696785, ha concesso la sospensione del procedimento, giusta richiesta della Società SIDER PAGANI S.r.l. del 14/11/2019 prot. 690407, attesa la necessità della conclusione del procedimento relativo all'istanza presentata al Comune di Sant'Egidio del Monte Albino per il permesso a costruire con cambio di destinazione d'uso per ampliamento attività industriale esistente;



CHE con nota del 02/11/2020 prot. 515795 è stata convocata la conferenza di servizi per il giorno 14/12/2020 rinviata al 16/12/2020 con nota del 09/11/2020 prot. 527895, giusta richiesta dell'Università del Sannio del 06/11/2020 prot. 526435;

CHE il 16 Dicembre 2020, si è tenuta la seduta conclusiva della Conferenza di servizi, a cui hanno partecipato la Società, i rappresentanti della U.O.D. di Salerno e il rappresentante dell'Università del Sannio. Il Presidente, acquisito il parere favorevole con prescrizioni dell'Ente Idrico Campano reso con nota prot. 20185 del 25/10/2019, il parere favorevole con prescrizioni di RFI Rete Ferroviaria Italiana confermato con nota prot. 20190007227 del 17/10/2019, il parere favorevole del Comune di Sant'Egidio del Monte Albino confermato con nota prot 17124 dell'11/12/2020, anche in relazione alla variante urbanistica di cui alla delibera di Consiglio Comunale n. 36 del 05/08/2020 relativa all'area di ampliamento, il parere favorevole della Soprintendenza Archeologia Belle Arti e Paesaggio di Salerno e Avellino prot. 02/12/2020/0022323-P acquisito in sede di conferenza per il tramite della ditta, il parere favorevole con prescrizioni del Dipartimento ARPAC di Salerno, la valutazione favorevole dell'Università del Sannio, il parere favorevole dell'ufficio procedente, sentita la dichiarazione della ditta in merito alla esclusione dell'assoggettabilità al D.Lgs. 151/2011 in materia di antincendio, acquisito l'assenso ai sensi dell'art. 14-ter della L. 241/90 degli enti assenti che regolarmente invitati non hanno fatto pervenire alcuna nota in merito (ASL Salerno, Provincia di Salerno), dichiara chiusi i lavori della conferenza di servizi con votazione unanime favorevole ed immediata esecutività, con approvazione del progetto di che trattasi che costituisce per l'area di ampliamento, per il combinato disposto dell'art. 6 comma 13 e dell'art. 208 comma 6 del D.Lgs. 152/06, variante urbanistica allo strumento urbanistico vigente del Comune di Sant'Egidio del Monte Albino con invito al Comune stesso ad apportare le relative annotazioni di competenza.

Il decreto autorizzativo resta subordinato all'acquisizione dell'intera documentazione rielaborata sulla base di quanto riportato nel presente verbale sia su supporto informatico che in doppia copia cartacea con la dichiarazione di conformità della copia digitale a quella cartacea e conterrà, oltre le prescrizioni di rito e quelle formulate dagli enti partecipanti alla conferenza, anche quella di dover comunicare l'inizio dei lavori di ampliamento ed adeguamento dell'installazione a questa U.O.D. procedente, al Comune di Sant'Egidio del Monte Albino e alla Provincia di Salerno;

CHE nulla di ostativo è pervenuto da parte degli altri Enti assenti nella Conferenza di Servizi, a seguito della trasmissione del verbale avvenuta con nota prot. 602328 del 16/12/2020;

CHE in data 12/01/2021 prot. 13417 la Società SIDER PAGANI S.r.l. ha trasmesso la documentazione integrativa chiesta;

CHE in data 03/02/2021 prot. 58689 la Società ha trasmesso nota integrativa;

VISTI:

- il D.Lgs. n. 152 del 03.04.06 e ss.mm. e ii, recante "Norme in materia ambientale", parte seconda, titolo III bis, in cui è stata trasfusa la normativa A.I.A., contenuta nel D.Lgs. 59/05;
- il D.M. 58 del 06.03.2017, con cui sono state disciplinate le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti al Titolo-bis della parte Seconda del D.Lgs. 152/2006;
- il Decreto Dirigenziale n. 925 del 06/12/2016;
- la L. 241/1990

CONSIDERATO che dalla responsabile pos. di staff dott.ssa Giuseppina Sessa e dal responsabile della posizione organizzativa competente, ing. Giovanni Galiano, non si rilevano motivi ostativi all'accoglimento dell'istanza, nonché dell'espressa dichiarazione di regolarità e di assenza di conflitto d'interessi per il presente provvedimento, espressa con nota del 04702/2021 prot. 61644.

Per quanto espresso in premessa che qui si intende di seguito integralmente richiamato:



DECRETA

1. di rilasciare alla Società **SIDER PAGANI S.r.l.**, con sede legale ed installazione ubicata nel Comune di Sant'Egidio del Monte Albino (SA) Via Della Rinascita n.10, località Santa Lucia, Legale Rappresentante e Gestore Carlo Piccolo nato a Nocera Inferiore (SA) il 28/11/1985, Responsabile tecnico Pasqualina Piccolo nata a Pagani il 12/09/1969, l'Autorizzazione Integrata ambientale, ai sensi degli artt. 29 bis e seguenti del D.Lgs.152/06, con approvazione del progetto che costituisce per l'area di ampliamento, per il combinato disposto dell'art. 6 comma 13 e dell'art. 208 comma 6 del D.Lgs. 152/06, variante urbanistica allo strumento urbanistico vigente del Comune di Sant'Egidio del Monte Albino (con invito allo stesso ad apportare le relative annotazioni di competenza), per l'attività IPPC codice 5.3 b) 4 dell'All. VIII Parte II del D.Lgs. 152/06 "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. Trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, compresi i rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e i veicoli fuori uso e relativi componenti, con una capacità massima di trattamento degli impianti di 360 Mg/g;
2. di vincolare la presente autorizzazione al rispetto delle condizioni e prescrizioni, riportate nel presente decreto nonché negli allegati di seguito indicati:
Allegato 1: Piano di Monitoraggio e Controllo (prot. 13417 del 12/01/2021);
Allegato 2: Scheda D - Valutazione Integrata Ambientale (prot. 13417 del 12/01/2021);
Allegato 3: Emissioni in Atmosfera - Scheda L (prot. 13417 del 12/01/2021);
Allegato 4: Scarichi idrici (scheda H) con prescrizioni (prot. 13417 del 12/01/2021)
Allegato 5: Scheda INT.4 (prot. 3417 del 12/01/2021) e Tabella riepilogativa dei codici EER autorizzati (prot. 58689 del 03/02/2021);
3. di comunicare preventivamente l'inizio dei lavori di ampliamento ed adeguamento dell'installazione alla UOD Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti Salerno, al Comune di Sant'Egidio del Monte Albino e alla Provincia di Salerno;
4. di stabilire che al termine dei lavori la Società dovrà presentare apposita perizia asseverata di conformità dei lavori eseguiti con il progetto approvato, il tutto da concludersi entro 3 anni dal rilascio del presente provvedimento. Nel periodo di realizzazione dei lavori, l'esercizio dell'impianto allo stato esistente proseguirà sulla base delle autorizzazioni rilasciate vigenti (iscrizione nel registro provinciale delle procedure semplificate ai sensi degli artt. 214 e segg. D.Lgs. 152/06). Durante i lavori di ampliamento, in costanza della prosecuzione dell'esercizio in essere con le procedure semplificate, dovranno essere adottate tutte le cautele e le misure di sicurezza per il personale ivi impegnato e per la realizzazione del cantiere;
5. di stabilire che al termine dei lavori dovrà essere trasmessa a questa U.O.D. procedente e a tutti gli Enti partecipanti alla conferenza di servizi, comunicazione di inizio attività relativamente all'Autorizzazione Integrata Ambientale, ai sensi dell'art. 29 decies c.1 del D.Lgs. 152/06 e contestualmente provvedere alla relativa cancellazione dal registro delle procedure semplificate;
6. di prevedere che contestualmente alla comunicazione di inizio attività A.I.A. dovrà essere prodotta polizza fideiussoria con le modalità di cui alla Parte Quinta della D.G.R. n. 8/2019, pena la sospensione del presente provvedimento;
7. di stabilire che la messa in riserva dei rifiuti dovrà essere effettuata in conformità alla D.G.R. n. 8/2019;



8. di prevedere che la movimentazione dei rifiuti dovrà essere annotata nell'apposito registro di carico e scarico di cui all'art. 190 del D.Lgs. 152/06; le informazioni contenute nel registro sono rese accessibili in qualunque momento all'Autorità di controllo;
9. di stabilire che per le operazioni di recupero R4 dovranno essere applicate le procedure previste dai Regolamenti UE 333/2011 e 715/2013;
10. di stabilire che il Gestore almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio dei punti di emissione dovrà darne comunicazione all'U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti Salerno, al Comune di Sant'Egidio del Monte Albino e al Dipartimento A.R.P.A.C. di Salerno;
11. di stabilire che il termine massimo per la messa a regime è stabilito in 60 gg. a partire dalla data di messa in esercizio dello stesso. Qualora durante la fase di messa a regime si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al suddetto termine, il gestore dovrà presentare una richiesta all'U.O.D. Autorizzazioni ambientali e rifiuti Salerno nella quale dovranno essere descritti gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere tale proroga ed indicato il nuovo termine per la messa a regime. La proroga s'intende concessa qualora la Regione non si esprima nel termine di 30 giorni dal ricevimento della relativa richiesta;
12. di stabilire che dalla data di messa a regime decorre il periodo di 10 giorni di marcia controllata, nel corso dei quali il Gestore è tenuto ad eseguire un campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dal punto di emissione autorizzato. Il campionamento dovrà permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il relativo flusso di massa;
13. di stabilire che i rapporti di prova delle analisi relative al controllo delle emissioni atmosferiche dovranno essere redatti ai sensi delle norme tecniche adoperate e delle leggi vigenti, con la periodicità prevista dal PMeC e pervenire entro 30 gg dalla data di messa a regime degli impianti alla UOD Autorizzazioni ambientali e rifiuti Salerno, al Comune di Sant'Egidio del Monte Albino e al Dipartimento A.R.P.A.C. di Salerno;
14. di prevedere che condotti per l'emissione in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate in modo da consentire il campionamento in conformità alle norme UNI-EN-ISO. La sigla identificativa dei punti di emissione compresi nella Scheda "L" - Sez. L.1: EMISSIONI, deve essere visibilmente riportata sui rispettivi camini;
15. di stabilire il rispetto delle prescrizioni riportate nel Decreto Dirigenziale n. 114 del 24/07/2014 della UOD 07 Valutazione Ambientale di esclusione dalla procedura di Valutazione d'Impatto Ambientale;
16. di stabilire che ai sensi dell'art. 29 octies, c.9 del D.Lgs. 152/06, la presente autorizzazione sarà sottoposta a riesame trascorsi dodici anni dal rilascio del presente provvedimento, atteso che la Società è in possesso di certificazione UNI EN ISO 14001:2015 Kiwa Reg. numero 3197-E, valida fino al 21/04/2023, fermo restando l'applicazione, in caso di mancato rispetto delle prescrizioni autorizzatorie dell'art. 29 decies comma 9, D.Lgs. 152/06;
17. di stabilire che la Società trasmetta alla U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti Salerno, entro trenta giorni dal suo rilascio, l'Audit annuale di mantenimento della Certificazione UNI-EN-ISO 14001:2015, nonché il rinnovo triennale della certificazione entro il predetto termine;
18. di precisare che caso di mancato rinnovo della Certificazione e/o dell'Audit annuale il presente provvedimento avrà una validità di 10 anni, con l'obbligo di adeguare l'intero importo della fidejussione nel caso si sia usufruito delle agevolazioni di legge;



19. di stabilire ai sensi del comma 6 bis dell'art. 29-sexies del D.Lgs. 152/06, l'obbligo di provvedere a uno specifico controllo entro il 31/12/2024 per le acque sotterranee ed entro il 31/12/2026 per il suolo;
20. di evidenziare che ai sensi del comma 5 dell'art. 184 del D.Lgs. 152/06, la corretta attribuzione dei Codici dei rifiuti e delle caratteristiche di pericolo dei rifiuti è effettuata dal produttore, sulla base delle Linee guida redatte dal Sistema nazionale per la protezione e la ricerca ambientale;
21. di stabilire che il deposito temporaneo dei rifiuti prodotti, dovrà avvenire con le modalità e tempistica, previste dall'art. 185 bis del D.Lgs. 152/2006;
22. di stabilire che entro il trenta gennaio di ogni anno la Società è tenuta a trasmettere alla Regione Campania, U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno le risultanze del Piano di Monitoraggio relativi all'anno solare precedente nell'ambito del report annuale approvato con D.D. n. 95 del 09/11/2018;
23. di stabilire che l'ARPAC effettui i controlli con la cadenza definita dal calendario delle visite ispettive regionali, ai sensi dell'art. 29-decies comma 11 bis e 11 ter del D.Lgs. 152/06, con onere a carico del Gestore, secondo quanto previsto dall'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06, inviandone le risultanze alla UOD Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti Salerno che provvederà a renderle disponibili al pubblico entro quattro mesi;
24. di stabilire che la società è tenuta al versamento delle tariffe relative ai controlli da parte dell'ARPAC determinate secondo gli allegati IV e V del D.M. n. 58 del 06/03/2017, salvo diverse disposizioni in merito, come segue:
 - entro il 30 gennaio dell'anno in cui sono programmati i controlli da parte dell'ARPAC, dandone immediata comunicazione alla UOD Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti Salerno;
 - nell'anno di inizio attività il relativo versamento va fatto entro trenta giorni dall'avvio;
25. di stabilire che ai sensi dell'art. 29-undecies del D.Lgs. 152/06, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidono in modo significativo sull'ambiente il Gestore è tenuto:
 - ad informare immediatamente la U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno e il Dipartimento ARPAC di Salerno, precisando le ragioni tecniche e/o gestionali che ne hanno determinato l'insorgere, gli interventi occorrenti per la risoluzione;
 - ad adottare ogni misura per limitare le conseguenze ambientali, prevenire eventuali ulteriori incidenti e/o eventi imprevisti e garantire un tempestivo ripristino della conformità;
 - ad informare entro il termine massimo di 8 ore, questa U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno e il Dipartimento ARPAC di Salerno, nel caso in cui un guasto non permetta di garantire il rispetto dei valori limite di emissione in aria;
26. di stabilire che ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria e straordinaria, malfunzionamenti) deve essere annotata su un apposito registro, riportando motivo, data e ora dell'interruzione, data e ora del ripristino e durata della fermata in ore. Il registro deve essere tenuto per almeno cinque anni a disposizione degli Enti preposti al controllo;
27. di stabilire che la Società in caso di parziale o totale sospensione dell'attività, ad esclusione delle attività di manutenzione ordinaria o straordinaria nonché di eventi eccezionali (sismici, meteorologici etc.) è tenuta a darne comunicazione a questa Autorità entro 24 ore. Il riavvio dovrà essere preventivamente comunicato;
28. di vincolare l'A.I.A., per quanto non previsto nei singoli allegati progettuali e nel presente decreto, al rispetto dei valori limite delle emissioni previsti dalle norme nazionali e se più restrittive dalle

BAT di settore, vigenti per le sostanze inquinanti in aria, suolo e acqua, nonché ai valori limite in materia di inquinamento acustico;

29. di precisare che la presente autorizzazione non esonera la Società dal conseguimento di ogni altro parere, nulla osta, autorizzazione, ecc., necessari per l'esercizio dell'attività. Si richiamano in particolare gli obblighi in materia di salute e di sicurezza sul lavoro e igiene pubblica, nonché il rispetto della specifica normativa in materia di prevenzione incendi di cui al D.P.R. n. 151/2011;
30. di stabilire che il Gestore dovrà predisporre e trasmettere alla Regione Campania U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno il piano di dismissione dell'intero impianto IPPC prima della cessazione definitiva delle attività, ai sensi dell'art. 29-sexies, comma 9-quinquies, lettere a), b), c), d), e) del D.Lgs. 152/06 e se del caso delle attività di bonifica, così come previste dalla Parte IV, D.Lgs. 152/06;
31. di imporre al Gestore di custodire il presente provvedimento presso lo Stabilimento e di consentirne la visione a quanti legittimati al controllo;
32. che copia del presente provvedimento, sarà messo a disposizione del pubblico per la consultazione, presso la Regione Campania, U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno, nonché pubblicato sull'apposito sito web istituzionale;
33. di disporre la notifica via pec del presente provvedimento alla Società SIDER PAGANI S.r.l. -, nonché il suo inoltro, stesso mezzo, al Sindaco del Comune di Sant'Egidio del Monte Albino, all'ARPAC Dipartimento di Salerno, all'Amministrazione Provinciale di Salerno, all'ASL di Salerno, all'Università del Sannio, all'Ente Idrico Campano, Al Comando Provinciale Vigili del Fuoco di Salerno, alla Rete Ferrovia Italiana, alla Sovrintendenza ABAP di Salerno e Avellino, alla Sezione Regionale del Catasto Rifiuti dell'ARPAC, alla Sezione Regionale Albo Gestori Ambientali c/o CCIAA di Napoli e alla Direzione Generale Ciclo Integrato delle Acque e dei Rifiuti, Valutazioni e Autorizzazioni Ambientali della Regione Campania;
34. di disporre la pubblicazione integrale del presente provvedimento nell'apposita sezione "Casa di Vetro" dell'Amministrazione Trasparente del sito web regionale;
35. di specificare espressamente, ai sensi dell'art. 3 comma 4 della L. n. 241/90 e s.m.i., che avverso il presente decreto è ammesso ricorso giurisdizionale al T.A.R. competente entro 60 giorni dalla notifica dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni.

Dott. Antonello Barretta



ALLEGATO 1

Piano di Monitoraggio e Controllo

(prot. 13417 del 12/01/2021)



PIANO MONITORAGGIO E CONTROLLO
CATEGORIA IPPC: 5.3 b) – GESTIONE DEI RIFIUTI
IMPIANTI DI STOCCAGGIO E TRATTAMENTO

Linee Guida APAT-ARPA (Febbraio 2007)

DITTA
SIDER PAGANI SRL
Via Della Rinascita n. 10
Località Santa Lucia
84010 S. Egidio del Monte Albino (SA)

Il Gestore

SIDER PAGANI SRL
SIDER PAGANI s.r.l.
Via della Rinascita, 10
84010 S. EGIDIO M. ALBINO (SA)
Partita I.V.A. 01188240663
Tel. 081.5155760 - Fax 081.5153963

SETTEMBRE 2020



INTRODUZIONE

Il Piano di Monitoraggio e Controllo che segue ha la finalità principale della verifica di conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata per l'impianto in premessa, ed è pertanto parte integrante dall'AIA suddetta.

Il gestore esegue i campionamenti, le analisi, le misure, le verifiche, le manutenzioni e calibrazione, come riportato nelle tabelle contenute nel presente documento.

Il sistema di monitoraggio e di analisi viene mantenuto in perfette condizioni di operatività al fine di avere rilevazioni sempre accurate e puntuali circa le emissioni e gli scarichi.

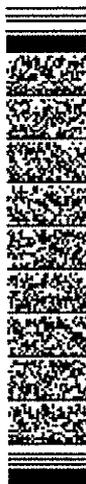
Il gestore predispone (laddove applicabili) un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio:

- a) effluente finale, così come scaricato all'esterno del sito
- b) punti di campionamento delle emissioni aeriformi
- c) punti di emissioni sonori nel sito
- d) area di stoccaggio dei rifiuti nel sito

Il gestore predispone inoltre un accesso a tutti gli altri punti di campionamento oggetto del presente Piano.

Le attività di monitoraggio di cui al presente piano sono da considerarsi relative ai soli controlli di funzionalità dei presidi ambientali e di verifica del rispetto dei limiti di accettabilità delle emissioni dell'installazione.

Altre registrazioni relative a monitoraggi gestionali e/o operativi sono effettuate a mezzo della modulistica (registrazioni) del sistema di gestione ambientale (ISO 14001).



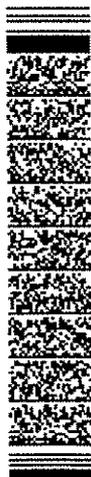
Quadro sinottico

Le frequenze di autocontrollo riportate nella tabella sottostante si riferiscono a **frequenze minime indicative** da prevedersi nella fase di gestione operativa.

Fasi	Autocontrollo	Attività previste	Periodicità	Campionamenti/ analisi (*)	Metodi di misura
1					
1.1					
1.1.1	MPS prodotte: qualitativa	Verifica della corrispondenza con le caratteristiche merceologiche richieste per le mps	ad ogni partita	NO	reg. CE 333/2011
1.5.2	MPS prodotte: quantitativa	quantificazione MPS prodotte	mensile	NO	
1.5.3	MP utilizzate	Verifica della conformità delle mp utilizzate con le schede tecniche fornite	biennale	NO	Confronto con scheda tecnica
1.2					
1.2.1	Risorse idriche (da acquedotto comunale potabile)	Monitoraggio del consumo	Bimestrale	/	Da contatore GORI e bolletta di pagamento con indicazione dei consumi
1.3					
1.3.1	Energia consumata (energia elettrica)	Monitoraggio dei consumi	Bimestrale	/	Verifica da report Enel bimestrale
1.4					
1.4.1	Combustibili (gasolio)	Monitoraggio dei consumi	mensile	/	Da bolle di scarico del gasolio rilasciate dal rivenditore
1.5					
1.5.1	Emissioni convogliate (punto di emissione E1)	Campionamenti	Semestrale per Polveri, TVOC cromo totale Rame Nichel	SI	Campionamento con specifica strumentazione a carico di tecnico specializzato
1.5.2	Monitoraggio emissioni diffuse	Campionamenti	Annuale con campionatori passivi presso sei punti appositamente individuati in planimetria	SI	Campionamento con specifica strumentazione a carico di tecnico specializzato
1.5.3	Parametri meteo climatici	/	/	/	/
1.6					

1.6.1	Scarichi idrici	Campionamenti scarico S1 (acque reflue originate da dilavamento piazzali e coperture)	Mensile	Si	Analisi sui campioni prelevati direttamente da tecnici di laboratori specializzati
1.7					
1.7.1	Impatto acustico	Rilievo del rumore emesso	Annuale	/	Misurazione con idonea strumentazione eseguita direttamente da tecnico abilitato
1.8					
1.8.1	Rifiuti in ingresso: controllo documentale	FIR RDP Analitico di classificazione e attribuzione CER	ad ogni ingresso annuale	Confronto visivo FIR/tipologia controllo classificazione analitica fornita dal produttore	/
1.8.2	Rifiuti in ingresso: controllo analitico	laboratorio esterno	Biennale o al cambio di ciclo produttivo che lo ha originato	Si	Analisi sul rifiuto eseguite da laboratorio specializzato su campione prelevato da carico in ingresso
	Rifiuti in ingresso: controllo radiometrico		ad ogni carico tramite portale		
1.8.3	Rifiuti prodotti: controllo documentale	tramite compilazione MUD con quantificazione rifiuti prodotti per CER	annuale	/	/
1.8.4	Analisi rifiuti prodotti	analisi di laboratorio	Annuale per rifiuti pericolosi Biennale per rifiuti non pericolosi	Si	Analisi sul rifiuto eseguite da laboratorio specializzato su campione fornito dalla Sider Pagani srl
1.8.5	Controllo radiometrico	Giornaliera	Controllo Periodico del radiometro	/	Verifica effettuata con idonea strumentazione presente presso l'opificio
1.9 Suolo e sottosuolo					

1.9.1	Acque di falda	piezometri	5 Anni	/	Con analisi su campione prelevato direttamente da tecnico di laboratorio specializzato
1.9.2	Suolo	carotaggi	10 Anni	/	Con analisi su campioni di terreno prelevati dal suolo e dal sottosuolo secondo la norma prevista ed effettuando appositi carotaggio per il prelievo degli stessi.
2 GESTIONE DELL'IMPIANTO					
2.1 Controllo fasi critiche, manutenzioni, stoccaggi					
2.1.1	Sistemi di controllo delle fasi critiche	In caso di guasto alle macchine si procede con la manutenzione interna se possibile altrimenti la linea viene messa fuori uso	Giornaliero	/	/
2.1.2	Interventi di manutenzione ordinaria (e straordinaria)	Controllo del corretto funzionamento delle macchine e delle strutture	Manutenzione ordinaria (mensile) – Straordinaria (all'occorrenza)	/	/
3					
3.1.1	Monitoraggio degli indicatori di performance	Monitoraggio attraverso l'analisi dei documenti aziendali	Annuale	/	/



MATERIE PRIME

In considerazione dell'attività svolta dall'azienda, le materie prime sono costituite principalmente dalle materie ottenute dopo le operazioni di recupero in R4 (MPS). Per tale motivo il controllo verrà effettuato con frequenza giornaliera per verificare la conformità del materiale ottenuto alle specifiche richieste.

Altra materia prima, questa volta utilizzata e non prodotta, è costituita dal gasolio per autotrazione (circa 9000 l/anno). Sulle materie prime si prevede un controllo quantitativo.

Sulla materia prima prodotta, anche un controllo di tipo qualitativo:

Fase di utilizzo/Attività	Stato Fisico	Metodo misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
MPS IN USCITA - QUANTITATIVA (FERRO ACCIAIO ALLUMINIO RAME)	SOLIDO	REGISTRAZIONE DEI QUANTITATIVI IN USCITA --- RENDICONTAZIONE MENSILE	T METRI CUBI	DOCUMENTI PRESSO UFFICIO VENDITE
Gasolio	LIQUIDO	rendicontazione annuale dei quantitativi utilizzati	L	Documenti presso ufficio acquisti

Controllo dei rottami in uscita come End of Waste (qualitativa)

Descrizione	Caratteristiche	Modalità di verifica	Frequenza Di verifica	Destinazione	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
FERRO	CONFORMI A QUANTO PREVISTO AL PUNTO 1 ALLEGATO I REGOLAMENTO 333/2011	VISIVA	SU OGNI PARTITA	FERRIERE	DOCUMENTI PRESSO UFFICIO GESTIONE DELLA QUALITA'
		MONITORAGGIO DELLA RADIOATTIVITA'			
ACCIAIO	CONFORMI A QUANTO PREVISTO AL PUNTO 1 ALLEGATO I REGOLAMENTO 333/2011	VISIVA	SU OGNI PARTITA	ACCIAIERIE	DOCUMENTI PRESSO UFFICIO GESTIONE DELLA QUALITA'
		MONITORAGGIO DELLA RADIOATTIVITA'			
ALLUMINIO	CONFORMI A QUANTO PREVISTO AL PUNTO 1 ALLEGATO II REGOLAMENTO 333/2011	VISIVA	SU OGNI PARTITA	TRAFILERIE	DOCUMENTI PRESSO UFFICIO GESTIONE DELLA QUALITA'
		MONITORAGGIO DELLA RADIOATTIVITA'			
RAME	CONFORMI A QUANTO PREVISTO AL PUNTO 1 ALLEGATO II REGOLAMENTO 715/2013	VISIVA	SU OGNI PARTITA	TRAFILERIE	DOCUMENTI PRESSO UFFICIO GESTIONE DELLA QUALITA'
		MONITORAGGIO DELLA RADIOATTIVITA'			

CONTROLLO RADIOMETRICO (per ogni carico in ingresso/uscita)

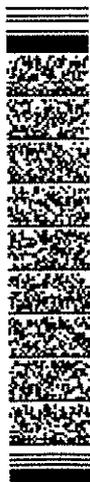
E' stato posizionato un Contatore Geiger, Mod. Gamma Scout, all'ingresso dell'Impianto in corrispondenza della pesa per gli automezzi in entrata/uscita. sono monitorati tutti i carichi in entrata/uscita, sono registrate eventuali anomalie (superamenti livelli radiometrici).

Eventuali superamenti dei livelli radiometrici saranno tempestivamente segnalati dal rilevatore di cui sopra ed il personale d'ufficio risulta formato ed informato per evitare il rischio di esposizione dandone immediata comunicazione alla più vicina Autorità di Pubblica Sicurezza.

Carico del giorno (data)	tipologia (rifiuto ingresso/MPS)	DDT/FIR	Risultato misura	Unità di misura	Conforme/ non conforme	Modalità di registrazione dei controlli effettuati (anomalie)
XX/XX/XXXX	CER/RAME/FERRO/ALLUMINIO/ACCIAIO	N. XX DEL XX/XX/XXXX	XXX	S (Sivert)	C/NC	REGISTRO

CONSUMO RISORSE IDRICHE

Tipologia	Fase di utilizzo	punto di misura	data rilevamento	Lettura [mc]	consumo bimestrale [mc]	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
ACQUA DA ACQUEDOTTO	UTILIZZO CIVILE	CONTATORE ACQUEDOTTO	XX/XX/XXXX	XXXXXXX	xxx	REGISTRO INFORMATICO



ENERGIA

Tipologia	Fase di utilizzo	punto di misura	data rilevamento	Letture [MWh]	consumo mensile [MWh]	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
ENERGIA ELETTRICA	LINEE DI PRODUZIONE E SERVIZI GENERALI	CONTATORE CENTRALE	XX/XX/XXXX	XXX	XXX	DOCUMENTI INFORMATICI A CURA DEL RESPONSABILE AMBIENTALE

Il gestore, con frequenza biennale, provvederà ad effettuare un audit sull'efficienza energetica del sito. L'audit avrà lo scopo di identificare tutte le opportunità di riduzione del consumo energetico e di efficienza di utilizzo delle risorse.

GASOLIO

Tipologia	Fase di utilizzo e punto di misura	Stato fisico	Qualità (es. tenore di zolfo)	Metodo di misura	Unità di misura	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
GASOLIO	ALIMENTAZIONE AUTOTRAZIONE AUTOMEZZI	LIQUIDO	NA	FATTURE ACQUISTI	LITRI	DOCUMENTI INFORMATICI A CURA DEL RESPONSABILE AMBIENTALE



EMISSIONI CONVOGLIATE e DIFFUSE

E' presente un singolo punto di emissione convogliata, denominato **E1**, a servizio del frantumatore PARFER 1212.

Sono presenti sei punti di monitoraggio delle emissioni diffuse:

- PUNTO P1 (nei pressi della cesoia LOLLINI AM16);
- PUNTO P2 (nei pressi della cesoia LOLLINI AM16)
- PUNTO P3 (nei pressi della cesoia LOLLINI 404)
- PUNTO P4 (nei pressi di cesoia VEZZANI PC1023/3)
- PUNTO P5 (nei pressi della cesoia TAURUS ACS 107)
- PUNTO P6 (nei pressi della cesoia LOLLINI AM16)

Frequenza monitoraggio convogliate: semestrale - diffuse: annuale Metodi di misura: UNICHIM o UNI riconosciuti

REPORTISTICA MONITORAGGIO EMISSIONI

Punto di emissione	Parametri monitorati	Concentrazine limite da normativa [mg/Nmc]	rilevazione del giorno xx/xx/xxxx RDP N. xxxx del			
			Portata [Nmc/h]	flusso di massa (Kg/anno)	concentrazione rilevata	conc in % rispetto al limite di emissione
E1	Polveri, VOC PCB DL PCDD, PCDF, Mercurio cromo totale Rame Nichel	50 50 0,05 0,01 0,01 0,2 5 5 1				
Punto di emissione	Parametri monitorati	Concentrazine limite da normativa [mg/Nmc] (indicativa qualità dell'aria)	rilevazione periodo dal xx/xx/xxxx al xx/xx/xxxx			
			Portata [Nmc/h]	flusso di massa (Kg/anno)	concentrazione rilevata	conc in % rispetto al limite di emissione
P1	Polveri (passivo)	-----	-----	-----		-----
P2	Polveri (passivo)	-----	-----	-----		-----
P3	Polveri (passivo)	-----	-----	-----		-----
P4	Polveri (passivo)	-----	-----	-----		-----
P5	Polveri (passivo)	-----	-----	-----		-----



P6	Polveri (passivo)	-----	-----	-----	-----
----	----------------------	-------	-------	-------	-------

EMISSIONI IN ACQUA

Le acque reflue dell'azienda sono distinguibili in due categorie:

- relative ai soli impianti igienici, con scarico in fogna previo passaggio in pretrattamento in vasca imhoff, non oggetto di monitoraggio.
- prodotte dall'incidenza delle acque meteoriche sull'impianto, comprese le aree di stoccaggio e movimentazione dei rifiuti; che assumono caratteristiche di acque reflue industriali, trattate in un impianto di disoleazione e dissabbiatura ed in un impianto chimico fisico disposti in serie. quest'ultimo scarico è sottoposto a monitoraggio mensile, secondo la tabella che segue.

METODI DI MISURA: raccomandati dalla comunità scientifica

Monitoraggio scarichi idrici, frequenza mensile, tabella di sintesi caratteristiche dello scarico:

Punto di emissione	Provenienza	Recapito (fognatura, corpo idrico)	Impianto di Trattamento	Durata emissione giorni/anno	Durata emissione ore/giorno
S1 Pozzetto finale	Dilavamento piazzale e coperture	Fognatura	si	Circa 100	Circa 7

Scheda rilevamento attività di monitoraggio analitico scarico S1

Parametri monitorati	Concentrazine limite da normativa [mg/l]	rilevazione del giorno xx/xx/xxxx RDP N. xxxx del		
		Portata [mc/h]	Concentrazione rilevata	conc in % rispetto al limite di emissione
As,	0,5			
Cd	0,02			
Cr	4			
Cu	0,4/			
Hg	0,005			
Ni	4			
Pb	0,3			
Zn	1			
COD	500			
SST	200			
idrocarburi totali	10			

RUMORE

Compatibilmente alla zonizzazione acustica comunale, il gestore effettuerà, con frequenza annuale, un rilevamento complessivo del rumore che si genera nel sito produttivo e degli effetti sull'ambiente circostante. Il gestore provvederà a sviluppare un programma di rilevamento acustico. Una copia del rapporto di rilevamento sarà disponibile nel sito per il controllo eseguito dall'Autorità Competente.

I risultati saranno relazionati e riportati, per sintesi, nella scheda seguente:

Valutazione n	Condizioni funzionamento impianto	Parametri valutati	Valori riscontrati	Valori limite	Riferimenti normativi
XXX	XXX	XX	XX	XXX	XXX



RIFIUTI

Controllo rifiuti in ingresso - quantità

I rifiuti in ingresso sono tutti quantificati e annotati sul registro di carico scarico. In aggiunta si prevede la registrazione, per ciascuna tipologia di rifiuto (CER) l'annotazione dei flussi mensili secondo lo schema riportato:

Rifiuti	CER	attività di recupero	di gennaio [T]	febbraio [T]	marzo [T]	aprile [T]
descrizione	Tutti i CER PREVISTI IN INGRESSO	Codice (R3/R12/R13)				

Controllo rifiuti in ingresso - qualità

Per i rifiuti in ingresso si effettua un monitoraggio basato su accertamento analitico che viene effettuato una volta ogni due anni per produttori (conferitori abituali) che non variano il ciclo produttivo che origina il rifiuto

Rifiuto	CER	corrispondenza visiva al FIR	Radiometrico	data	RDP
xxx	xxxx	SI/NO	positivo/negativo	xx/xx/xxxx	xxx



Controllo rifiuti prodotti (non sono compresi quelli originati dalle attività di recupero).

Descrizione rifiuto		Previsione Quantità Prodotta	Attività di provenienza	Codice C.E.R.	Classificazion e ----- Destinazione	Modalità controllo e analisi	Frequen za	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
		ton/anno						
1	Oli esausti	1	Manutenzione apparecchiatu re	13.02.08	speciale pericoloso ----- recupero	Caratterizza zione analitica del rifiuto	Annuali o in caso di modifiche tecniche	La documentazione tecnica ed i risultati analitici saranno archiviati in formato cartaceo all'interno dello stabilimento a cura del responsabile ambientale e conservati per almeno 5 anni
2	Imballaggi misti	1	Attività varie	15.01.06	speciale non pericoloso ----- recupero			
3	Stracci sporchi	0,5	Attività varie	15.02.02 15.02.03	speciale pericoloso non pericoloso ----- smaltimento			
4	Rifiuti da lavorazioni meccaniche	30	Attività varie	19.12.12	speciale non pericoloso ----- recupero			

Nota: Le tipologie di rifiuti di cui sopra vengono prodotte dall'Impianto una tantum in base al tipo di lavori effettuati nel corso dell'anno.

Dunque anche le tipologie prodotte potranno variare nel corso degli anni.



MANUTENZIONE

La ditta adotta un piano di manutenzione ordinaria i cui esiti sono registrati nella seguente scheda

Macchinario (ivi compresi sistema di abbattimento emissioni e impianto di depurazione)	Manutenzione (ord/straord)	data	criticità	Tipo di intervento

SUOLO E SOTTOSUOLO

Il gestore adotterà procedure e modalità operative affinché sia verificato periodicamente:

Descrizione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Stato della pavimentazione delle aree di lavorazione (aree stoccaggio prodotti, etc)	Visivo per escludere buche, ostacoli o danneggiamento delle aree di lavorazione	Mensile	Registrazione su supporto cartaceo
Stato delle vasche di raccolta e delle tubazioni che trasportano i liquidi	Visivo per escludere perdite o sgocciolamenti	Mensile	Registrazione su supporto cartaceo
Stato dei serbatoi di stoccaggio dei rifiuti	Visivo per scongiurare perdite e contaminazioni di suolo e sottosuolo	Mensile	Registrazione su supporto cartaceo

Inoltre, con frequenza quinquennale sarà effettuata una verifica della qualità delle acque sotterranee sottese dal sito, mentre con frequenza decennale sarà realizzata una campagna di caratterizzazione dei suoli sottostanti il sito, secondo le modalità di cui all'allegato quinto alla parte quarta del decreto legislativo 152/06 - siti contaminati.

Modalità di registrazione dei controlli effettuati e gestione dei documenti:

La documentazione tecnica e i certificati analitici relativi ai monitoraggi, saranno archiviati in formato cartaceo e/o informatico all'interno dello stabilimento a cura del responsabile ambientale e conservati per almeno 5 anni



PROCEDURE (richiesta dell'AC, verbale CdS del 25/10/2019)

RIFIUTI

Verranno svolte le seguenti attività propedeutiche al trattamento:

ATTIVITA' DI GESTIONE DEI RIFIUTI IN INGRESSO

La gestione dei depositi è composta da:

- conduzione operazioni di carico automezzi (Lista di riscontro al carico automezzo)
- conduzione operazioni di scarico automezzi (Scheda settimanale giacenze)
- svolgimento adempimenti di legge legati alla gestione del deposito (escludendo quelli connessi alle operazioni di carico e scarico)
- modalità generali di conduzione del deposito (Lista di riscontro verifica stato deposito)
- manutenzione ordinaria e straordinaria di strutture ed attrezzature del deposito (Scheda N° 5 - Emissione e distribuzione documenti che regolamentano le attività del deposito).

Procedura di accettazione

Verrà predisposta una regolamentazione interna per standardizzare le procedure di accettazione dei rifiuti e dei carichi, necessaria per raggiungere i seguenti obiettivi:

- compatibilità del rifiuto con le norme presenti nell'autorizzazione allo smaltimento;
- evitare qualsiasi rischio di impatto ambientale interno ed esterno all'impianto.

Tale procedura prevederà i seguenti passi chiave:

1. Al momento della richiesta di ogni nuova accettazione saranno richiesti e verificati i seguenti documenti:
 - analisi chimica del rifiuto;
 - scheda descrittiva del rifiuto
2. Se necessario saranno richiesti i seguenti documenti:
 - schede di sicurezza delle materie prime;
3. Redazione offerta economica e condizioni dello smaltimento
4. Accettazione dell'offerta economica e delle condizioni dello smaltimento da parte del cliente tramite:
 - modello di conferimento;



- modello scheda descrittiva del rifiuto;
5. Accettazione del rifiuto: dopo la verifica documentale relativa alla corretta compilazione del Formulario di Identificazione dei Rifiuti e della corrispondenza allo stesso del rifiuto trasportato, il camion in ingresso andrà verso la pesa dove l'addetto provvederà a:
 - pesatura del rifiuto
 - annotazione del peso lordo
 - attribuzione del numero progressivo al carico
 - attribuzione della piazzola di scarico da raggiungere
 6. Prima dello scarico del rifiuto nella zona prestabilita dell'impianto il rifiuto sarà sottoposto a un accertamento che prevederà la verifica del rifiuto da parte del tecnico responsabile
 7. Se le caratteristiche del rifiuto risulteranno accettabili, il personale addetto procederà con le operazioni di scarico, altrimenti il carico verrà restituito al mittente
 8. Per più carichi dello stesso rifiuto e dello stesso produttore, resta valida la documentazione presentata la prima volta, documentazione da richiamare nel documento di trasporto di ogni singolo carico
 9. Periodicamente verranno comunque effettuate delle verifiche a campione
 10. Registrazione e archiviazione dei risultati analitici.
 11. Una volta effettuato lo scarico l'automezzo viene nuovamente fatto passare sulla pesa per la misura della tara
 12. Accettazione della tara da parte dell'ufficio accettazione
 13. Congedo dell'automezzo
 14. Registrazione del carico sul registro di carico e scarico.



Condizioni diverse da quelle di normale esercizio

Le procedure di gestione in condizioni diverse da quelle di normale esercizio si riferiscono alle fasi di avvio, arresto e malfunzionamento e sono finalizzate a governare le performance ambientali del complesso IPPC.

In particolare, tali procedure si riferiscono a situazioni prestazionali che, per motivi tecnici, non possono essere controllabili da parte del Gestore e che, pertanto, anche se per un periodo limitato, possono risultare non conformi alle condizioni dettate dall'AIA.

Di seguito gli impianti e le linee di esercizio presenti nell'azienda:

LINEA	IMPIANTO	TEMPO NECESSARIO PER FERMARE L'IMPIANTO	TIPOLOGIA DI GUASTO PREVEDIBILE	MODALITA' E TEMPISTICHE DI INTERVENTO PER IL RIAVVIO
CESOIATURA	PRESSA/CESOIA TAURUS ACS 107 CESOIA LOLLINI 404	20 MINUTI	Guasti rilevati sulla rete elettrica di alimentazione Malfunzionamenti meccanici	Se il guasto è gestibile con la manutenzione interna si procede in tal modo altrimenti si fa intervenire la casa costruttrice. I tempi non sono valutabili poiché dipende dal guasto. La linea viene messa fuori uso.
	PRESSA/CESOIA VEZZANI PC 1023/3			
RIDUZIONE IN PACCHI	PRESSE LOLLINI AM 16	20 MINUTI	Guasti rilevati sulla rete elettrica di alimentazione Malfunzionamenti meccanici	Se il guasto è gestibile con la manutenzione interna si procede in tal modo altrimenti si fa intervenire la casa costruttrice. I tempi non sono valutabili poiché dipende dal guasto. La linea viene messa fuori uso.
FRANTUMAZIONE	FRANTUMATORE PARFER FR 1212/Fe – Hp 610	20 MINUTI	Guasti rilevati sulla rete elettrica di alimentazione Malfunzionamenti meccanici	Se il guasto è gestibile con la manutenzione interna si procede in tal modo altrimenti si fa intervenire la casa costruttrice. I tempi non sono valutabili poiché dipende dal guasto. La linea viene messa fuori uso.

Procedura di gestione delle fasi di avvio

La fase di avvio degli impianti, inteso come il periodo di attività controllata fino al raggiungimento delle condizioni di carico minimo, dura circa 40 minuti e durante tale fase si procede per ogni singola linea:

Accensione, gestita manualmente. Le macchine sono tutte alimentate elettricamente; nel caso si verificassero delle anomalie durante l'accensione un segnale sonoro avvisa che occorre fermare gli impianti.

Settaggio e regolazione della linea di produzione (cesoiatura, triturazione, riduzione in pacchi).

Trascorso questo tempo di avvio si ha il raggiungimento del normale esercizio

Durante la fase di avvio e di settaggio possono verificarsi eventuali condizioni di difformità rispetto alle condizioni di normale esercizio.

Non vi è alcuna differenza tra un avvio conseguente ad una fermata programmata (tipo inizio settimana lavorativa) e un avvio successivo ad un guasto.

Procedure di gestione del Fermo Impianto

La fase di arresto degli impianti è il periodo di attività controllata fino al totale spegnimento degli stessi.

Procedura di gestione delle fasi di fermo impianto

Il tempo necessario per fermare gli impianti è di circa 20 minuti. La procedura prevede come prima operazione il fermo della macchina, successivamente lo svuotamento della bocca di carico a mezzo gru mobile e l'allontanamento di tutto il materiale da lavorare e/o lavorato dal perimetro d'azione dell'apparecchiatura.

In questa fase eventuali condizioni di difformità rispetto alle condizioni di normale esercizio in termini di impatti ambientali non possono verificarsi poiché i sistemi di aspirazione e abbattimento laddove presenti (tritatore PARFER) restano efficienti fino al termine della fase di spegnimento. Così come restano attivi i nebulizzatori in prossimità delle presse e cesoie per l'abbattimento delle polveri in fase di allontanamento del materiale disposto in prossimità di queste.

Procedure di gestione del malfunzionamento

In caso di malfunzionamento di una linea (cesoiatura, riduzione in pacchi o frantumazione), la macchina viene immediatamente fermata. La procedura prevede come prima operazione il fermo della macchina, successivamente lo svuotamento della bocca di carico a mezzo gru mobile e l'allontanamento di tutto il materiale da lavorare e/o lavorato dal perimetro d'azione dell'apparecchiatura.

Successivamente si cerca di individuare il tipo di malfunzionamento e quale possa esserne la causa.

In caso di malfunzionamento gestibile con la manutenzione interna si procederà velocemente alla risoluzione del problema.

In caso sia necessario contattare la ditta produttrice con tempi decisamente più lunghi, la macchina sarà dichiarata fuori uso.



MONITORAGGIO INDICATORI DI PRESTAZIONE

Con l'obiettivo di esemplificare le modalità di controllo indiretto degli effetti dell'attività economica sull'ambiente, sono di seguito definiti indicatori delle performance ambientali classificabili come strumento di controllo indiretto tramite indicatori di impatto ed indicatori di consumo di risorse. Tali indicatori sono rapportati con l'unità di produzione.

Nel report che l'azienda inoltrerà all'Autorità Competente, sarà riportato, per ogni indicatore, il trend di andamento, per l'arco temporale disponibile, con le valutazioni di merito rispetto agli eventuali valori definiti dalle linee guida settoriali disponibili sia in ambito nazionale che comunitario.

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumo Carburante/ton rifiuti movimentata	LT/ TON	DA DATI DI CONTABILITA' INDUSTRIALE	ANNUALE	DOCUMENTI INFORMATICI A CURA DEL RESPONSABILE AMBIENTALE
RIFIUTI AVVIATI A RECUPERO PER UNITA' DI PRODOTTO	TON/ TON	DA DATI MUD		
RIFIUTI AVVIATI A SMALTIMENTO PER UNITA' DI PRODOTTO	TON/ TON	DA DATI MUD		
N° non conformità e emergenza ambientale	NUMERO	DA DATI DI CONTABILITA' INDUSTRIALE		
Consumo acqua	MC	DA DATI DI CONTABILITA' INDUSTRIALE		
Q.tà rifiuti prodotti internamente	KG	DA DATI MUD		
Consumo energia elettrica/ ton rifiuti movimentati	KW/TON	DA DATI DI CONTABILITA' INDUSTRIALE		

Oltre a quelli sopra riportati, vengono monitorati anche altri indicatori in base al Sistema di Gestione per la qualità e l'ambiente (UNI EN ISO 14001:2015 - 9001:2015).



ALLEGATO 2

Scheda D – Valutazione Integrata Ambientale

(prot. 13417 del 12/01/2020)




SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹

Nelle tabelle delle pagine seguenti è riportato il confronto fra le tecniche che il gestore dell'impianto IPPC ha adottato per prevenire l'inquinamento integrato e le migliori tecniche disponibili indicate nei documenti europei applicabili al settore degli "Impianti di trattamento in frantumatori di rifiuti metallici" (attività IPPC 5.3b).

Conformemente a quanto definito dall'art. 29-bis, comma 1 D. Lgs. 152/06, come modificato dal D. Lgs. 46/2014, per l'identificazione delle Migliori Tecniche Disponibili, si è utilizzato come riferimento il documento BREF predisposto con Commissione Decisione Ue 2018/1147/Ue.

Ogni BAT è numerata progressivamente.

Allegati alla presente scheda²

NOTA TECNICA DI CHIARIMENTO

Y...

SCHEDA TRITURATORE PARFER

Y...

¹ - La presente scheda deve riportare la valutazione della soluzione impiantistica da sottoporre all'esame dell'autorità competente. Tale (auto)valutazione deve essere effettuata dal gestore dell'impianto IPPC sulla base del principio dell'approccio integrato, delle migliori tecniche disponibili, delle condizioni ambientali locali, nonché sulla base dei seguenti criteri:

- a. dei documenti di riferimento per la individuazione delle MTD (Migliori Tecniche Disponibili): linee guida, emanate dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio, quelle pubblicate sul sito <http://www.dsa.minambiente.it/> o nei BREF pertinenti, disponibili sul sito <http://eippcb.jrc.es/pages/FActivities.htm>;
- b. sulla base della individuazione delle BAT applicabili (evidenziare se le BAT sono applicabili al complesso delle attività IPPC, ad una singola fase di cui al diagramma C2 o a gruppi di esse oppure a specifici impatti ambientali);
- c. discutere come si colloca il complesso IPPC in relazione agli aspetti significativi indicati nei BREF (tecnologie, tecniche di gestione, indicatori di efficienza ambientale, ecc.), confrontando i propri fattori di emissione o livelli emissivi, con quelli proposti nei BREF. Qualora le tecniche adottate, i propri fattori di emissione o livelli emissivi si discostino da quelli dei BREF, specificarne le ragioni e ove si ritenga necessario indicare proposte, tempi e costi di adeguamento;
- d. qualora non siano disponibili BREF o altre eventuali linee guida di settore, l'azienda deve comunque valutare le proprie prestazioni ambientali alla luce delle disponibili, individuando gli indicatori che ritiene maggiormente applicabili alla propria realtà produttiva.

² - Allegare gli altri eventuali documenti di riferimento - diversi dalle linee guida ministeriali o dai BREF - laddove citati nella presente scheda.





REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
<p>BAT 1: Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la Bat consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:</p> <p>I. impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado; II. definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione; III. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti; IV. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti: a) struttura e responsabilità, b) assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza, c) comunicazione, d) coinvolgimento del personale, e) documentazione, f) controllo efficace dei processi, g) programmi di manutenzione, h) preparazione e risposta alle emergenze, i) rispetto della legislazione ambientale, V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a: a) monitoraggio e misurazione, b) azione correttiva e preventiva, c) tenuta di registri, d) verifica indipendente (ove praticabile) interna o esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente; VI. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace; VII. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite; VIII. attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di</p>	<p>Sistema di Gestione Ambientale certificato (N° 3197-E con scadenza 21/04/2020) secondo lo standard ISO 14001 da Ente (KIWA CERMET ITALIA SPA) accreditato ACCREDIA, imperniato su:</p> <p>a. politica ambientale: la dirigenza aziendale ha provveduto alla sua definizione e pubblicazione, vi ha fatto riferimento per la progettazione del SGA e delle sue revisioni periodiche</p> <p>b. progettazione procedure: sono state progettate procedure specifiche nel SGA</p> <p>c. implementazione delle procedure:</p> <ul style="list-style-type: none"> • è definito e revisionato periodicamente l'organigramma aziendale • sono attivi corsi di formazione interni ed esterni presso enti specializzati • sul sito http://www.siderpagani.it e con campagne pubblicitarie • il personale è coinvolto nel SGA e responsabilizzato su singole procedure • è data evidenza di ogni procedura mediante apposita documentazione • sono aggiornati i report di produttività di ogni principale processo • ogni processo è sottoposto a manutenzioni programmate interne o esterne • sono presenti piani di emergenza, evacuazione, pronto soccorso, antincendio • sono attivi aggiornamenti normativi dai cui si pianificano adeguamenti <p>d. è attuato il periodico monitoraggio delle "prestazioni" ambientali e, sulla base dei dati raccolti, sono pianificate eventuali azioni correttive, in particolare:</p> <ul style="list-style-type: none"> • è data costante attuazione ad un Piano di Monitoraggio e Controllo discusso con gli enti di controllo nel corso dei pregressi iter autorizzativi • il monitoraggio attiva azioni preventive/correttive specifiche, se necessarie • i risultati del monitoraggio e gli interventi sono annotati su registri vidimati • audit interni: sono periodicamente effettuati sotto il coordinamento del Responsabile interno del SGA, ma anche con l'ausilio di consulenti esterni specializzati in SGA, allo scopo di verificare il raggiungimento degli obiettivi prefissati in fase progettuale e di programmazione <p>e. revisioni: la dirigenza sottopone le procedure del SGA a revisione periodica</p> <p>Disposizioni integrative:</p> <p>f. audit esterni: propedeuticamente al rinnovo dei certificati o in fase di revisione periodica sono previsti audit esterni, ad opera di personale di ente accreditato con la migrazione in A.I.A. è prevista per legge la trasmissione del report ambientale annuale</p>	APPLICATA	





<p>vita; IX. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare; X. gestione dei flussi di rifiuti (cfr. Bat 2); XI. inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. Bat 3); XII. piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5); XIII. piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5); XIV. piano di gestione degli odori (cfr. Bat 12); XV. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. Bat 17).</p>	<p>riepilogativo dei risultati dei monitoraggi annuali, messi a confronto con gli anni pregressi, nonché la sintesi delle azioni correttive o degli investimenti fatti per mantenere e migliorare le prestazioni ambientali g. è stato definito un piano di ripristino post cessazione dell'attività, in discussione con gli enti di controllo in fase autorizzativa h. partecipazione alle maggiori fiere espositive italiane nel settore ambientale i. la dirigenza effettua sopralluoghi in altri impianti allo scopo di confrontare la propria organizzazione aziendale; il <i>benchmarking</i> diretto non è applicabile data la scarsa propensione dei concorrenti alla divulgazione di dati sensibili; j. saranno messi a disposizione degli enti i report annuali per i confronti del caso</p>		
<p>BAT 2: a. Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti. b. Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti c. Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti d. Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita e. Garantire la segregazione dei rifiuti f. Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura g. Cernita dei rifiuti solidi in ingresso</p>	<p>a. La procedura di pre-accettazione, autorizzata, è imperniata su: - sopralluogo sul luogo di produzione, scheda di caratterizzazione, eventuali analisi chimiche, controllo visivo in fase di carico, controllo visivo in fase di conferimento, controllo visivo in fase di scarico pre trattamento; tutti i controlli sono eseguiti da personale esperto - la scheda di caratterizzazione è talvolta completata mediante esecuzione di analisi chimica su campione presso il luogo di produzione - la scheda di caratterizzazione definisce le principali caratteristiche del rifiuto ovvero; luogo ed attività di produzione, produttore, CER, stato fisico, tipo di pericolosità, eventuale analisi chimica, il tutto verificato mediante sopralluogo ad ogni nuovo rapporto commerciale o ad ogni nuovo rifiuto - i rifiuti autorizzati sono suddivisi in tipologie omogenee, ovvero gruppi di rifiuti merceologicamente omogenei e che sono sottoposti a specifiche modalità di trattamento; ogni filiera di trattamento è alimentata pertanto con un numero limitato di tipologie (molto spesso una sola), è l'organizzazione dello stabilimento consente di individuare facilmente i settori di lavorazione e le corrispondenti tipologie trattate b. La procedura di accettazione, autorizzata, completa le fasi di pre-accettazione precedenti e prevede - verifica della regolarità delle autorizzazioni del trasportatore, controllo visivo sul camion in conferimento, verifica del peso su pesa a ponte presente in stabilimento, controllo radiometrico mediante portale di rilevazione di materiali radioattivi, verifica visiva in fase di scarico pre-trattamento; è prevista la programmazione dei conferimenti in base alle capacità di stoccaggio e trattamento residue dello stabilimento - la maggior parte dei conferimenti segue un programma di prenotazione, che viene via via aggiornato dagli addetti dell'ufficio accettazione, allo scopo di evitare congestioni in fase di pesatura - sono predisposte procedure di annotazione dei respingimenti dei conferimenti qualora</p>	<p>APPLICATA</p>	



	<p>si verifichino non conformità in fase di pre-accettazione/accettazione</p> <ul style="list-style-type: none">- ogni conferimento è accompagnato da FIR, è registrato nei registri di carico e scarico, con l'ausilio di software specialistico che effettua anche bilanci di massa; le quantità richieste in autorizzazione sono soggette a verifica volumetrica- il controllo visivo è attuato sia in fase di pesatura, sul mezzo in conferimento, sia in fase di scarico su piazzale, prima del trattamento; tale verifica deve essere quella finale prima dell'accettazione definitiva del carico <p>c. Data la natura (prevalentemente solida) dei rifiuti gestiti e delle operazioni di recupero previste in impianto (selezione dei materiali merceologicamente omogenei, accorpamento, riduzione volumetrica), la tracciabilità è attuata tramite i sistemi di pesatura, registrazione, contabilizzazione dei conferimenti dall'esterno, dei passaggi interni e delle uscite dallo stabilimento:</p> <ul style="list-style-type: none">- le operazioni di contabilità rifiuti sono agevolate dall'uso di software specialistico che consente di effettuare i bilanci di massa per singolo CER- schede di caratterizzazione, FIR, e registri di carico e scarico, compilati e conservati nei tempi e nei modi di legge, consentono l'annotazione di tutti i conferimenti in transito presso lo stabilimento, le relative caratteristiche, codice identificativo, trattamenti a cui sono sottoposti- il software gestionale in uso consente l'annotazione delle principali informazioni richieste (produttore, CER, quantità, trattamento interno, ...) <p>d. E' stato implementato un sistema di gestione della qualità che verifichi anche il prodotto in uscita affinché esso sia conforme alle specifiche richieste soprattutto per quanto concerne le mps ottenute dal ciclo di lavorazione.</p> <ul style="list-style-type: none">- Il sistema di gestione consente di monitorare e ottimizzare l'esecuzione del trattamento dei rifiuti e comprende un'analisi del flusso dei materiali per i componenti ritenuti rilevanti, lungo tutta la sequenza del trattamento- L'analisi del flusso dei materiali si basa sul rischio tenendo conto, anche, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.- I rifiuti/materiali in uscita vengono caratterizzati o certificati, secondo le specifiche delle procedure di accettazione dell'utilizzatore/impianto di recupero (o smaltimento) finale e secondo il PMeC autorizzato <p>e. I rifiuti sono tenuti separati a seconda delle loro proprietà, al fine di consentire un deposito e un trattamento più agevoli e sicuri sotto il profilo ambientale. La segregazione dei rifiuti si basa sulla loro separazione fisica e su procedure che permettono di individuare dove e quando sono depositati.</p>	
--	---	--



	<ul style="list-style-type: none"> - sono previste procedure di imballaggio specifiche per rifiuti che lo richiedano conformi alle prescrizioni normative. f. Non sono effettuate miscelazioni di rifiuti; i rifiuti non pericolosi vengono accorpati per tipologia omogenea, ovvero compatibilmente alle loro caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche e quando ciò è funzionale al loro recupero; lo stabilimento ha gli spazi e la suddivisione funzionale necessari a tenere separate e riconoscibili le diverse tipologie omogenee di rifiuto. g. I Rifiuti in ingresso sono tutti solidi e cernita avviene esclusivamente con processo di separazione manuale mediante esame visivo. Questa tecnica particolarmente adatta ai materiali da riciclo viene effettuata su pavimento industriale e consente di eliminare materiali indesiderati sia dal rifiuto in ingresso che dal prodotto in uscita. 		
<p>BAT3: Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la Bat consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:</p> <p>i) informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni; b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni; <p>ii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità; b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze prioritarie/microinquinanti) e loro variabilità; c) dati sulla bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)] <p>iii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura; b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità; c) infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività; d) presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (es. ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri). 	<p>Non ci sono emissioni gassose nelle fasi di trattamento</p> <p>Non ci sono flussi di acque reflue da processi ma solo acque reflue da dilavamento dei piazzali dove avviene lo stoccaggio dei materiali ferrosi e non ferrosi. Tali flussi sono periodicamente aggiornati nel sistema di gestione ambientale dove vengono riportati:</p> <ul style="list-style-type: none"> 1. Le caratteristiche delle acque reflue; 2. I valori medi e la variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità; <p>I valori medi di concentrazione e di carico delle eventuali sostanze inquinanti (rilevabili dalle analisi periodicamente effettuate).</p>	<p>APPLICATA</p>	



<p>BAT 4:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Ubicazione ottimale del deposito b. Adeguatezza della capacità di deposito c. Funzionamento sicuro del deposito d. Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati 	<ul style="list-style-type: none"> a. Il sito non è di nuova installazione ma è ubicato in quell'area da oltre 30 anni, comunque il deposito dei rifiuti non pericolosi è lontano da corsi d'acqua, dai centri abitati e da siti particolarmente sensibili. Il contesto in cui è ubicato l'impianto è quasi tutto industrializzato. b. Il deposito del materiale all'interno del sito è stato studiato tenendo conto della migliore movimentazione possibile riducendo spostamenti continui. c. Le aree di deposito sono ben definite in virtù dei quantitativi che si intendono trattare, delle caratteristiche del materiale e della capacità di trattamento. Il quantitativo di rifiuti depositato viene continuamente monitorato in relazione alla quantità massima consentita. d. Le aree di deposito e i cassoni per lo stoccaggio sono individuati anche con apposita cartellonistica e/ etichettatura. Gli unici materiali più a rischio sono quelli polverulenti che sono però correttamente depositati al coperto. <p>Non sono presenti rifiuti pericolosi.</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>BAT 5: Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la Bat consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento.</p>	<p>Il rischio ambientale correlato alla movimentazione ed al trasferimento dei rifiuti è molto ridotto data la natura dei rifiuti trattati, solidi, non polverulenti, non suscettibili di produrre emissioni in atmosfera né odori. In ogni caso, tali attività sono oggetto di apposite istruzioni operative.</p> <p>La Sider Pagani srl ha implementato la seguente procedura di movimentazione rifiuti:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. vige lo scambio di informazioni tra ufficio accettazione e piazzalisti in modo che, dato l'assenso all'accettazione, il carico sia destinato all'area dedicata b. le diverse tipologie di rifiuto vengono scaricate nel settore di riferimento dedicato, in alimentazione alle filiere specifiche di lavorazione, e tali scarichi avvengono sotto la supervisione di piazzalisti esperti c. sono istituite due figure di riferimento: un responsabile accettazione ed un responsabile di impianto (RI), il cui compito è quello, coordinandosi, di verificare che i rifiuti scaricati siano conformi alla documentazione di trasporto ed alle autorizzazioni vigenti, nonché che vengano scaricati e trattati nelle aree e dalle filiere dedicate; tali figure si aggiungono ai piazzalisti d. non sono presenti rifiuti liquidi e. I rifiuti polverulenti sono stoccati al coperto e non è autorizzata, né richiesta, la loro frantumazione o altri trattamenti che possano diffondere polveri. <p>Vengono accumulati nelle stesse aree di stoccaggio solamente i rifiuti appartenenti alla stessa categoria merceologica (ferro, non ferrosi, legno, carta, ...) evitando commistioni tra diverse tipologie</p>	<p>Applicata</p>	
<p>BAT 6: Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue, la Bat consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio flusso, pH, temperatura,</p>	<p>Il monitoraggio dei principali parametri è effettuato nei punti fondamentali ovvero all'ingresso e all'uscita del trattamento attraverso campionature chimiche che analizzano i parametri ritenuti adeguati al tipo di attività e di refluo, più alcuni parametri di sicurezza ulteriori.</p>	<p>APPLICATA PMcC</p>	

<p>conduttività, BOD delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono all'installazione).</p>	<p>In particolare per quanto riguarda il BOD va precisato che il depuratore non comprende un trattamento biologico per cui il BOD viene abbattuto solo per sedimentazione e filtrazione; ciò implica che il BOD debba essere già contenuto entro valori limitati, peraltro congruenti con l'attività svolta nello stabilimento che non prevede stoccaggi di materiali biodegradabili.</p>		
<p>BAT 7: La Bat consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata nella Decisione 10/08/2018 n. 2018/1147 Ue e in conformità con le norme En. Se non sono disponibili norme En, la Bat consiste nell'applicare le norme Iso, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.</p>	<p>La Decisione 10/08/2018 n. 2018/1147 Ue prevede che per gli impianti che effettuano trattamento meccanico in frantumatori metallici devono essere verificati i seguenti parametri con cadenza mensile: idrocarburi (HCl), Arsenico (As), cadmio (Cd), cromo (Cr), rame (Cu), nickel (Ni), piombo (Pb) e zinco (Zn), Mercurio (Hg), COD anche se per alcuni di quelli non considerati rilevanti nell'inventario delle acque reflue (BAT3) la frequenza viene raddoppiata. Mentre per i PFOA e PFOS la cadenza della verifica è semestrale. I rapporti di prova eseguiti per conto della Sider Pagani Srl sono eseguiti in conformità alle norme BS EN ISO 10304-2009/UNI EN ISO 10523/2012 e altre norme APAT CNR IRSA. Quanto sopra sarà rispettato al momento dell'installazione di depuratore e frantumatore.</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>BAT 8: La Bat consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme En. Se non sono disponibili norme En, la Bat consiste nell'applicare le norme Iso, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.</p>	<p>Le emissioni in atmosfera al camino EC1, filtro all'uscita dall'impianto di frantumazione, saranno monitorate con la frequenza richiesta, non appena saranno installati il frantumatore ed il relativo sistema di abbattimento. Frequenza trimestrale di Hg (qualora presente nei RAEE); frequenza semestrale per le polveri, TVOC, ritardati di fiamma bromurati, metalli e metalloidi diversi dal mercurio, PCDD, PCDF e PCB diossina-simili.</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>BAT 9: La Bat consiste nel monitorare le emissioni diffuse di composti organici nell'atmosfera derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti Pop, e dal trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico, almeno una volta l'anno, utilizzando una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p>	<p>Non sono presenti lavorazioni di composti organici, di solventi e/o di apparecchiature contenenti Pop.</p>	<p>NON APPLICABILE</p>	
<p>BAT 10: La Bat consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori</p>	<p>Non sono presenti emissioni di odori</p>	<p>NON APPLICABILE</p>	
<p>BAT 11: La Bat consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.</p>	<p>Consumi e produzione di energia: a i consumi di energia termica ed elettrica sono annotati mensilmente e verranno riepilogati nel report annuale b non è prodotta energia all'interno dello stabilimento c i consumi sono contabilizzati a livello globale e non per singola filiera. Non sono consumate materie prime nello stabilimento in oggetto; i flussi di rifiuti in transito e processati sono annotati con gli strumenti di legge e rendicontanti nel report ambientale annuale (MUD). Non sono utilizzate acque per processi lavorativi, le uniche acque consumate sono quelle per i servizi e per la pulizia periodica di macchinari e piazzali.</p>	<p>APPLICATA tramite esecuzione del PMeC</p>	

	L'acqua è atinta da acquedotto comunale e sono monitorati i consumi d'acqua nel report ambientale annuale.		
BAT 12: Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la Bat consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. Bat 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito: — un protocollo contenente azioni e scadenze, — un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella Bat 10, — un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze, — un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione.	Non sono presenti emissioni odorigene per la natura dei rifiuti trattati	NON APPLICABILE	
BAT 13: Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la Bat consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate Decisione Commissione n. 2018/I147Ue	Non sono presenti emissioni odorigene	NON APPLICABILE	
BAT 14: Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera — in particolare di polveri, composti organici e odori — o se ciò non è possibile per ridurle, la Bat consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito. Quanto più è alto il rischio posto dai rifiuti in termini di emissioni diffuse nell'aria, tanto più è rilevante la Bat 14d. a. Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse b. Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità c. Prevenzione della corrosione d. Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse e. Bagnatura f. Manutenzione g. Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti h. Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, Leak Detection And Repair)	Per prevenire e/o ridurre al minimo le emissioni diffuse in atmosfera la ditta ha messo in pratica le seguenti procedure: a. Lo stoccaggio in cumuli è limitato a tipologie che non generano polvere, mentre non sono stoccati materiali contenenti VOC o maleodoranti. Gli stoccaggi delle poche tipologie polverulenti sono per lo più al coperto. Viene limitata l'altezza di caduta del materiale. Viene limitata la velocità dei mezzi di circolazione all'interno dell'impianto. b. Le apparecchiature sono periodicamente revisionate. Particolare controllo è eseguito sulle macchine più vecchie. Esse sono state dotate di valvole a doppia tenuta, guarnizioni ad alta integrità, pompe/compressori e agitatori ad azionamento magnetico e muniti di giunti di tenuta meccanici. c. Le tecniche adottate prevedono il rivestimento interno ed esterno delle apparecchiature con vernici inibitori della corrosione. d. Le apparecchiature (cesoie e frantumatore) con una più elevata capacità produttiva sono tutte dotate di nastro trasportatore che riducono le emissioni diffuse. Non è possibile raccogliere e convogliare tali emissioni proprio per la loro natura particolarmente diffusa e. Sono previste bagnature del materiale in fase di ribaltamento dei mezzi di scarico. Bagnature continue nelle aree di circolazione dei mezzi pesanti e anche nelle fasi di movimentazione del materiale con l'ausilio di macchine mobili tipo gru da piazzale. f. Non sono presenti macchine che hanno emissioni convogliate per cui la	APPLICATA	



	<p>manutenzione è quella che viene generalmente effettuata su ogni singola macchina per il corretto funzionamento secondo le norme di sicurezza e di salute dei lavoratori.</p> <p>g. La pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti avviene con la bagnatura di tali aree e successivo spazzamento per evitare polveri diffuse.</p> <p>h. Non applicabile</p>		
<p>BAT 15: La Bat consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (flaring) esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni operative straordinarie (per esempio durante le operazioni di avvio, arresto ecc.) utilizzando entrambe le tecniche indicate nella Decisione 10/08/2018 n. 2018/1147 Ue</p>	Non si effettua combustione in torcia	NON APPLICABILE	
<p>BAT 16: Per ridurre le emissioni nell'atmosfera provenienti dalla combustione in torcia, se è impossibile evitare questa pratica, la Bat consiste nell'usare entrambe le tecniche riportate di seguito, indicate nella Decisione 10/08/2018 n. 2018/1147 Ue</p>	Non si effettua combustione in torcia	NON APPLICABILE	
<p>BAT 17: Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la Bat consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. Bat 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito: I. un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate; II. un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni; III. un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze; IV. un programma di riduzione del rumore e delle vibrazioni inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione</p>	<p>La presenza di macchine operatrici fisse (presse e cesoie) e mobili (caricatori) crea delle emissioni di rumore e anche vibrazioni. Periodicamente viene redatta relazione fonometrica che attesta che i valori rientrano nei limiti riportati nella tabella A della L. 447/95. Non è però stata eseguita alcuna valutazione delle vibrazioni. Pertanto la BAT per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni consiste nel fare una valutazione anche delle emissioni di vibrazioni e predisporre, all'interno del sistema di gestione ambientale un piano di gestione di queste due fonti di emissioni che includa:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Un elenco delle azioni da intraprendere con le opportune scadenze; 2. Un protocollo per il monitoraggio delle emissioni di rumore come già avviene e uno per quello delle vibrazioni che si deve intraprendere; 3. Un elenco degli interventi da mettere in atto in caso di eventi che superano i limiti consentiti <p>Un'identificazione puntuale delle eventuali fonti di emissioni con la stima delle esposizioni e l'indicazione delle misure applicabili per contenerle.</p> <p>E' prevista valutazione delle vibrazioni entro 6 mesi dal conseguimento dell'AIA in relazione alla salvaguardia della salute dei lavoratori.</p>	APPLICATA	
<p>BAT 18: Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la Bat consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici b. Misure operative c. Apparecchiature a bassa rumorosità d. Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni e. Attenuazione del rumore 	<p>Per prevenire le emissioni di rumore e di vibrazioni sono state adottate le seguenti strategie:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Tutte le macchine operatrici sono state posizionate distanti dalle case sparse che si trovano nell'area limitrofa. L'unica pressa/cesoia posta ad una distanza inferiore è stata opportunamente recintata con pannelli fonoassorbenti. b. Le macchine sono periodicamente ispezionate e sono adoperate solo da personale esperto. Non sono previste lavorazioni durante le ore notturne. c. La Sider Pagani srl si sta adoperando per revisionare tutte le macchine già esistenti per ridurre la rumorosità di motori, compressori, ... mentre le macchine più obsolete nel nuovo progetto sono state 	APPLICATA	



	<p>sostituite con apparecchiature nuove e di più recente fattura già predisposte a contenere le emissioni di rumore.</p> <p>d. Sono previsti pannelli fonoassorbenti nei punti dove può esserci maggior rischio di emissione di rumore e di eventuale superamento dei valori limite. CRONOPROGRAMMA: L'installazione di tali pannelli avverrà durante la fase di messa in esercizio e comunque non oltre 3 mesi dalla predisposizione di tutti i macchinari (esistenti e nuovi) secondo il lay out autorizzato.</p> <p>e. Il rumore rispetta i limiti previsti ed oltre alle barriere come riportato alla precedente lettera d non sono previste altre misure di attenuazione del rumore in quanto non necessarie secondo la valutazione del tecnico acustico competente</p>		
<p>BAT 19: Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la Bat consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito:</p> <p>a. Gestione dell'acqua b. Ricircolo dell'acqua c. Superficie impermeabile d. Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi e. Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti f. La segregazione dei flussi di acque g. Adeguate infrastrutture di drenaggio h. Disposizioni in progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite. i. Adeguata capacità di deposito temporaneo</p>	<p>L'acqua nell'azienda è utilizzata solo per i servizi non sono previste acque di lavorazione. Date la modesta quantità di acqua utilizzata non è previsto ricircolo. In merito alla produzione di acque reflue:</p> <p>a. Tutte le aree di stoccaggio e trattamento sono su basamenti impermeabilizzati in cemento ed il sistema di raccolta e drenaggio delle acque reflue è recapitato in vasche di accumulo a monte del depuratore. b. Poiché il depuratore che sarà installato sarà di tipo continuo non sono previsti rischi di tracimazioni. c. Data la quantità di rifiuti trattati e le tipologie di lavorazioni svolte presso l'opificio Sider Pagani Srl non è possibile prevedere coperture per tutte le zone di deposito e di trattamento dei rifiuti. Cmq i rifiuti che sono stoccati nelle aree scoperte sono del tipo non pericoloso e non sono causa di inquinamento delle acque di dilavamento del piazzale, come dimostrato dagli esiti del PMeC. d. Tutti i flussi di acque sono confluiti nel sistema di smaltimento che porta all'impianto di depurazione. e. Non sono presenti infrastrutture di drenaggio. f. Il sistema di raccolte delle acque reflue è interrato ma il depuratore e tutto il sistema di collegamento alla fogna comunale è stato realizzato esternamente (perché realizzato in un secondo momento) per maggior controllo e per consentire l'immediata riparazione in caso di perdite. Per la parte già esistente non è possibile prevedere un sistema di contenimento secondario. g. Non è possibile prevedere un sistema di deposito temporaneo delle acque reflue generate in condizioni operative diverse da quelle normali.</p>	<p>Applicata</p>	
<p>BAT 20: Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la Bat per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche riportate nella Decisione Ue 2018/1147/Ue alla BAT 20 ovvero per quanto concerne il:</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>Trattamento preliminare e primario,</i> - <i>Trattamento fisico-chimico,</i> - <i>Trattamento biologico</i> - <i>Denitrificazione</i> - <i>Rimozione dei solidi</i> 	<p>L'impianto di depurazione previsto in progetto prevede:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Pretrattamento meccanico di grigliatura fine per la separazione dei corpi solidi; 2. Dissabbiatura / Disoleatura da 270 l/sec, per 15.000 mq di superficie; 3. Accumulo e rilancio dei primi 5 mm di pioggia caduti sulla superficie di raccolta per un minimo di 75 m3 (acque di prima pioggia) + 75 m3 (parte delle acque di seconda pioggia); 4. Impianto di depurazione chimico – fisico per l'abbattimento dei metalli; <p>Non sono previsti il trattamento biologico e la denitrificazione data la natura dei rifiuti trattati.</p>	<p>APPLICATA</p>	

	<p>Sono rispettati i BAT -AEL indicati nella tabella 6.2 per i seguenti inquinanti in relazione alla tipologia di rifiuti trattati presso l'installazione ed in particolare per l'attività di trattamento meccanico di rifiuti in frantumatori:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Indice degli idrocarburi (HOI)= inquinanti abbattuti dall'impianto di depurazione - Metalli e metalloidi (As, Cd, Cr, Cu, Pb, Ni, Hg, Zn) = inquinanti abbattuti dall'impianto di depurazione <p>Inquinanti verificati in autocontrollo con campionamento semestrale</p>		
<p>BAT 21: Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la Bat consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Misure di protezione b. Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti c. Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti 	<ul style="list-style-type: none"> a. Sono previsti controlli sia durante le ore di lavoro che durante quelle di chiusura aziendale mediante guardiania h 24 onde evitare atti vandalici; è stato installato apposito sistema antincendio con naspi dislocati in tutto l'opificio ed estintori di vario genere; inoltre è garantita l'accessibilità e l'operabilità delle apparecchiature di controllo in caso di emergenza. (controllo continuo h24) b. E' presente una procedura di gestione di inconvenienti e incidenti con l'individuazione di figure preposte.(aggiornamento in corrispondenza dell'aggiornamento del sistema ISO). c. E' tenuto presso l'azienda un registro degli incidenti e degli inconvenienti, delle procedure adottate per farvi fronte e delle modifiche eventualmente eseguite. (aggiornato in caso di incidenti o inconvenienti oppure in corrispondenza delle modifiche a procedure) 	APPLICATA	
<p>BAT 22: Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la Bat consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.</p>	Non sono sostituibili materiali con rifiuti, l'azienda esercita attività di trattamento di rifiuti	NON APPLICABILE	
<p>BAT 23: Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la Bat consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Piano di efficienza energetica b. Registro del bilancio energetico 	<p>Miglioramento delle prestazioni energetiche</p> <ul style="list-style-type: none"> a. non è stato redatto un piano energetico La dirigenza aziendale, però, investe nella integrazione/sostituzione dei macchinari delle filiere tecnologiche allo scopo di migliorare l'efficienza di trattamento per kg di rifiuto trattato. b. è effettuata la rendicontazione dei consumi annuali di energia e quella dei materiali trattati; tali dati verranno inseriti nel report Ambientale annuale trasmesso agli enti c. Ogni 6 mesi sarà redatto piano di efficienza energetica. 	APPLICATA	
<p>BAT 24: Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la Bat consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui</p>	Gli imballaggi (fusti, contenitori, pallet ecc.), quando sono in buone condizioni e sufficientemente puliti, sono riutilizzati per collocarvi rifiuti, a seguito di un controllo di compatibilità con le sostanze precedentemente contenute. Se necessario, prima del riutilizzo gli imballaggi sono sottoposti a un apposito trattamento (ad esempio ricondizionati, puliti).	APPLICATA	
<p>BAT 25: Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB diossina-simili, la Bat consiste nell'applicare la Bat 14d e nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Cicloni b. Filtro a tessuto c. Lavaggio a umido 	<ul style="list-style-type: none"> a. Il frantumatore Parfer che sarà installato è già dotato di ciclone per aspirazione polveri grossolane e verrà installato anche un filtro a tessuto al fine di ottenere un valore delle emissioni convogliate al di sotto dei limiti previsti dalla normativa <p>Vedi scheda emissioni in atmosfera</p>	APPLICATA	

d. Iniezione d'acqua nel frantumatore			
<p>BAT 26: Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva e prevenire le emissioni dovute a inconvenienti e incidenti, la Bat consiste nell'applicare la Bat 14 g e tutte le seguenti tecniche:</p> <p>a. attuazione di una procedura d'ispezione dettagliata dei rifiuti in balle prima della frantumazione;</p> <p>b. rimozione e smaltimento in sicurezza degli elementi pericolosi presenti nel flusso di rifiuti in ingresso (ad esempio, bombole di gas, veicoli a fine vita non decontaminati, Raee non decontaminati, oggetti contaminati con PCB o mercurio, materiale radioattivo);</p> <p>c. trattamento dei contenitori solo quando accompagnati da una dichiarazione di pulizia.</p>	<p>a. E' prevista per tutti i rifiuti sottoposti a trattamento un'ispezione dettagliata al fine di verificarne la consistenza, l'esatta tipologia e l'assenza di materiali estranei</p> <p>b. Non saranno presenti elementi pericolosi perché questi non sono proprio accettati presso l'impianto già nella prima fase di verifica in accettazione del carico.</p> <p>c. I contenitori/imballaggi sono sempre accompagnati dalla dichiarazione di pulizia prima di essere sottoposti al trattamento.</p>	APPLICATA	
<p>BAT 27: Al fine di prevenire le deflagrazioni e ridurre le emissioni in caso di deflagrazione, la Bat consiste nell'applicare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche "b" e "c" indicate di seguito.</p> <p>a. Piano di gestione in caso di deflagrazione</p> <p>b. Serrande di sovrappressione</p> <p>c. Pre-frantumazione</p>	<p>In applicazione della BAT si ha:</p> <p>a) Piano di gestione in caso di deflagrazione inserito all'interno del documento per la sicurezza sui luoghi di lavoro (DVR ai sensi del D.Lgs. 81/08).</p> <p>b) Il frantumatore Parfer FR 1212 è dotato di porte antiscoppio montate nell'impianto di aspirazione e sono: n. 2 porte sulla tubazione dal mulino al ciclone, n° 4 porte sul ciclone, n° 2 porte sulla tubazione dal ciclone al ventilatore (tali porte sono certificate ATEX) – si allega grafico -</p> <p>c) E' presente pre-frantumatore. – si veda nota tecnica allegata -</p>	APPLICATA	
<p>BAT 28: Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la Bat consiste nel mantenere stabile l'alimentazione del frantumatore.</p>	Tutte le apparecchiature presenti sono alimentate in maniera uniforme evitando interruzioni o sovraccarichi che ne possano causare l'arresto improvviso.	APPLICATA	
BAT 29	non sono trattati Raee contenenti VFC e/o VHC	NON APPLICABILE	
BAT 30	non sono trattati Raee contenenti VFC e/o VHC	NON APPLICABILE	
BAT 31	non sono trattati rifiuti con potere calorifico	NON APPLICABILE	
BAT 32	non sono trattati Raee contenenti mercurio	NON APPLICABILE	
BAT 33	non è previsto il trattamento biologico dei rifiuti	NON APPLICABILE	
BAT 34	non è previsto il trattamento biologico dei rifiuti	NON APPLICABILE	
BAT 35	non è previsto il trattamento biologico dei rifiuti	NON APPLICABILE	

BAT 36	non è previsto il trattamento aerobico dei rifiuti	NON APPLICABILE	
BAT 37	non è previsto il trattamento aerobico dei rifiuti	NON APPLICABILE	
BAT 38	non è previsto il trattamento anaerobico dei rifiuti	NON APPLICABILE	
BAT 39	non è previsto il trattamento meccanico biologico dei rifiuti	NON APPLICABILE	
BAT 40	non è previsto il trattamento fisico-chimico dei rifiuti	NON APPLICABILE	
BAT 41	non è previsto il trattamento fisico-chimico dei rifiuti	NON APPLICABILE	
BAT 42	non è prevista la rigenerazione degli oli usati	NON APPLICABILE	
BAT 43	non è prevista la rigenerazione degli oli usati	NON APPLICABILE	
BAT 44	non è prevista la rigenerazione degli oli usati	NON APPLICABILE	
BAT 45	non è previsto il trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico	NON APPLICABILE	
BAT 46	non è prevista la rigenerazione dei solventi esausti	NON APPLICABILE	
BAT 47	non è prevista la rigenerazione dei solventi esausti	NON APPLICABILE	
BAT 48	non è previsto il trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno scavato contaminato.	NON APPLICABILE	
BAT 49	non è previsto il trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno scavato contaminato.	NON APPLICABILE	
BAT 50	non è previsto il lavaggio con acqua del terreno scavato contaminato	NON APPLICABILE	
BAT 51	non è prevista la decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB	NON APPLICABILE	
BAT 52	non è previsto il trattamento dei liquidi a base acquosa	NON APPLICABILE	
BAT 53	non è previsto il trattamento dei liquidi a base acquosa	NON APPLICABILE	

Allegati alla presente scheda²	
...	Y...
...	Y...

* Applicata, non applicata, non applicabile .

** Motivazioni in caso di non applicata o non applicabile .

La presente scheda deve riportare la valutazione della soluzione impiantistica da sottoporre all'esame dell'autorità competente. Tale (auto)valutazione deve essere effettuata dal gestore dell'impianto IPPC sulla base del principio dell'approccio integrato, delle migliori tecniche disponibili, delle condizioni ambientali locali, nonché sulla base dei seguenti criteri:

- a. bat conclusion pubblicate sul sito <http://www.dsa.minambiente.it/> o nei BREF pertinenti, disponibili sul sito <http://eippcb.jrc.es/pages/FActivities.htm>;
- b. sulla base della individuazione delle BAT applicabili (evidenziare se le BAT sono applicabili al complesso delle attività IPPC, ad una singola fase di cui al diagramma C2 o a gruppi di esse oppure a specifici impatti ambientali); discutere come si colloca il complesso IPPC in relazione agli aspetti significativi indicati nei BREF (tecnologie, tecniche di gestione, indicatori di efficienza ambientale, ecc.), confrontando i propri fattori di emissione o livelli emissivi, con quelli proposti nei BREF. Qualora le tecniche adottate, i propri fattori di emissione o livelli emissivi si discostino da quelli dei BREF, specificarne le ragioni e ove si ritenga necessario indicare proposte, tempi e costi di adeguamento;
- c. qualora non siano disponibili BREF o altre eventuali linee guida di settore, l'azienda deve comunque valutare le proprie prestazioni ambientali alla luce delle disponibili, individuando gli indicatori che ritiene maggiormente applicabili alla propria realtà produttiva.

² - Allegare gli altri eventuali documenti di riferimento - diversi dalle linee guida ministeriali o dai BREF - laddove citati nella presente scheda.

1/1

fonte: <http://burc.regione.campania.it>



Nota tecnica allegata alla SCHEDA D – Chiarimenti relativi alla BAT 27

La BAT 27 recita quanto segue:

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

- a. Piano di gestione in caso di deflagrazione*
- b. Serrande di sovrappressione*
- c. Pre-frantumazione”*

Per quanto concerne il punto «a» il Piano di gestione in caso di deflagrazione è inserito nel documento di sicurezza previsto dal D. Lgs. 81/08.

Per quanto concerne il punto «b» il frantumatore previsto in progetto modello PARFER FR 1212 ha in dotazione delle porte antiscoppio certificate installate sull'impianto di aspirazione.

Sono presenti:

N° 2 porte sulla tubazione dal mulino al ciclone

N° 4 porte sul ciclone

N° 2 porte sulla tubazione dal ciclone al ventilatore

L'impianto, composto da preabbattitore e filtro a maniche, è dotato quindi di sistemi per evitare sovrappressioni derivanti da possibili esplosioni che avvengono nel mulino.

Il funzionamento di un **impianto per la macinazione di rottame**, tal quale o in pacchi, è soggetto a pericoli e rischi dovuti a scoppi ed esplosioni che potrebbero essere provocati dalla introduzione nella camera chiusa di **macinazione del mulino a martelli** di serbatoi di carburanti non adeguatamente bonificati, bombole di gas e/o GPL non preventivamente inertizzate e/o di semplici bombolette spray. Gli scoppi e le esplosioni, che si verificano nei **mulini a martelli**, sono l'effetto delle notevoli temperature raggiunte nella camera chiusa di macinazione dovute agli attriti ed alla alta velocità di rotazione dell'albero di macinazione, della combinazione delle polveri, della atomizzazione dei prodotti petrolchimici, delle scintille che si producono per gli urti dei martelli contro l'incudine del **mulino ed il rottame**.

Nonostante i più severi controlli in fase di selezione pre-frantumazione (R12) potrebbe esserci il rischio di introdurre nella camera di macinazione del mulino corpi e materiali “indesiderabili”,



soprattutto se sono nascosti nei pacchi di rottame. Per quanto ci si sforzi di essere oculati ed attenti al controllo del materiale in ingresso, non si possono evitare i pericoli e le conseguenze dovute alle esplosioni ed agli incendi. Frantumando il rottame tal quale, prima della sua immissione alla camera di macinazione dei mulini a martelli, si provoca la rottura dei serbatoi e delle bombole con la conseguente fuoriuscita dei liquidi e dei gas contenuti.

L'esistenza di un'operazione di prefrantumazione avviene senza possibilità di scoppio per la bassa velocità di rotazione degli alberi e perchè la camera di frantumazione è aperta. La rotazione a velocità differenziate, la posizione, il numero e la particolare forma dei denti di cui sono dotati i rotor, oltre a produrre la lacerazione di serbatoi e bombole, frantuma i rottami di grandi dimensioni in pezzatura omogenea ed opportuna per alimentare il mulino a martelli.

Gli **impianti di frantumazione** ovvero di ricondizionamento volumetrico costituiscono una fase fondamentale per il recupero di rottami ferrosi e non ferrosi e la produzione di MPS. Pertanto, la linea di frantumazione (mulino a martelli), per la riduzione volumetrica ed il recupero di **rottame ferroso e non ferroso** (ferro, acciaio, alluminio saranno i metalli lavorati) rappresenta una delle attività di rilievo presso l'opificio della Sider Pagani Srl.

Tale linea produttiva prevede, quindi, il seguente ciclo:

- Selezione e cernita all'inizio del processo, ovvero immediatamente dopo la fase di messa in riserva. La prima fase di selezione avviene già al momento dell'accettazione e del controllo visivo che consente di eliminare eventuali corpi estranei e/o elementi che possano causare deflagrazioni. Successivamente i rifiuti vengono conferiti nell'area di messa in riserva e al momento della lavorazione spostati con l'ausilio di gru semovente nell'area in prossimità del frantumatore.
- Il materiale valorizzabile, viene avviato in un pre-macinatore, mediante l'ausilio di un ragno, per la prima riduzione volumetrica. Questa operazione meccanica consiste in una frantumazione grossolana nel corso della quale è ancora possibile eliminare eventuali elementi a rischio e, nel caso l'elemento pericoloso dovesse sfuggire ai controlli, la pre-frantumazione ne consente una rottura più lenta e priva di pericoli per quanto detto in precedenza.



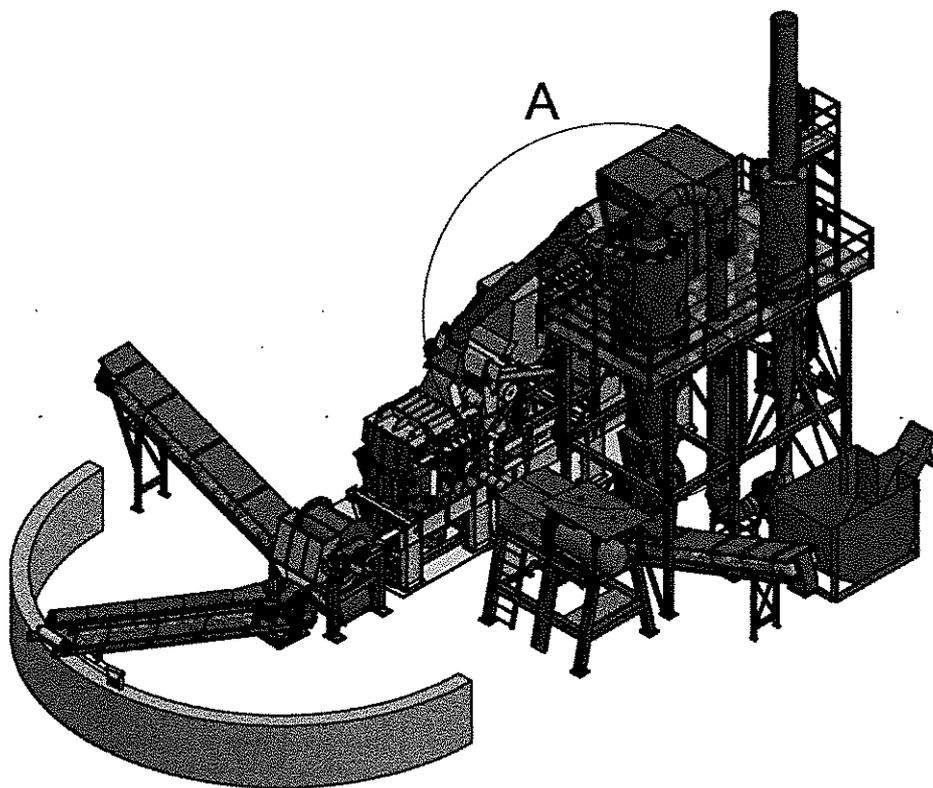
- Tramite apposito nastro trasportatore il materiale grossolanamente triturato entra direttamente nella camera di frantumazione.
- Il materiale frantumato in uscita dal mulino viene raccolto su nastro trasportatore e scaricato nell'area di raccolta mps.

L'impianto, composto da preabbattitore e filtro a maniche, è dotato di porte antiscoppio per evitare sovrappressioni derivanti da possibili esplosioni che avvengono nel mulino. Ma considerando le operazioni preliminari prima della fase di triturazione risulta praticamente inesistente il rischio di deflagrazioni.

Arch. Annamaria Piccolo

Pagani, 10.10.2020

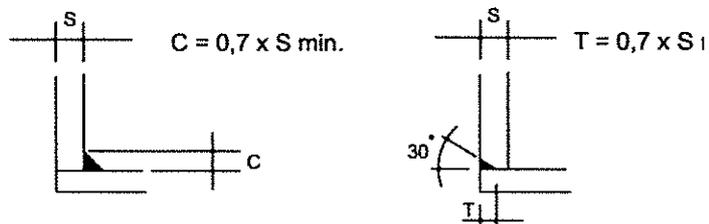




Regione Campania
 Data: 11/02/2021 11:36:20, PG/2021/0076182

Size	Above	Gruppo di dimensioni	Oltre	0,5	6	30	120	400	100
	Up to		Fino	6	30	120	400	1000	200
Tolerance		Scostamenti		± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,0

General machining tolerance - grade medium UNI EN 22768,
 Tolleranza generale di lavorazione - grado medio UNI EN 2276



Dimensioni delle saldature ove non indicate

ALLEGATO 3

EMISSIONI IN ATMOSFERA

SCHEDA L

(prot. 13417 del 12/01/2021)



Ditta richiedente: SIDER PAGANI SRL

Sito di SANT'EGIDIO DEL MONTE ALBINO (SA)



SCHEDA «L»: EMISSIONI IN ATMOSFERA

NOTE DI COMPILAZIONE

Nella compilazione della presente scheda si suggerisce di effettuare una prima organizzazione di **tutti i punti di emissione esistenti** nelle seguenti categorie:

- a) i punti di emissione relativi ad *attività escluse dall'ambito di applicazione della parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.* (ad esempio impianti destinati al ricambio di aria negli ambienti di lavoro, riscaldamento dei locali se < a 3Mw, ecc...);
- b) i punti di emissione relativi ad *attività ad inquinamento atmosferico scarsamente rilevante*, ai sensi dell'Allegato IV parte I alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.;
- c) i punti di emissione relativi ad *attività in deroga (adesione all'autorizzazione generale)*, ai sensi dell'Allegato IV parte II alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.;
- d) tutte le altre emissioni non comprese nelle categorie precedenti, evidenziando laddove si tratti di camini di emergenza o di by-pass.

Tutti i punti di emissione appartenenti alle categorie da a) a d) potranno essere semplicemente elencati. Per i **soli punti di emissione appartenenti alla categoria d)** dovranno essere compilate le Sezioni L.1 ed L.2. Si richiede possibilmente di utilizzare nella compilazione della Sezione L.1 un foglio di calcolo (Excel) e di allegare il file alla documentazione cartacea.

Ditta richiedente: SIDER PAGANI SRL				Sito di SANT'EGIDIO DEL MONTE ALBINO (SA)																
P6	/	Nei pressi cesoia LOLLINI AM 16	Cesoia LOLLINI AM 16	/	4	/		8,75		8	100									

- 1 - Riportare nella "Planimetria punti di emissione in atmosfera" (di cui all'Allegato W alla domanda) il numero progressivo dei punti di emissione in corrispondenza dell'ubicazione fisica degli stessi. Distinguere, possibilmente con colori diversi, le emissioni appartenenti alle diverse categorie, indicate nelle "NOTE DI COMPLAZIONE".
- 2 - Indicare la posizione amministrativa dell'impianto/punto di emissione nel caso trattasi di installazione già autorizzata.
- 3 - Indicare il nome e il riferimento relativo riportati nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).
- 4 - Deve essere chiaramente indicata l'origine dell'effluente (captazione/i), cioè la parte di impianto che genera l'effluente inquinato.
- 5 - Indicare il numero progressivo di cui alla Sezione L.2.
- 6 - Indicare la portata autorizzata con provvedimento espresso o, nel caso trattasi di nuova installazione, i valori stimati.
- 7 - Indicare la portata misurata nel più recente autocontrollo effettuato sull'impianto, nel caso di nuove installazioni, la portata stimata.
- 8 - Indicare i valori misurati nel più recente autocontrollo effettuato sul punto di emissione. Per inquinanti quali COV (S.O.T.) e NO_x occorre indicare nelle note anche il metodo analitico con cui è stata effettuata l'analisi. Per le nuove installazioni indicare i valori stimati ed il metodo di calcolo utilizzato.
- 9 - Indicare il numero potenziale di ore/giorno di funzionamento dell'impianto.
- 10 - Indicare i

Ditta richiedente: SIDER PAGANI SRL

Sito di SANT'EGIDIO DEL MONTE ALBINO (SA)

Ditta richiedente: SIDER PAGANI SRL

Sito di SANT'EGIDIO DEL MONTE ALBINO (SA)

NOTE

In aggiunta alla composizione della tabella riportante la descrizione puntuale di tutti i punti di emissione, è possibile, ove pertinente, fornire una descrizione delle emissioni in termini di fattori di emissione (valori di emissione riferiti all'unità di attività delle sorgenti emissive) o di bilancio complessivo compilando il campo sottostante.

GEOREFERENZIAZIONE PUNTI DI EMISSIONE:

E1: 40.745574 N, 14.585932 E

P1: 40.746146 N, 14.586694 E

P2: 40.746230 N, 14.586129 E

P3: 40.745893 N, 14.586236 E

P4: 40.746064 N, 14.585678 E

P5: 40.745487 N, 14.585582 E

P6: 40.745848 N, 14.585222 E

Ditta richiedente: SIDER PAGANI SRL	Sito di SANT'EGIDIO DEL MONTE ALBINO (SA)
-------------------------------------	---

Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO"		
N° camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento
E1	E1	CICLONE +FILTRO A MANICHE
<p>L'impianto applicando la migliore tecnologia di filtrazione attualmente disponibile è costituito principalmente da:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cappa aspirante a bordo trituratore e serie di tubazioni in lamiera zincata, tra il trituratore fino al sistema di filtrazione. • Ciclone di pre-abbattimento con rotovalvola per lo scarico polveri in tempo reale in un Big-Bag. Il ciclone è dotato di struttura di sostegno in profilati tubolari metallici, e nella parte inferiore del cono, di rotovalvola per lo scarico delle polveri in tempo reale e di ganci per sospendere il Big-Bag. • Filtro a maniche autopulente (pulizia pneumatica). Le maniche garantiscono una elevata separazione con velocità di filtrazione pari a 0,02÷0,04 m/s, raggiungendo efficienze di filtrazione superiori al 99% con concentrazioni di polveri in ingresso di 30 gr/m3 e di granulometria compresa tra i 0,2 e i 2 micron. La temperatura max di esercizio è pari a 60°C. <p>Dati tecnici:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Materiale: Lamiera zincata ▶ Superficie filtrante: 56 m2 ▶ Maniche: N. 60 Ø=123mm H=2.500mm ▶ Tessuto: 600 g/mq in Poliestere Antistatico ▶ Velocità di filtrazione: 0,030 m/s ▶ Camera di calma: Assente ▶ Portata: 6.000 m3 /h ▶ Dimensioni filtro: 1.230x1.930x h 4.700 mm circa ▶ Pulizia pneumatica: in controlavaggio 		

fonte: <http://burc.regione.campania.it>

Ditta richiedente: SIDER PAGANI SRL

Sito di SANT'EGIDIO DEL MONTE ALBINO (SA)

▶ Elettrovalvole: N. 10 da 1"

▶ Alimentazione aria compressa: da 4 a 5 atm.

▶ Tramogge: N. 2 (bidone di raccolta da lt 60) ▶ Portello di ispezione ▶ Programmatore ciclico elettrovalvole con display ▶ Polmone accumulo aria compressa

- Elettroventilatore centrifugo direttamente accoppiato.

E' del tipo direttamente accoppiato all'albero motore. Esso è costruito in robusta lamiera di acciaio al carbonio verniciata di idoneo spessore. La girante appositamente scelta in virtù del materiale da aspirare è realizzata in robusta lamiera ed è equilibrata staticamente e dinamicamente per evitare anomale vibrazioni alla chiocciola ed è calettata direttamente sul mozzo del motore. Il motore elettrico è realizzato secondo la norma internazionali di unificazione IEC 72- La forma costruttiva è realizzata secondo IEC 34-7 in B3, grado di protezione IP55. Esso è del tipo asincrono trifase del tipo chiuso con ventilazione esterna. Campo di portata: 6.120 m³ /h .

- Camino di espulsione aria completo di bocchetta prelievi e cappello antipioggia ed antivento.

La portata d'aria totale del circuito aeraulico interno è pari a 6.000 mc/h con una prevalenza totale di circa 350 mm h2O.

Nel rispetto della DGR 243/2015 le caratteristiche del filtro a maniche saranno:

1. Grammatatura tessuto 600 g/mq in Poliestere Antistatico > 450 g/mq
2. Pulizia pneumatica in controlavaggio
3. Velocità di filtrazione: 0,030 m/s <= 0,03 m/s

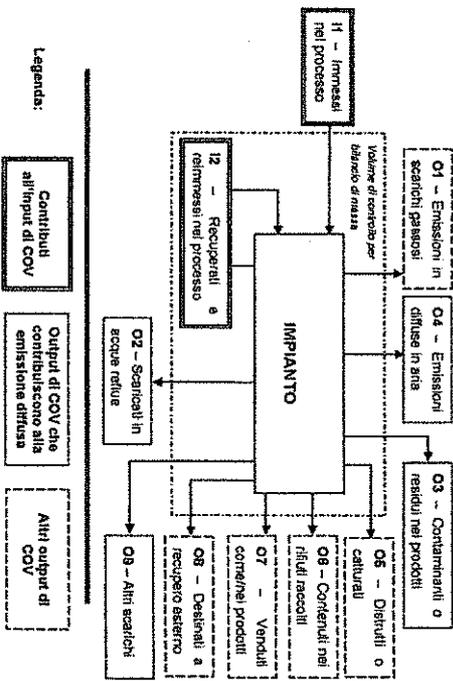
Sistemi di misurazione in continuo. ASSENTI

Ditta richiedente: SIDER PAGANI SRL	Sito di SANT'EGIDIO DEL MONTE ALBINO (SA)
-------------------------------------	---

¹¹ - Da compilare per ogni impianto di abbattimento. Nel caso in cui siano presenti più impianti di abbattimento con identiche caratteristiche, la descrizione può essere riportata una sola volta indicando a quali numeri progressivi si riferisce.

Sezione L.3: "GESTIONE SOLVENTI"

La presente Sezione deve essere redatta utilizzando grandezze di riferimento coerenti per tutta le voci ivi previste. Dovrà pertanto essere specificato se le voci siano tutte quantificate in massa di solventi oppure in massa equivalente all'entomio. Qualora occorresse convertire la misura alle emissioni da massa di entomio equivalente a massa di solvente occorrenti fornire anche la composizione ed il peso molecolare medi della miscela, esplicitando i talcoli effettuati per la conversione. Per la quantificazione dei vari contributi deve essere data evidenza del numero di ore lavorate al giorno ed il numero di giorni lavorativi all'anno. Le valutazioni sulla consistenza dei diversi contributi emissivi di solventi devono essere frutto di misurazioni affidabili, ripetibili ed oggettive tanto da essere agevolmente sottoposte al controllo delle Autorità preposte. Allegare un diagramma fiume (cioè un diagramma di flusso quantitativo), secondo lo schema seguente, con i diversi contributi del bilancio di massa applicabili all'attività specifica.



12 - La presente sezione dovrà essere compilata solo dalle imprese rientranti nell'ambito di applicazione dell'art.275 del D.lgs 152/06 e s.m.l., per tutte le attività che superano la soglia di consumo indicata nell'art.14) parte II) al medesimo allegato.

PERIODO DI OSSERVAZIONE ¹³	Dal _____ al _____
Atti vita (Indicazione e riferimento numerico di cui all'Allegato III parte II alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.)	
Capacità nominale [tonn. di solventi /giorno] (Art. 268, comma 1, lett. m) del D.lgs 152/06 e s.m.i.)	
Soglia di consumo [tonn. di solventi /anno] (Art. 268, comma 1, lett. r) del D.lgs 152/06 e s.m.i.)	
Soglia di produzione [prezzi prodotti/anno] (allegato III parte I c.1, 1 lett.f del D.lgs 152/06 e s.m.i.)	

INPUT¹⁴ E CONS UMO DI SOLVENTI ORGANICI	(tonn/ anno)
I₁ (solventi organici immessi nel processo)	
I₂ (solventi organici recuperati e re-immessi nel processo)	
I₁+I₂ (input per la verifica del limite)	
C=I₁-O₁ (consumo di solventi)	

OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI	(tonn/ anno)
O₁₃ (emissioni negli scarichi gassosi) allegato III parte V - Punto 2 b) del D.lgs 152/06 e s.m.i.	
O₁ (solventi organici scorrenti nell'acqua)	
O₂ (solventi organici che rimangono come contaminanti)	
O₃ (emissioni diffuse di solventi organici nell'aria)	
O₄ (solventi organici usati per reazioni chimiche o fisiche)	
O₅ (solventi organici nei rifiuti)	
O₆ (solventi organici nei preparati venduti)	
O₇ (solventi organici nei preparati recuperati per riuso)	
O₈ (solventi organici tenuti in altro modo)	

5

¹³ - Questa sezione deve essere elaborata tenuto conto di un periodo di osservazione e monitoraggio dell'impiego dei solventi tale da poter rappresentare significativamente le emissioni di solvente totali di un'annuità.

¹⁴ - Si deve far riferimento al contenuto in COV di ogni preparato, come indicato sulla scheda tecnica (complemento a I del residuo secco) o sulla scheda di sicurezza.

ALLEGATI

¹⁵ - Oracolo mediante valutazione analitica delle emis sioni convogliate relative all'attività: deve scaturire da una campagna di campionamenti con un numero di misurazioni adeguato a consentire la stima di una concentrazione media rappresentativa.

ALLEGATO 4

SCARICHI IDRICI

SCHEDA H

(prot. 13417 del 12/01/2021)

PRESCRIZIONI

Ditta richiedente: SIDER PAGANI SRL

Sito di: SANT'EGIDIO DEL MONTE ALBINO (SA)



REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «H»: SCARICHI IDRICI

Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI:

Le acque meteoriche che incidono sul piazzale sul quale sono stoccati i rifiuti e le acque prodotte nei servizi igienici sono ad oggi accumulate in vasche a tenuta e smaltite come rifiuti. Ne consegue che, ad oggi, non vi sono scarichi in atto e di conseguenza atti autorizzativi. La configurazione di progetto avrà le caratteristiche riportate nelle schede che seguono.

N° Scarico finale ¹	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza ²	Modalità di scarico ³	Recettore ⁴	Volume medio annuo scaricato					Impianti/-fasi di trattamento ⁵	
				Anno di rifer.	Portata media		Metodo di valutazione ⁶			
					m ³ /g	m ³ /a	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>
1	acque meteoriche di dilavamento dei piazzali e incidenti sulle coperture. Stoccaggio e movimentazione rifiuti (fasi 4-5-6 sez. C2)	Discontinuo (in occasione delle piogge)	Fogna comunale	2020	45	16.500	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input checked="" type="checkbox"/> S	Dissabbiatura, disoleazione + chimico fisico (planimetria T, particolare depuratore, cap 6.2 relazione tecnica generale e relazione specialistica su acque reflue)

¹ - Identificare e numerare progressivamente - es.: 1,2,3, ecc. - i vari (uno o più) punti di emissione nell'ambiente esterno dei reflui generati dal complesso produttivo;

² - Solo per gli scarichi industriali, indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C);

³ - Indicare se lo scarico è continuo, saltuario, periodico, e l'eventuale frequenza (ore/giorno; giorni/settimana; mesi/anno);

⁴ - Indicare il recapito scelto tra fognatura, acque superficiali, suolo o strati superficiali del sottosuolo. Nel caso di corpo idrico superficiale dovrà essere indicata la denominazione dello stesso;

⁵ - Indicare riferimenti (indice o planimetria) della relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento;

⁶ - Nel caso in cui tale dato non fosse misurato (M), potrà essere stimato (S), oppure calcolato (C) secondo le informazioni presenti in letteratura (vedi D.M. 23/11/01 e s.m.i.). **Misura:** Una emissione si intende misurata (M) quando l'informazione quantitativa deriva da misure realmente effettuate su campioni prelevati nell'impianto stesso utilizzando metodi standardizzati o ufficialmente accettati. **Calcolo:** Una emissione si intende calcolata (C) quando l'informazione quantitativa è ottenuta utilizzando metodi di stima e fattori di emissione accettati a livello nazionale o internazionale e rappresentativi dei vari settori industriali. È importante tener conto delle variazioni nei processi produttivi, per cui quando il calcolo è basato sul bilancio di massa, quest'ultimo deve essere applicato ad un periodo di un anno o anche ad un periodo inferiore che sia rappresentativo dell'intero anno. **Stima:** Una emissione si intende stimata (S) quando l'informazione quantitativa deriva da stime non standardizzate basate sulle migliori assunzioni o ipotesi di esperti. La procedura di stima fornisce generalmente dati di emissione meno accurati dei precedenti metodi di misura e calcolo, per cui dovrebbe essere utilizzata solo quando i precedenti metodi di acquisizione dei dati non sono praticabili.

2	servizi igienici	Discontinuo	Fogna comunale	2020	1,1	396	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input checked="" type="checkbox"/> S	Vasca Imhoff
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE			fogna comunale	2020	46,1	16.896	<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input checked="" type="checkbox"/> S	

**Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC:
COD, SST, As, Cd, Cr, Cu, Ni, Pb, Zn, Hg, idrocarburi totali**

Attività IPPC ⁷	N° Scarico finale	Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01 e s.m.i.)	Flusso di massa tab. 1.6.3. DM 23/11/2001	Unità di misura	Valore limite D.Lgs. 152/06 tab 3 all 5 parte III mg/l
5.3 b)	I	As, Cd, Cr, Cu, Hg, Ni, Pb, Zn, COD, SST, idrocarburi totali	5/ 5/ 50/ 50/ 1/ 20/ 20/ 100/ 50000, --, --	kg/a	0,5/0,02/4/0,4/0,005/4/0,3 /1/500/200/10
		---	---	---	---

Presenza di sostanze pericolose⁸

Nello stabilimento si svolgono attività che comportano la produzione e la trasformazione o l'utilizzazione di sostanze per le quali la vigente normativa in materia di tutela delle acque fissa limiti di emissione nei scarichi idrici.	<input checked="" type="checkbox"/> NO	<input type="checkbox"/> SI
--	--	-----------------------------

Se vengono utilizzate e scaricate tali sostanze derivanti da cicli produttivi, indicare:

⁷ - Codificare secondo quanto riportato nell'Allegato VIII al D.Lgs. 152/06 e s.m.i..

⁸ - Per la compilazione di questa parte, occorre riferirsi alla normativa vigente in materia di tutela delle acque.

La capacità di produzione del singolo stabilimento industriale che comporta la produzione ovvero la trasformazione ovvero l'utilizzazione delle sostanze di cui sopra.	Tipologia	Quantità	Unità di Misura
Il fabbisogno orario di acqua per ogni specifico processo produttivo.	Tipologia	Quantità	Unità di Misura

--

Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE:

le acque meteoriche precipitano in parte sulle coperture ed in parte sui piazzali, venendo in entrambi i casi a contatto con i rifiuti in quanto anche le acque di copertura sono scaricate sui piazzali. pertanto il relativo scarico è stato considerato nella sezione degli scarichi industriali

N° Scarico finale	Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Superficie relativa (m ²)	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
1	acque meteoriche di dilavamento dei piazzali e incidenti sulle coperture	12.145 mq	Fogna comunale	As, Cd, Cr, Cu, Hg, Ni, Pb, Zn, COD, SST, idrocarburi totali	Dissabbiatura, disoleazione + chimico fisico (planimetria T, particolare depuratore, cap 6.2 relazione tecnica generale e relazione specialistica su acque reflue)
DATI SCARICO FINALE					

Sezione H3: SISTEMI DI TRATTAMENTO PARZIALI O FINALI

Sono presenti sistemi di controllo in automatico ed in continuo di parametri analitici ?	SI	NO
Se SI, specificare i parametri controllati ed il sistema di misura utilizzato.		
Sono presenti campionatori automatici degli scarichi?	SI	NO
Se SI, indicarne le caratteristiche.		

Sezione H.4 - NOTIZIE SUL CORPO IDRICO RECETTORE

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE (TORRENTE /FIUME)			SCARICO IN CORPO IDRICO ARTIFICIALE (CANALE)		
Nome			Nome		
Sponda ricevente lo scarico ⁹			Sponda ricevente lo scarico		
			<input type="checkbox"/> destra	<input type="checkbox"/> sinistra	
Stima della portata (m ³ /s)	Minima		Portata di esercizio (m ³ /s)		
	Media		Concessionario		
	Massima				
Periodo con portata nulla ¹⁰ (g/a)					

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE O ARTIFICIALE (LAGO)		SCARICO IN FOGNATURA	
Nome		Gestore	GO.RI. SpA
Superficie di specchio libero corrispondente al massimo invaso (km ²)			
Volume dell'invaso (m ³)			
Gestore			

⁹ - La definizione delle sponde deve essere effettuata ponendosi con le spalle a monte rispetto al flusso del corpo idrico naturale.

¹⁰ - Se il periodo è maggiore di 120 giorni/anno dovrà essere allegata una relazione tecnica contenente la valutazione della vulnerabilità dell'acquifero.

Allegati alla presente scheda	
Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici ¹¹ .	T
Relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento parziali o finali (descrizione, dimensionamenti, schema di flusso di funzionamento, potenzialità massima di trattamento e capacità sfruttata relativa all'anno di riferimento) ¹²	U
Descrivere eventuali sistemi di riciclo / recupero acque.	Y...

¹¹ - Nella planimetria evidenziare in modo differente le reti di scarico industriale, domestico e meteo-risparmio, oltre all'ubicazione dei punti di campionamento presenti. Indicare, inoltre, i pozzetti di campionamento per gli scarichi finali ed a valle degli eventuali impianti di trattamento parziali.

¹² - La descrizione dei sistemi di trattamento parziali o finali deve essere effettuata avendo cura di riportare i riferimenti alla planimetria ed alle tabelle descrittive dei singoli scarichi, al fine di

rendere chiara e sistematica la descrizione.

Prescrizioni alla Scheda "H" - Scarichi Idrici

La Società SIDER PAGANI S.r.l. è provvista di 2 Scarichi finali, lo Scarico n.1 di cui alla Scheda H (acque meteoriche di dilavamento dei piazzali e incidenti sulle coperture. Stoccaggio e movimentazioni rifiuti) e lo Scarico n. 2 (servizi igienici) recapitanti entrambi nella fogna pubblica comunale.

1. Il Gestore è tenuto a osservare per lo Scarico n. 1 il rispetto dei limiti di emissione di cui alla Tab.3 dell'Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs. 152/06 e ss.mm. e ii, colonna "Scarico in rete fognaria". Tali valori limite non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo.
Le certificazioni analitiche, dovranno essere prodotte esclusivamente da un tecnico laureato; in qualità di direttore del laboratorio di analisi, con l'indicazione della data e dell'ora del prelievo e la dichiarazione che "le analisi, rispettano/non rispettano i limiti quantitativi previsti dalla tabella 3 allegato 5 del D.Lgs. 152/06, colonna "Scarico in rete fognaria" vigenti all'atto della campionatura, e che le stesse analisi si riferiscano a campioni di acque significative e rappresentative dell'attività, prelevati personalmente o da persona espressamente delegata sotto la piena responsabilità del delegante e con la periodicità prevista dal PMeC
2. Per entrambi gli scarichi (1 e 2) il Gestore dovrà osservare:
 - Il rispetto del Regolamento dell'Ente Idrico Campano per la disciplina dello scarico delle acque reflue nella pubblica fognatura di cui alla Deliberazione del Comitato Esecutivo 9 Gennaio 2019 n.3;
 - il rispetto delle prescrizioni tecniche di dettaglio che, eventualmente, il Gestore della rete fognaria impartirà all'atto della regolarizzazione dell'allacciamento;
 - l'obbligo di stipula di regolare contratto con Ditta/Società regolarmente autorizzata per lo smaltimento dei rifiuti liquidi provenienti dal ciclo produttivo;
3. Gli Enti preposti al controllo devono poter accedere ai luoghi ed alle opere al fine di effettuare tutte le ispezioni che ritengono necessarie per l'accertamento delle condizioni che danno luogo alla formazione dello scarico;
4. il titolare dello scarico è soggetto inoltre ai seguenti obblighi e prescrizioni:
 - a) è tassativamente vietato lo scarico di:
 - ogni sostanza classificabile come rifiuto liquido (oli, fanghi, solventi, vernici, etc.);
 - benzine, benzene ed in genere idrocarburi o loro derivati e comunque sostanze liquide, solide, gassose, in soluzione o in sospensione che possano determinare condizioni di esplosione o di incendio nel sistema fognario;
 - ogni sostanza classificabile come rifiuto solido e liquido (residui della lavorazione e delle operazioni di lavaggio e pulizia degli attrezzi, utensili, parti meccaniche e della persona connesse alle attività lavorative, stracci, etc.), anche se tritati a mezzo di dissipatori domestici o industriali, nonché filamentose o viscosi in qualità e dimensioni tali da causare ostruzioni o intasamenti alle condotte o produrre interferenze o alterare il sistema delle fognature, o compromettere il buon funzionamento del processo depurativo degli scarichi;
 - b) comunicare tempestivamente eventuali guasti o difetti delle opere e/o condotte fino al punto di immissione nella pubblica fognatura;
 - c) comunicare ogni variante qualitativa e/o quantitativa dello scarico, nonché eventuali modifiche delle opere e/o del sistema di rete di scarico, rispetto alle condizioni che hanno determinato il rilascio dell'autorizzazione;
 - d) obbligo di eseguire un'adeguata e periodica attività di autocontrollo e monitoraggio delle condizioni del ciclo di produzione e lavorazione da cui provengono gli scarichi e del sistema depurativo eventualmente utilizzato per il trattamento dei reflui, al fine di

garantire costantemente il rispetto dei valori limite di emissione previsti per le acque reflue scaricate in pubblica fognatura;

e) obbligo di conservare presso l'installazione tutta la documentazione e le certificazioni attestanti l'avvenuta esecuzione delle attività di autocontrollo (analisi chimico-fisiche, interventi di manutenzione sistema di depurazione reflui, relazione del responsabile di manutenzione dell'impianto, verbali ispettivi da parte degli organi di controllo etc), ed esibirla ad ogni richiesta da parte dei soggetti competenti al controllo;

f) obbligo di impegnarsi al pagamento delle spese che si renderanno necessarie per effettuare rilievi, accertamenti, sopralluoghi, ispezioni, analisi chimico-fisiche da parte dei soggetti competenti al controllo;

g) divieto categorico di utilizzo di by-pass dell'impianto di trattamento depurativo;

h) smaltire i fanghi prodotti in osservanza delle norme in materia di rifiuti, ai sensi del D.lgs. 152/06;

ALLEGATO 5

SCHEDA INT. 4

Recupero/smaltimento Rifiuti Pericolosi e non pericolosi

(prot. 13417 del 12/01/2021)

TABELLA RIEPILOGATIVA DEI CODICI EER AUTORIZZATI

(prot. 58689 del 03/02/2021)

Ditta richiedente SIDER PAGANI

Sito di SANT'EGIDIO DEL MONTE ALBINO


SCHEDA «INT4»¹: RECUPERO/SMALTIMENTO RIFIUTI PERICOLOSI² E NON PERICOLOSI³

Qualifica professionale e nominativo del responsabile tecnico del trattamento rifiuti

PICCOLO PASQUALINA – Responsabile Tecnico con i requisiti di cui all'art. 3 della Delibera 6/2017 Albo Nazionale Gestori Ambientali

Codice CER ⁴	Tipologia merceologica	Descrizione del rifiuto	Provenienza	Quantità annua di rifiuto depositato		Quantità giornaliera depositata		Capacità massima di deposito annua		Capacità massima di deposito giornaliera		Tempo di permanenza	Operazione di recupero/smaltimento *
				Mg	m ³	Mg	m ³	Mg	m ³	Mg	m ³		
12 01 01	sfridi di lavorazione	limatura e trucioli di materiali ferrosi	rifiuti prodotti dalla lavorazione e dal trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli e plastiche	10.000	3333,3	40	13,33	10.000	3333,3	40	13,33	6 MESI	R13-R12-R4
12 01 02	sfridi di lavorazione	polveri e particolato di materiali ferrosi	rifiuti prodotti dalla lavorazione e dal trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli e plastiche	4.000	1333,3	16	5,33	4.000	1333,3	16	5,33	6 MESI	R13-R12-R4
12 01 03	sfridi di lavorazione	limatura e trucioli di materiali non ferrosi	rifiuti prodotti dalla lavorazione e dal trattamento fisico e meccanico	350	116,7	3	1,00	350	116,7	3	1,00	6 MESI	R13-R12-R4

¹ - Questa scheda deve essere compilata nei casi specificati nella nota "5" del modello di domanda.

² - Rifiuti pericolosi della lista di cui all'art. 1, paragrafo 4, della direttiva 91/689/CEE e s.m.i. e definiti negli Allegati II A e II B (operazioni R 1, R 5, R 6, R 8 e R 9) della direttiva 75/442/CEE e s.m.i. e nella direttiva 75/439/CEE e s.m.i. del Consiglio, del 16 giugno 1975, concernente l'eliminazione degli oli usati, con capacità di oltre 10 tonnellate al giorno.

³ - Rifiuti non pericolosi quali definiti nell'Allegato 11 A della direttiva 75/442/CEE e s.m.i. ai punti D 8, D 9 con capacità superiore a 50 tonnellate al giorno. ⁴ - Per i rifiuti pericolosi riportare l'asterisco che li contraddistingue.

Ditta richiedente SIDER PAGANI

Sito di SANT'EGIDIO DEL MONTE ALBINO

			superficiale di metalli e plastiche										
12 01 04	sfridi di lavorazione	polveri e particolato di materiali non ferrosi	rifiuti prodotti dalla lavorazione e dal trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli e plastiche	50	16,7	3	1,00	50	16,7	3	1,00	6 MESI	R13-R12-R4
12 01 99	sfridi di lavorazione	rifiuti non specificati altrimenti		30.000	10000,0	120	40,00	30.000	10000,0	120	40,00	6 MESI	R13-R12-R4
15 01 01	imballaggi	imballaggi in carta e cartone	imballaggi (compresi i rifiuti urbani di imballaggio oggetto di raccolta differenziata)	7	2,3	1	0,33	7	2,3	1	0,33	6 MESI	R13
15 01 02	imballaggi	imballaggi in plastica	imballaggi (compresi i rifiuti urbani di imballaggio oggetto di raccolta differenziata)	15	5,0	2	0,67	15	5,0	2	0,67	6 MESI	R13
15 01 03	imballaggi	imballaggi in legno	imballaggi (compresi i rifiuti urbani di imballaggio oggetto di raccolta differenziata)	40	13,3	3	1,00	40	13,3	3	1,00	6 MESI	R13
15 01 04	imballaggi	imballaggi metallici	imballaggi (compresi i rifiuti urbani di imballaggio oggetto di raccolta differenziata)	4.000	1333,3	16	5,33	4.000	1333,3	16	5,33	6 MESI	R12-R13-R4
15 01 05	imballaggi	imballaggi in materiali compositi	imballaggi (compresi i rifiuti urbani di imballaggio oggetto di raccolta differenziata)	3	1,0	1	0,33	3	1,0	1	0,33	6 MESI	R13

Ditta richiedente SIDER PAGANI Sito di SANT'EGIDIO DEL MONTE ALBINO

15 01 06	Imballaggi	imballaggi in materiali misti	imballaggi (compresi i rifiuti urbani di imballaggio oggetto di raccolta differenziata)	150	50,0	2	0,67	150	50,0	2	0,67	6 MESI	R13
15 01 07	Imballaggi	imballaggi in vetro	imballaggi (compresi i rifiuti urbani di imballaggio oggetto di raccolta differenziata)	2	0,7	0,5	0,17	2	0,7	0,5	0,17	6 MESI	R13
16 01 06	Veicoli fuori uso	Veicoli fuori uso non contenenti liquidi né altre componenti peric.	bonifica e disassemblaggio veicoli fuori uso	600	200,0	2,4	0,80	600	200,0	2,4	0,80	6 MESI	R13-R12-R4
16 01 16	serbatoi	serbatoi per gas liquido	bonifica e disassemblaggio veicoli fuori uso	4	1,3	0,016	0,01	4	1,3	0,016	0,01	6 MESI	R13
16 01 17	Rottami	metalli ferrosi	Bonifica disassemblaggio veicoli fuori uso	2.000	666,7	8	2,67	2.000	666,7	8	2,67	6 MESI	R13-R12-R4
16 01 18	Rottami	metalli non ferrosi	Bonifica disassemblaggio veicoli fuori uso	300	100,0	1,2	0,40	300	100,0	1,2	0,40	6 MESI	R13-R12-R4
16 01 20	vetro	Vetro	bonifica e disassemblaggio veicoli fuori uso	1	0,3	0,004	0,00	1	0,3	0,004	0,00	6 MESI	R13
16 01 22	Componenti non specificati altrimenti	componenti non specificati altrimenti	bonifica e disassemblaggio veicoli fuori uso	150	50,0	0,6	0,20	150	50,0	0,6	0,20	6 MESI	R13-R4
16 02 14	apparecchiature	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13		100	33,3	0,4	0,13	100	33,3	0,4	0,13	6 MESI	R13-R12-R4
16 02 16	apparecchiature	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15		10	3,3	0,5	0,17	10	3,3	0,5	0,17	6 MESI	R13-R12-R4

Ditta richiedente	SIDER PAGANI	Sito di SANT'EGIDIO DEL MONTE ALBINO
-------------------	--------------	--------------------------------------

17 02 01	legno	Legno		1	0,3	0,5	0,17	1	0,3	0,5	0,17	6 MESI	R13
17 02 02	vetro	Vetro	Legno vetro plastica	1	0,3	0,5	0,17	1	0,3	0,5	0,17	6 MESI	R13
17 02 03	plastica	Plastica	metalli (incluse le loro leghe)	1	0,3	0,5	0,17	1	0,3	0,5	0,17	6 MESI	R13
17 04 01	metalli	rame, bronzo, ottone	metalli (incluse le loro leghe)	500	166,7	2	0,67	500	166,7	2	0,67	6 MESI	R13-R12-R4
17 04 02	Metallo non ferroso	Alluminio	metalli (incluse le loro leghe)	2.800	933,3	11,2	3,73	2.800	933,3	11,2	3,73	6 MESI	R13-R12-R4
17 04 03	Metallo non ferroso	Piombo	metalli (incluse le loro leghe)	100	33,3	0,4	0,13	100	33,3	0,4	0,13	6 MESI	R13-R12-R4
17 04 04	Metallo non ferroso	Zinco	metalli (incluse le loro leghe)	100	33,3	0,4	0,13	100	33,3	0,4	0,13	6 MESI	R13-R12-R4
17 04 05	Metallo ferroso	ferro e acciaio	metalli (incluse le loro leghe)	50.000	16666,7	200	66,67	50.000	16666,7	200	66,67	6 MESI	R13-R12-R4
17 04 06	Metallo non ferroso	Stagno	metalli (incluse le loro leghe)	10	3,3	0,04	0,01	10	3,3	0,04	0,01	6 MESI	R13-R12-R4
17 04 07	Metalli misti	metalli misti	metalli (incluse le loro leghe)	400	133,3	1,6	0,53	400	133,3	1,6	0,53	6 MESI	R13-R12-R4
17 04 11	Cavi	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	rifiuti delle operazioni di costruzione e demolizione	150	50,0	0,6	0,20	150	50,0	0,6	0,20	6 MESI	R13-R12-R4
19 01 02		materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti		60	20,0	0,24	0,08	60	20,0	0,24	0,08	6 MESI	R13-R12-R4
19 01 18		rifiuti della pirolisi, diversi da quelli di cui alla voce 19 01 17		1	0,3	0,5	0,17	1	0,3	0,5	0,17	6 MESI	R13-R12-R4
19 10 02	metallo	Metalli ferrosi estratti da ceneri pesanti		1	0,3	0,5	0,17	1	0,3	0,5	0,17	6 MESI	R13-R12-R4
19 12 02	metallo	metalli ferrosi		6.000	2000,0	24	8,00	6.000	2000,0	24	8,00	6 MESI	R13-R12-R4
19 12 03	metallo	metalli non ferrosi		100	33,3	0,4	0,13	100	33,3	0,4	0,13	6 MESI	R13-R12-R4
19 12 04	plastica	plastica e gomma		1	0,3	0,5	0,17	1	0,3	0,5	0,17	6 MESI	R13
19 12 05	vetro	Vetro		1	0,3	0,5	0,17	1	0,3	0,5	0,17	6 MESI	R13
20 01 01	Carta e cartone	carta e cartone	frazioni oggetto di raccolta	1	0,3	0,5	0,17	1	0,3	0,5	0,17	6 MESI	R13

Ditta richiedente SIDER PAGANI	Sito di SANT'EGIDIO DEL MONTE ALBINO
--------------------------------	--------------------------------------

20 01 02	Vetro	Vetro	frazioni oggetto di raccolta differenziata (tranne 15 01)	1	0,3	1	0,33	1	0,3	1	0,33	6 MESI	R13
20 01 36	apparecchiature	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35	frazioni oggetto di raccolta differenziata (tranne 15 01)	10	3,3	1	0,33	10	3,33	1	0,33	6 MESI	R13
20 01 38	legno	legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37	frazioni oggetto di raccolta differenziata (tranne 15 01)	1	0,3	0,5	0,17	1	0,33	0,5	0,17	6 MESI	R13
20 01 39	plastica	Plastica	frazioni oggetto di raccolta differenziata (tranne 15 01)	1	0,3	0,5	0,17	1	0,33	0,5	0,17	6 MESI	R13
20 01 40	metallo	Metallo	frazioni oggetto di raccolta differenziata (tranne 15 01)	2.600	866,7	10,4	3,47	2.600	866,7	10,4	3,47	6 MESI	R13-R12-R4
20 03 01	Rifiuto indifferenziato	rifiuti urbani non differenziati	frazioni oggetto di raccolta differenziata (tranne 15 01)	1	0,3	0,5	0,17	1	0,33	0,5	0,17	6 MESI	R13

NOTA

* Operazione di recupero e/o smaltimento svolta di cui agli allegati B e C, parte IV, D.lgs 152/06

MODALITÀ DI CONTROLLO E ACCETTAZIONE RIFIUTI
Descrizione delle attrezzature ausiliarie e dei laboratori analitici presenti presso l'impianto, con illustrazione della strumentazione e delle figure professionali per il controllo di qualità/quantità dei rifiuti accettati Viene effettuato un controllo visivo del carico in ingresso valutando la conformità dello stesso a quanto riportato nel Formulario e nel certificato di caratterizzazione, non sono presenti laboratori di analisi all'interno dell'impianto

Ditta richiedente SIDER PAGANI	Sito di SANT'EGIDIO DEL MONTE ALBINO
---------------------------------------	---

Sui rottami ferrosi e non ferrosi nel rispetto di quanto previsto dalle procedure del sistema di gestione conforme al Reg 333/2011 e 715/2013 Le verifiche comprendono i seguenti controlli: - ispezione preliminare dei rifiuti stoccati presso il produttore, - prelievo di campioni rappresentativi e successiva determinazione analitica presso laboratori convenzionati di: concentrazione di PCB e PCT, percentuale di inerti e materiali non metallici (anche non ferrosi per la tipologia 3.1) percentuale di oli, - verifica dell'assenza di rifiuti gocciolanti - misure di radioattività attraverso apposito "portale" di misura (in ingresso all'impianto) - verifica dell'assenza di contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, materiali pericolosi di altro genere (infiammabili, esplosivi, armi).

Modalità analitiche ed in generale criteri di accettazione dei rifiuti da stoccare, loro modalità realizzative, sistemi di registrazione e codifica dei dati
La società è in possesso di registro di carico e scarico e di software gestionale per la registrazione dei formulari

Indicazione di controlli analitici sistematici condotti presso laboratori esterni
Per i rifiuti prodotti la società si serve di laboratori esterni per la caratterizzazione dei rifiuti.

Precauzioni adottate nella manipolazione dei rifiuti ed in generale misure previste per contenere i rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente
Si sottolinea che la società è autorizzata al conferimento di soli rifiuti speciali non pericolosi in ogni caso durante l'attività di stoccaggio selezione cernita e trattamento verranno applicate procedure in linea a quanto previsto dalla normativa in materia di sicurezza sui luoghi di lavoro

RIFIUTI TRATTATI

Tipo di rifiuto	Quantità annue trattate (Mg)	Quantità annue rifiuti prodotti dal trattamento (Mg)	Destinazione (ragione sociale, sede impianto, estremi autorizzativi)
120101	9000	CER 191212: 200 Mg	PROTEZIONI AMBIENTALI SRL - Via Albanese S. Egidio M. Albino (SA) A.I.A rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 277 del 30/12/2011
120102	200	CER 191212: 50 Mg	PROTEZIONI AMBIENTALI SRL - Via Albanese S. Egidio M. Albino (SA) A.I.A rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 277 del 30/12/2011
120103	50	CER 191212: 2 Mg	PROTEZIONI AMBIENTALI SRL - Via Albanese S. Egidio M. Albino (SA) A.I.A rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 277 del 30/12/2011
120104	5	///	
120199	26000	CER 191212: 1.700 Mg	PROTEZIONI AMBIENTALI SRL - Via Albanese S. Egidio M. Albino (SA) A.I.A rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 277 del 30/12/2011
150104	3500	CER 191212: 300 Mg	PROTEZIONI AMBIENTALI SRL - Via Albanese S. Egidio M. Albino (SA)

Ditta richiedente SIDER PAGANI	Sito di SANT'EGIDIO DEL MONTE ALBINO
--------------------------------	--------------------------------------

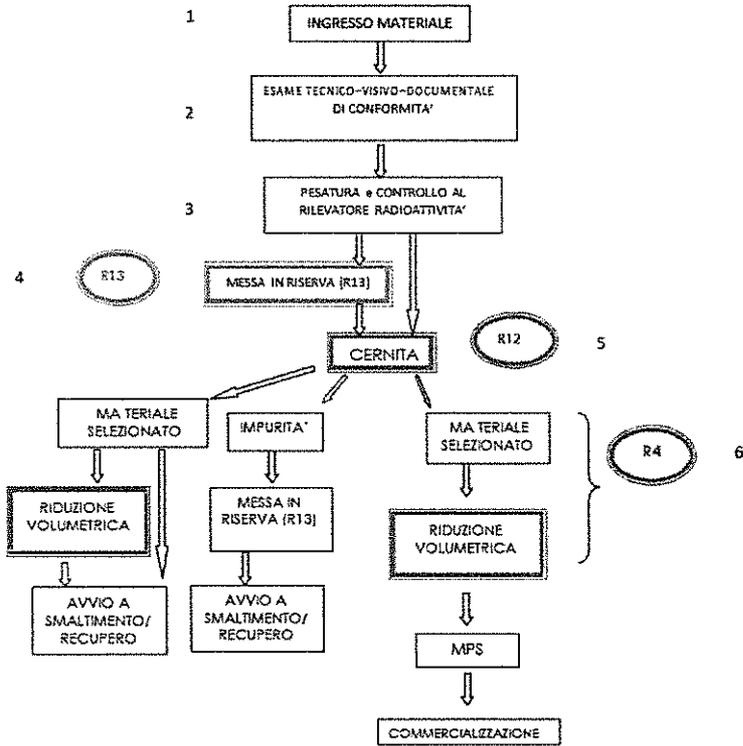
			A.I.A rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 277 del 30/12/2011
160106	500	CER 191212: 30 Mg	PROTEZIONI AMBIENTALI SRL – Via Albanese S. Egidio M. Albino (SA) A.I.A rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 277 del 30/12/2011
160117	2000	CER 191212: 100 Mg	PROTEZIONI AMBIENTALI SRL – Via Albanese S. Egidio M. Albino (SA) A.I.A rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 277 del 30/12/2011
160118	100	CER 191212: 5 Mg	PROTEZIONI AMBIENTALI SRL – Via Albanese S. Egidio M. Albino (SA) A.I.A rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 277 del 30/12/2011
160122	100	CER 191212: 5 Mg	PROTEZIONI AMBIENTALI SRL – Via Albanese S. Egidio M. Albino (SA) A.I.A rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 277 del 30/12/2011
170401	100	CER 191212: 5 Mg	PROTEZIONI AMBIENTALI SRL – Via Albanese S. Egidio M. Albino (SA) A.I.A rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 277 del 30/12/2011
170402	500	CER 191212: 10 Mg	PROTEZIONI AMBIENTALI SRL – Via Albanese S. Egidio M. Albino (SA) A.I.A rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 277 del 30/12/2011
170403	10	///	
170404	5	///	
170405	60000	CER 191212: 2.340 Mg	PROTEZIONI AMBIENTALI SRL – Via Albanese S. Egidio M. Albino (SA) A.I.A rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 277 del 30/12/2011
170406	1	///	
170407	200	CER 191212: 20 Mg	PROTEZIONI AMBIENTALI SRL – Via Albanese S. Egidio M. Albino (SA) A.I.A rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 277 del 30/12/2011
190102	50	CER 191212: 2 Mg	PROTEZIONI AMBIENTALI SRL – Via Albanese S. Egidio M. Albino (SA) A.I.A rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 277 del 30/12/2011
190118	1	///	
191002	1	///	
191202	4000	CER 191212: 150 Mg	PROTEZIONI AMBIENTALI SRL – Via Albanese S. Egidio M. Albino (SA) A.I.A rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 277 del 30/12/2011
191203	60	CER 191212: 1 Mg	PROTEZIONI AMBIENTALI SRL – Via Albanese S. Egidio M. Albino (SA) A.I.A rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 277 del 30/12/2011

Ditta richiedente SIDER PAGANI	Sito di SANT'EGIDIO DEL MONTE ALBINO
---------------------------------------	---

200140	1000	CER 191212: 80 Mg	PROTEZIONI AMBIENTALI SRL – Via Albanese S. Egidio M. Albino (SA) A.I.A rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 277 del 30/12/2011
--------	------	-------------------	--

INFORMAZIONI SULLE MODALITÀ E SULL'IMPIANTO DI TRATTAMENTO
<p>Modalità di svolgimento attività di trattamento Cesoatura e pressatura tramite i seguenti macchinari N°3 pressa interrata LOLLINI AM 16 <u>Pressa cesoia Vezzani</u> <u>Cesoia Lollini 404</u> <u>Pressa Cesoia Taurus</u> <u>Frantumatore Parfer</u></p>
<p>Estremi autorizzazione di ogni trattamento (collegamento con la normativa sul riutilizzo dei residui)</p>
<p>Diagramma di flusso</p>

CICLO DI TRATTAMENTO (R13-R12-R4) METALLI FERROSI E NON FERROSI



Ditta richiedente SIDER PAGANI	Sito di SANT'EGIDIO DEL MONTE ALBINO
---------------------------------------	---

Caratterizzazioni quali - quantitative dei materiali eventualmente recuperati Materia prima seconda rispettosa dei criteri di cui ai Regolamenti Europei 333/2011 e 715/2013
Eventuali recuperi energetici (modalità, utilizzo, quantitativo) NESSUNO
Caratteristiche costruttive e di funzionamento dei sistemi, degli impianti e dei mezzi tecnici prescelti SI RIMANDA ALLE SCHEDE TECNICHE ED ALLA RELAZIONE DESCRITTIVA ALLEGATI ALLA SCHEDA C

Potenzialità nominale dell'impianto (kg/h)	Potenzialità effettive dell'impianto (kg/h) ⁴
Numero di ore giornaliere di funzionamento ⁵ : 8 Ore	Numero di giorni in un anno 250
Sistemi di regolazione e di controllo degli impianti	

⁴ - Se l'impianto è discontinuo indicare il dato in kg/h/ciclo e m³/ciclo.

⁵ - Se l'impianto è discontinuo indicare la durata del ciclo e numero cicli/giorno.



Giunta Regionale della Campania

Decreto

Dipartimento:

GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA

N°	Del	Dipart.	Direzione G.	Unità O.D.
41	11/02/2021	50	17	9

Oggetto:

D.Lgs. 152/2006, Titolo III-bis. Prima Autorizzazione Integrata Ambientale.
Societa' SIDER PAGANI S.r.l. con sede legale e installazione ubicata nel Comune di Sant'Egidio del Monte Albino, Via della Rinascita n.10, loc. Santa Lucia, l'attivita' IPPC codice 5.3 b) 4 dell'Allegato VIII Parte II del D.Lgs. 152/06.

Dichiarazione di conformità della copia cartacea:

Il presente documento, ai sensi del D.Lgs.vo 82/2005 e successive modificazioni è copia conforme cartacea del provvedimento originale in formato elettronico, firmato elettronicamente, conservato in banca dati della Regione Campania.

Estremi elettronici del documento:

Documento Primario : 157D2EDF2F248197F7C2693CD80B8BA2EB817B53

Allegato nr. 1 : 3DBB972F3512CF54F282B0E3DEA9A06CA4802909

Allegato nr. 2 : 83CC4D2C74D740E90666089B1D0D751C600ABF0C

Allegato nr. 3 : 6B918530B5C261BA9D788BD4E4C2C455CEACF162

Allegato nr. 4 : E19565B601B7633710452EBBC636430193710F1E

Allegato nr. 5 : 3C595CF37C76BFD2B3EC66C1DF8E8535FFE31786

Frontespizio Allegato : F1ADA43F335CEB8CE86874B042C5EDD44D091B1B

Regione Campania
Data: 11/02/2021 11:36:20, PG/2021/0076182

