

Protocollo n. 4630/2023

Classificazione 09.02

Fascicolo 2016/10

Prot. prec. n.

Ns. rif.

Servizio Servizio Tutela ambientale

Ufficio

Genova, 25/01/2023

A: Liguroil S.r.l.
liguroil@pec.liguroil.it

OGGETTO: LIGUROIL S.R.L. - VIA B. PARODI, 153 A - CERANESI (GE). - AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE RELATIVA ALL'INSTALLAZIONE ADIBITA ALLO STOCCAGGIO, RAGGRUPPAMENTO, SELEZIONE, CERNITA E TRATTAMENTO DI RIFIUTI PERICOLOSI E NON PERICOLOSI AI SENSI DELL'ART.29-QUATER E ART. 29-SEXIES DELLA PARTE SECONDA, TITOLO III-BIS DEL D. LGS. 3 APRILE 2006, N. 152 E S.M.I.. - ATTO DIR.LE N. 2990 DEL 30.12.2022.
RETTIFICA E SOSTITUZIONE DI ALLEGATO.
TRASMISSIONE COPIA DELL'ATTO DIRIGENZIALE N. 98 DEL 20.01.2023

Con la presente si trasmette in allegato copia dell'Atto Dirigenziale n. 98 del 20.01.2023 relativo alla rettifica e contestuale sostituzione dell'allegato all'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con A.D. n. 2990/2022.

Distinti saluti.

sottoscritta da
IL DIRIGENTE
(MAURO BRUZZONE)
con firma digitale

DOCUMENTI:

Documento Principale: LETTERA.docx

Allegato: Allegato 2_Planimetria (1) (1).pdf

Allegato: ALL.1_TABELLA 1 ELENCO CER rev 26.10.2022_integr. OP.7 (2) (1).pdf

Allegato: Liguroil_Relazione_finale_AD_dic2022_DEF_rev (1).pdf

Allegato: DET_DETE_98_2023.pdf



CITTÀ METROPOLITANA DI GENOVA

Atto dirigenziale

Direzione Ambiente
Servizio Tutela ambientale

Atto N. 98/2023

Oggetto: LIGUROIL S.R.L. - VIA B. PARODI, 153 A - CERANESI (GE). - AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE RELATIVA ALL'INSTALLAZIONE ADIBITA ALLO STOCCAGGIO, RAGGRUPPAMENTO, SELEZIONE, CERNITA E TRATTAMENTO DI RIFIUTI PERICOLOSI E NON PERICOLOSI AI SENSI DELL'ART.29-QUATER E ART. 29-SEXIES DELLA PARTE SECONDA, TITOLO III-BIS DEL D. LGS. 3 APRILE 2006, N. 152 E S.M.I.. - ATTO DIR.LE N. 2990 DEL 30.12.2022.

RETTIFICA E SOSTITUZIONE DI ALLEGATO.

In data 20/01/2023 il dirigente MAURO BRUZZONE, nella sua qualità di responsabile, adotta il seguente Atto dirigenziale;

Vista la Legge 7 aprile 2014 n. 56, "Disposizioni sulle città metropolitane, sulle province, sulle unioni e fusioni di comuni";

Richiamato il vigente Statuto della Città Metropolitana di Genova;

Visto l'art. 107, commi 1, 2 e 3, del Decreto Legislativo 18 agosto 2000, n. 267, "Testo unico delle leggi sull'ordinamento degli enti locali".

Visto il combinato disposto degli artt. 49 e 147 bis del D. Lgs. n. 267/2000 e ss.mm.ii.;

Visto il Bilancio di previsione triennale 2023-2025 approvato in via definitiva con la Deliberazione del Consiglio metropolitano n. 40 del 28 dicembre 2022;

Visti

la DIR 2010/75/Ue del 24 novembre 2010 relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento);

la Decisione della Commissione 2018/1147/UE (che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili - BAT - per le attività di trattamento dei rifiuti ai sensi della Direttiva 2010/75/UE);

il Decreto Legislativo 3 aprile 2006, n. 152, recante "Norme in materia ambientale" e, in particolare, la Parte Seconda – Titolo III-bis, "L'autorizzazione integrata ambientale", le parti III, IV e V, le successive modifiche ed integrazioni e i decreti attuativi;

la Legge Regionale 21.06.1999, n. 18;

la Legge Regionale 31.10.2006 n. 30, recante "Disposizioni urgenti in materia ambientale";

Premesso che con A.D. n. 2990 del 30.12.2022 è stata rinnovata a Liguroil S.r.l. l'autorizzazione integrata ambientale relativa all'installazione gestita dalla Società Liguroil in via B. Parodi, 153 A, Ceranesi (GE), per l'attività IPPC 5.1 – Smaltimento o recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, lettere c) e d);

Atteso che, per mero errore informatico avvenuto in fase di conversione del documento in formato word denominato "Relazione tecnica istruttoria allegata all'autorizzazione integrata



CITTÀ METROPOLITANA DI GENOVA

Atto dirigenziale

Direzione Ambiente
Servizio Tutela ambientale

ambientale di cui alla Parte Seconda, Titolo III-bis del D. Lgs. n. 152/2006 ss.mm.ii.” a formato .pdf, è variata la numerazione del quadro prescrittivo relativo al comparto rifiuti;

Considerato che tale variazione consiste nella doppia numerazione di talune prescrizioni poiché dopo il punto 125) la progressione dell’elenco puntato riparte dal numero 115);

Dato atto che, al fine di garantire una corretta lettura di tale documento, si ritiene opportuno correggere la numerazione del quadro prescrittivo relativo al comparto rifiuti attribuendo ad ogni prescrizione il numero progressivo corretto;

Ritenuto pertanto opportuno effettuare una rettifica dell’A. D. n. 2990 del 30.12.2022 sostituendo integralmente l’Allegato 1 denominato “Relazione tecnica istruttoria allegata all’autorizzazione integrata ambientale di cui alla Parte Seconda, Titolo III-bis del D. Lgs. n. 152/2006 ss.mm.ii.” con il documento corretto;

Considerato che il presente atto deve essere pubblicato sul Portale Ambiente del sito istituzionale della Città Metropolitana di Genova, in adempimento a quanto disposto dall’art. 29-quater, comma 13 del D. Lgs. n. 152/2006 e ss.mm.ii.;

Atteso che per tale modifica d’ufficio non è dovuto alcun contributo per le spese di istruttoria;

Alla luce di tutto quanto sopra esposto,

DISPONE

1. di sostituire l’Allegato n. 1 - relazione tecnica del 22 dicembre 2022, redatta dal Servizio Tutela Ambientale della Direzione Ambiente della Città Metropolitana di Genova, costituita da n. 81 pagine e due allegati (tabella CER e planimetria dell’installazione) contenuta nell’A.D. n. 2990 del 30.12.2022 con quella allegata al presente atto;
2. la trasmissione del presente atto dirigenziale:
 - Liguroil S.r.l.
 - Regione Liguria
 - Comune di Ceranesi
 - ARPAL
 - ASL 3
 - Albo regionale dei gestori ambientali
 - ISPRA

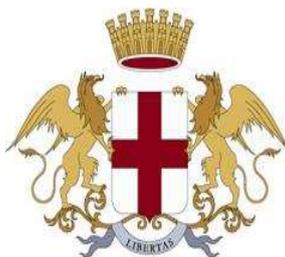
Sono fatti salvi tutti gli obblighi previsti per legge ed applicabili al caso.

Si informa che contro il presente atto può essere proposto ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale entro i termini indicati nel D. Lgs. n. 104/2010, oppure ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla notificazione o piena conoscenza del provvedimento.

Sottoscritta dal Dirigente

(MAURO BRUZZONE)

con firma digitale



Città Metropolitana di Genova

Direzione Ambiente
Servizio Tutela Ambientale

Relazione tecnica istruttoria allegata all'autorizzazione integrata ambientale di cui alla Parte Seconda, Titolo III-bis del D. lgs. n. 152/2006 ss.mm.ii.

Società Liguoroil S.r.l.
Via Bartolomeo Parodi, 153 A
16014 Ceranesi (GE)

INDICE

Identificazione del complesso IPPC	4
Avvio dell'attività e prime autorizzazioni	5
Stato autorizzativo ambientale dell'installazione gestita dalla Società Liguoroil S.r.l.....	5
Iter istruttorio finalizzato al rinnovo dell'A.I.A. e al riesame alla luce dei contenuti della Decisione 2018/1147/Ue	6
Mantenimento del sistema di gestione ambientale - ISO 14001:2015	7
Descrizione di sintesi dell'insediamento e della sua ubicazione urbanistico-territoriale.....	8
Descrizione di sintesi del complesso IPPC.....	9
Descrizione dell'impianto di stoccaggio rifiuti in serbatoio.....	10
Elenco dei rifiuti in ingresso	10
Conferimento rifiuti all'impianto.....	11

Controllo dei livelli di radioattività sui rifiuti in ingresso all'impianto.....	12
Gestione delle emergenze	12
Stoccaggio dei rifiuti	13
Tracciabilità dei rifiuti e bilancio di massa dell'impianto	15
Operazioni sui rifiuti (D13, D14, D15, R12, R13, R3, R4)	18
Impianto di lavaggio degli imballaggi e dei serbatoi contaminati.....	23
Impianto di adeguamento volumetrico dei rifiuti	25
Rifiuti in uscita.....	26
Deroga dall'obbligo di analisi sui rifiuti pericolosi in ingresso al di sotto dei 2000 kg/anno.....	26
Gestione rifiuti putrescibili	27
Valutazione integrata degli inquinamenti e applicazione dei contenuti tecnici della Decisione Ue 2018/1147	28
Conclusioni generali sulle BAT	28
Sezione gestione acque industriali e meteoriche	33
Emissioni acque reflue e sistemi di contenimento	34
Approvvigionamento idrico e consumi	34
Flussi di acque reflue	34
Applicazione delle BAT - Best Available Techniques al settore gestione acque.....	36
Sezione emissioni in atmosfera	40
Descrizione dell'assetto emissivo	40
Applicazione BAT – Best Available Techniques alle emissioni in atmosfera	40
Sezione acustica ambientale	44
Applicazione delle BAT al settore acustica ambientale	44
Sezione energia	45
Applicazione delle BAT al settore energia	45
Chiusura dell'impianto.....	47
Bonifiche	47
Sezione dispositiva – limiti e prescrizioni.....	48
Prescrizioni di carattere generale	48
Prescrizioni generali in applicazione dei criteri di cui alla Decisione Ue 2018/1147	51
PRESCRIZIONI DI SETTORE.....	54
Sezione gestione rifiuti.....	54
Caratteristiche quali – quantitative dei rifiuti in ingresso.....	54
Ricezione dei carichi in ingresso.....	55
Tracciabilità dei rifiuti nell'impianto	60
Controlli della radioattività sui rifiuti in ingresso (RAEE e rottami ferrosi)	61
Stoccaggio dei rifiuti ed attività di pre-trattamento.....	62
Stoccaggio dei rifiuti costituiti da apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE), batterie, pile ed accumulatori.....	66
Sezione di stoccaggio oli ed emulsioni oleose	67
Attività di miscelazione dei rifiuti	67

Attività di lavaggio dei contenitori e successiva, eventuale, pressatura	72
Rifiuti in uscita dall'impianto	73
Garanzia finanziaria	75
Monitoraggio delle acque sotterranee e dei suoli	76
Sezione gestione acque.....	77
Sezione emissioni in atmosfera	79
Quadro dei limiti	79
Quadro dei monitoraggi	79
Quadro delle prescrizioni	79
Sezione acustica ambientale	80
Quadro dei limiti	80
Quadro dei monitoraggi	80
Quadro delle prescrizioni	80
Sezione energia	82

Identificazione del complesso IPPC

Denominazione azienda	Liguroil S.r.l.
Indirizzo dell'installazione e sede legale	Via Bartolomeo Parodi, 153 A
CAP	16014
Comune	Ceranesi (GE)
P.IVA Azienda	03192070104
Descrizione del complesso IPPC	<i>Impianto di messa in riserva, deposito preliminare, ricondizionamento, raggruppamento e trattamento di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi e recuperabili</i>

Codice attività economica principale NACE del complesso IPPC	38.32
--	--------------

Codice attività economica principale ISTAT del complesso IPPC	38.12.00
---	-----------------

N° Attività	Descrizione attività	Codice IPPC	Codice NOSE	Sottoclassificazione IPPC
1	Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, lettere c) e d) ¹	5	105.14 ² 109.07 ³	5.1

La Ditta è iscritta dal 02.07.1990 al registro delle imprese presso la C.C.I.A.A. di Genova con n° REA 323805 e codice iscrizione / codice fiscale n° 03192070104.

Gli amministratori della Società sono

- Pirrò Massimo (Presidente del CdA), nato a Genova il 01.01.1969 – C.F. PRRMSM69A01D969K
- Pirrò Claudia (Responsabile tecnico dell'impianto e dell'applicazione delle norme ambientali), nata a Genova il 01.09.1966 (C.F. PRRCLD66P41D969M).

L'attività che la Società Liguroil svolge presso la propria installazione di via B. Parodi, 153 A – Ceranesi (GE) consiste nella gestione di un impianto di stoccaggio e operazioni preliminari su oli e rifiuti contenenti oli, nonché di stoccaggio e operazioni preliminari su rifiuti pericolosi e non pericolosi (D13, D14, D15, R12 e R13, R3, R4).

¹ "c) dosaggio o miscelatura prima di una delle attività di cui ai p.ti 5.1 e 5.2;
d) ricondizionamento prima di una delle altre attività di cui ai p.ti 5.1 e 5.2"

² NOSE 105.14: "Rigenerazione/recupero di materie di rifiuto"

³ NOSE 109.07 "Trattamento fisico-chimico e biologico dei rifiuti (Altri tipi di gestione dei rifiuti)"

Avvio dell'attività e prime autorizzazioni

La Società Liguroil ha iniziato la propria attività di gestione dei rifiuti negli anni '60.

E' stata sottoposta ad autorizzazioni in materia di rifiuti sia con il DPR n. 915/82 sia con il D. Lgs. n. 22/97 che, successivamente, con il d. lgs. n. 152/2006 s.m.i.

Con Provv. Dir. ^{le} della Provincia di Genova n.7026/2008 è stato rinnovato alla Società Liguroil il titolo autorizzativo relativo al proprio stabilimento di Ceranesi (GE) per l'attività di stoccaggio provvisorio e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi. E' autorizzata una capacità istantanea di stoccaggio pari a 315 m³ per i rifiuti stoccati nel parco serbatoi (6 serbatoi capacità utile 35 m³ cad. + 3 serbatoi suddivisi in due scomparti la cui capacità utile è di 17.5 m³ cadauno) e pari a 345 m³ per tutti gli altri rifiuti.

Stato autorizzativo ambientale dell'installazione gestita dalla Società Liguroil S.r.l.

L'impianto Liguroil è sempre stato sottoposto ad autorizzazione ordinaria, l'ultima delle quali rinnovata ai sensi del d. lgs. n. 152/2006 s.m.i. con Provv. Dir. della Provincia di Genova n. 7026 del 16.12.2008, modificato ed integrato successivamente.

In previsione che i quantitativi di rifiuti pericolosi stoccati potessero, come in effetti è stato, superare la soglia delle 10 t/giorno, in data 30.10.2012, la Società aveva presentato domanda di autorizzazione integrata ambientale ai sensi della Parte II del d.lgs. n. 152/2006 (istanza assunta al protocollo provinciale con il n°132915 del 30.10.2012) per attività rientranti al p.^{to} 5.1 dell'all. I al d. lgs. n. 59/2005 (Impianto per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi (potenzialità > 10 t/giorno)).

Contestualmente, la Società aveva richiesto alcune integrazioni di CER a quelli già conferibili e gestiti presso l'impianto.

In allora il documento comunitario contenente le BAT di riferimento per l'impianto in questione era rappresentato dal BREF "Waste Treatment Industries" adottato formalmente dall'European IPPC Bureau nell'agosto 2006 e pubblicato in via definitiva nell'Agosto 2006 sul sito <http://eippcb.jrc.es/pages/FActivities.htm>. Tali linee guida erano state recepite dal legislatore italiano con d. m. del 29.01.2007, pubblicato in G.U. serie generale n. 130 del 07.06.2007.

Con Provv. Dir.^{le} n.2545 del 18.06.2014 era stata emanata la prima autorizzazione integrata ambientale in capo alla Società Liguroil S.r.l. che regola tuttora l'attività di gestione rifiuti, con prescrizioni.

Inoltre con la prima autorizzazione integrata ambientale era stata confermata la valutazione positiva di conformità tecnica dell'attività di stoccaggio oli ed emulsioni oleose svolta dalla Società alle indicazioni tecniche previste dal regolamento dettato dal Decreto 16.05.1996, n. 392 poi assorbito dalla vigente normativa ex d. lgs. 152/2006 e s.m.i..

Il Provvedimento Dirigenziale della Città Metropolitana di Genova n.2545 del 18.06.2014, rilasciato dalla Città Metropolitana di Genova ai sensi del Titolo III bis del D.lgs. 152/06 e ss.mm.ii., è stato successivamente modificato ed aggiornato con i seguenti provvedimenti:

- Provv. Dir. n. 2150 del 28/05/2015: aggiornamento A.I.A. relativo la Relazione di riferimento, di cui all'art. 29-ter, comma 1 – lettera m) della Parte II del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i.;
- Provv. Dir. n. 2419 del 15/06/2015: modifica non sostanziale A.I.A. per proroga del termine ai fini del completamento di tutte le omologhe sui rifiuti;
- Det. dir.^{le} n. 4718 del 28.12.2015: modifica non sostanziale A.I.A. relativa al comparto rifiuti, quadro prescrittivo e controlli di parte pubblica;

- Atto dir.^{le} n. 1102 del 18.05.2017: aggiornamento A.I.A. relativo alla modifica del quadro prescrittivo e del Piano di monitoraggio e controllo allegato all'A.I.A.;
- Atto dir.^{le} n. 299 del 07.02.2020: modifica ed aggiornamento A.I.A. relativamente a modifiche non sostanziali ai fini dell'aggiornamento A.I.A.;
- Atto dir.^{le} n. 1181 del 30.06.2020: rettifica dell'Atto Dirigenziale n. 299/2020.

Con l'istanza di rinnovo dell'AIA vigente si vanno a sostituire integralmente tutti i titoli autorizzativi rilasciati a Liguroil S.r.l. e sopra elencati.

Inoltre, si mantengono validi i contenuti della D.G.R n. 1193 del 26.09.2008 con la quale la Regione Liguria aveva escluso dalla procedura di VIA l'attività della Liguroil S.r.l. a condizione che non fosse ulteriormente aumentata la potenzialità dell'impianto.

L'installazione Liguroil non presenta attività soggette agli adempimenti di cui al D. Lgs n. 105/2015 (cd. "Seveso III").

Iter istruttorio finalizzato al rinnovo dell'A.I.A. e al riesame alla luce dei contenuti della Decisione 2018/1147/Ue

L'istanza di riesame con valenza di rinnovo - anche ai fini tariffari - dell'autorizzazione integrata ambientale vigente, è stata presentata dalla Società Liguroil S.r.l. con nota assunta al protocollo della Città Metropolitana di Genova con il n. 64546 del 29/12/2021, ai sensi degli artt.29-octies, comma 2, lett. b e 29-nonies del Titolo II-bis della Parte Seconda del D. Lgs. n.152/2006 e s.m.i..

Contestualmente viene riesaminata la situazione tecnico-gestionale dell'installazione Liguroil alla luce di quanto previsto dalla Decisione della Commissione 2018/1147/UE (Adozione conclusioni BAT per le attività di trattamento dei rifiuti – Direttiva 2010/75/UE) che ha determinato la necessità di verifica dell'applicazione delle migliori tecniche disponibili presso l'installazione sita in Via B. Parodi, 153A – 16014 - Ceranesi (GE).

L'istanza è stata presentata dalla Società Liguroil S.r.l. in osservanza di quanto disposto con Atto Dir.^{le} n. 257 dell'11.02.2021 che ha stabilito le scadenze per la presentazione delle istanze di riesame delle A.I.A. degli impianti di trattamento rifiuti ricadenti sul territorio metropolitano in recepimento dei contenuti di cui alla Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio.

Infatti, ai sensi dell'art.21, paragrafo 3 della Direttiva 2010/75/Ue, entro 4 anni dalla data di pubblicazione delle decisioni sulle conclusioni sulle BAT (GUUE del 17.08.2018), l'Autorità competente è tenuta a riesaminare e, se necessario, aggiornare tutte le condizioni di autorizzazione, garantendo la conformità dell'installazione alle BAT ed alle condizioni poste dal rinnovato titolo autorizzativo.

Con nota della Città Metropolitana n. 6420 del 28.01.2022 è stato avviato il procedimento di riesame con valenza di rinnovo dell'AIA.

Ai sensi dell'art. 29-quater del D. Lgs. n.152/2006 ss.mm.ii., l'Autorità competente ha provveduto ad adempiere agli obblighi di pubblicazione inserendo sul proprio sito web istituzionale l'annuncio relativo al

procedimento *de quo* per un periodo di tempo superiore a 30 giorni. In esito all'informativa pubblica non sono pervenuti riscontri da parte di soggetti a vario titolo interessati dall'istanza.

Con nota della Città Metropolitana n. 12688 del 09.03.2022 è stata convocata per il 01.04.2022 la prima conferenza dei servizi per la disamina della documentazione presentata.

La conferenza dei servizi del 01.04.2022 si è conclusa con una richiesta di integrazioni tecniche all'Azienda che ha fornito riscontro in data 29.06.2022 con note assunte al protocollo della Città Metropolitana di Genova con i nn. 34514, 34515, 34517, 34518, 34519, 34520, 34522.

Con nota della Città Metropolitana prot. n. 40793. del 25.07.2022 è stata convocata per il 30 agosto 2022 la seconda conferenza dei servizi per la valutazione conclusiva dell'istanza.

In data 30.08.2022 si è svolta la conferenza dei servizi che ha completato la disamina della documentazione e consentito di approvare (con prescrizioni) il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale.

La Conferenza ha approvato con prescrizioni il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale e la valutazione della conformità dell'installazione Liguroil ai contenuti della Decisione 2018/1147/UE.

Il PMC definitivo è stato trasmesso da Arpal a Città Metropolitana con nota assunta al protocollo con il n. 47111 in data 12.09.2022.

Con nota assunta al protocollo della Città metropolitana di Genova con il n. 56577 del 26.10.2022 sono state presentate osservazioni sui documenti istruttori approvati nel corso della conferenza dei servizi del 30.08.2022 da parte della Società Liguroil che hanno richiesto un'ulteriore valutazione ed un conseguente ulteriore passaggio in conferenza dei servizi.

Con nota della Città Metropolitana prot. n°62753. del 25.11.2022 è stata convocata per il 7 dicembre 2022 la terza seduta di conferenza dei servizi, poi spostata al 13 dicembre 2022 con nota n.65085 del 07.12.2022 per la valutazione delle osservazioni formulate dalla Società sul testo dell'istruttoria definitiva.

Mantenimento del sistema di gestione ambientale - ISO 14001:2015

La Società Liguroil ha da tempo aderito al sistema volontario di gestione ambientale ISO 14001. L'ultimo rinnovo è certificato da URS con certificato n.41712/B/0001/UK/It del 03.02.2020, la cui scadenza è il 02.02.2023.

L'adesione al sistema di gestione ambientale da parte di Liguroil è resa obbligatoria dalla Decisione 2018/1147/UE e, ai sensi della parte Seconda del D. Lgs. n. 152/2006, comporta una periodicità di rinnovo ordinario dell'autorizzazione integrata ambientale pari ad anni dodici.

La validità della certificazione è subordinata a sorveglianza periodica annuale da parte dell'ente certificatore ed al riesame completo del sistema di gestione con periodicità triennale.

In conformità alla vigente normativa, la certificazione ISO 14001 comporta una durata dell'autorizzazione integrata ambientale pari ad anni 12 ed una riduzione del 40 % della garanzia finanziaria che deve essere prestata a favore dell'Autorità competente al rilascio del titolo autorizzativo, ovvero della Città Metropolitana di Genova.

Descrizione di sintesi dell'insediamento e della sua ubicazione urbanistico-territoriale

La Società Liguroil S.r.l. espleta la sua attività dagli anni '60 nell'ambito del settore dello stoccaggio e del trattamento dei rifiuti pericolosi e non pericolosi presso lo stabilimento sito in via Bartolomeo Parodi 153 A – Ceranesi (GE).

Gli impianti necessari per lo svolgimento dell'attività di stoccaggio e trattamento, sono dislocati su un'area di circa 1500 m² di superficie di cui 1200 m² coperti e 300 m² scoperti, in cemento, opportunamente trattato sulle rampe di accesso all'impianto, nelle zone di stoccaggio e nel capannone. La porzione scoperta è relativa unicamente alle rampe in cemento utilizzate unicamente per l'ingresso e l'uscita dei mezzi: non vi vengono svolte attività di gestione dei rifiuti. Gli uffici amministrativi e tecnici, nonché la sede legale della società sono localizzati nella medesima sede.

L'area dove è situata l'azienda in precedenza era un'area verde; non esisteva alcun insediamento civile o industriale. Non essendo presenti attività precedenti alla realizzazione del sito, non sono presenti contaminazioni pregresse ad esse riconducibili. Ipotesi di contaminazione derivanti dalle attività di Liguroil sono arginate dalla presenza di un sistema di protezione da sversamenti accidentali nel terreno sottostante tramite la presenza di un sistema di raccolta e convogliamento a vasche di contenimento. Non esistono serbatoi interrati nell'area.

L'attività in oggetto è ubicata in Comune di Ceranesi, identificata al Catasto Fabbricati e Terreni del Comune di Ceranesi al Fg. 18 mapp. 974.

Urbanisticamente la zona del sito è identificata mista con presenze sia di insediamenti civili, sia di insediamenti industriali. Il Piano Urbanistico Comunale adottato con Delibera del Consiglio Comunale n. 16 del 27/07/2001 la inserisce in zona Rq - CO settore D3. Per tale tipologia sono ammesse attività del tipo produttiva industriale, compatibile con l'attività svolta dalla Liguroil S.r.l.

La collocazione presenta condizioni ambientali e territoriali consone alla tipologia dell'attività svolta, non influenzando in maniera negativa sulle aree circostanti. La zona è direttamente servita dalla principale Strada Provinciale n°4 e pertanto la viabilità di accesso sopporta ampiamente il traffico indotto dall'attività.

Il sito è inserito in zona di classe V del piano di zonizzazione acustica del Comune di Ceranesi: aree prevalentemente industriali, periodo diurno 70 dB(A), periodo notturno 60 dB(A) come da delibera del Consiglio Comunale di Ceranesi n° 11 del 20/04/2004

La Società Liguroil occupa 27 addetti a tempo pieno operanti su un turno di 8:00 ÷ 17:00 per cinque giorni alla settimana e per tutto l'anno. Gli impianti operano 24 h/gg per 365 gg/anno.

Il trattamento, la messa in riserva, il deposito preliminare, il ricondizionamento ed il raggruppamento dei rifiuti pericolosi e non pericolosi e recuperabili, con raccolta anche "micro" sul territorio, rappresentano i servizi principali svolti dall'azienda.

Descrizione di sintesi del complesso IPPC

L'attività svolta dalla ditta Liguroil S.r.l. consiste nella gestione di un impianto adibito allo stoccaggio e ad operazioni preliminari su oli e rifiuti contenenti olio, nonché stoccaggio ed operazioni preliminari di raggruppamento e ricondizionamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi, Prevalentemente provenienti da attività di microraccolta sul territorio.

La Liguroil è concessionaria del CONOU per la raccolta, rigenerazione, eliminazione degli oli usati, del COBAT per la raccolta delle batterie esauste ed è iscritta al CONOE per la raccolta ed il trattamento di oli e grassi vegetali ed animali esausti.

La tipologia aziendale rientra nel gruppo dei complessi IPPC per il trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi attraverso stoccaggio D15, pre-trattamento, miscelazione e successivo avvio a smaltimento, con capacità di oltre 10 tonnellate al giorno (punto 5.1 dell'allegato VIII del D. lgs. n. 152/2006 e ss.mm.ii.) e attività di "accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al p.to 5.4, prima di una delle attività elencate ai p.ti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg al giorno, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti", di cui al punto 5.5 dell'allegato VIII del D. lgs. n. 152/2006 e ss.mm.ii..

La capacità istantanea massima di stoccaggio dell'impianto è di **315 m³** per tutti i rifiuti conferiti ai 9 (6+3) serbatoi orizzontali e di **345 m³** per i rifiuti diversi da quelli appena citati (successivamente elencati).

Descrizione dell'impianto di stoccaggio rifiuti in serbatoio

L'attività della Liguroil S.r.l. consiste principalmente nella gestione di un impianto di stoccaggio e operazioni preliminari oli e rifiuti contenenti oli nonché di stoccaggio e operazioni preliminari su rifiuti pericolosi e non pericolosi (D13, D14, D15, R12, R13, R3, R4), provenienti prevalentemente da attività di microraccolta di rifiuti sul territorio e da piccole attività artigianali ed industriali.

Per queste attività sono presenti:

- un parco serbatoi
- un sito di stoccaggio rifiuti
- impianti ed attrezzature per l'effettuazione di operazioni preliminari al recupero e/o allo smaltimento dei rifiuti

I rifiuti gestiti all'interno dello stabilimento sono successivamente avviati, sempre come rifiuti, a recupero e/o smaltimento esterno.

Nel 2008 la Società ha realizzato, in conformità a quanto previsto dal D.M. 392/1996, una revisione/adeguamento degli impianti che ha comportato anche la realizzazione di un nuovo parco serbatoi destinati allo stoccaggio di oli esausti, emulsioni oleose, rifiuti contenenti oli, acque di lavaggio, decapante, antigelo, solventi e/o diluenti, pitture, fanghi acquosi contenenti pitture, olio vegetale.

Elenco dei rifiuti in ingresso

I rifiuti pericolosi e non pericolosi in ingresso all'impianto di Liguroil S.r.l. – via B. Parodi, 153A - Ceranesi (GE) sono elencati nella tabella costituente l'**allegato 1** al presente Atto, nella quale sono indicati anche le modalità di stoccaggio di ciascun rifiuto e la zona di stoccaggio.

Conferimento rifiuti all'impianto

I rifiuti in ingresso all'impianto Liguroil vengono pesati e, laddove necessario a seconda della tipologia di rifiuto, sottoposti a verifica radiometrica. I rifiuti liquidi oleosi possono essere conferiti sfusi tramite ATB o in colli (fusti o cisternette).

I rifiuti oleosi raccolti, vengono pompati nei serbatoi di stoccaggio dedicati, suddivisi per tipologia, in base anche alla classificazione fornita dal Consorzio Obbligatorio Oli Usati - CONOU. Il residuo della filtrazione viene rimosso periodicamente dalla griglia e viene preso in carico da Liguroil come rifiuto prodotto (morchia oleosa) per essere successivamente avviato a smaltimento presso impianti terzi.

Tutte le operazioni di carico e scarico avvengono in una zona coperta, con pavimentazione realizzata con l'applicazione finale di uno strato di calcestruzzo additivato per consentirne la completa impermeabilizzazione e inclinata verso la vasca di raccolta per gli eventuali sversamenti accidentali.

I rifiuti sono sottoposti ad analisi di caratterizzazione con frequenza annuale. A seguito delle richieste formulate dalla prima conferenza dei servizi AIA, la Liguroil ha preso in considerazione la distinzione tra conferitori abituali o occasionali di rifiuti all'impianto per pervenire ad una previsione di procedura di caratterizzazione che vedrà analisi al primo conferimento per conferitori occasionali e analisi annuali per conferitori abituali, intesi come coloro i quali conferiscano in impianto (da un ciclo produttivo noto) più di una volta all'anno oppure una volta all'anno per tre anni consecutivi. In sede dispositiva verranno impartite le prescrizioni che, analogamente, si impartiscono ad impianti analoghi sul territorio provinciale, prescrizioni che in parte differiscono dalle modalità qui descritte e proposte dall'Azienda.

Liguroil effettua il ritiro degli oli usati prevalentemente nell'ambito dell'attività di microraccolta sul territorio e già in fase di trasporto con autobotte, di fatto, avviene la miscelazione. I mezzi giunti in impianto provvedono a scaricare colli e autobotti nei serbatoi tramite impianto di pompaggio. Questo rifiuto viene conferito alla Raffineria del Consorzio CONOU con il CER 13.02.05* che è il codice prevalente con cui generalmente viene ritirato l'olio derivante dalla sostituzione di "olio motori". Prima di effettuare lo scarico del rifiuto verso l'impianto consortile, Liguroil effettua un'analisi volta a verificare la rispondenza ai parametri richiesti dal ricevente. Nel merito, era stato effettuato uno studio di fattibilità, corredato da uno storico di analisi chimiche, finalizzato a produrre un'omologa unica per tale rifiuto: nello studio si dimostrava che la caratterizzazione del prodotto nel tempo era costante per i parametri misurati.

Già con l'AIA rilasciata nel 2014, la Società aveva richiesto ed ottenuto una deroga all'esecuzione delle analisi per i filtri dell'aria delle sole autovetture CER 15.02.03, codice a specchio, in quanto la provenienza ed il ciclo che genera il rifiuto è certo e porta ad escludere la pericolosità del rifiuto. Inoltre le piccole officine che producono tale CER non sarebbero in grado di sostenere il costo di un'analisi seppur annuale. L'esenzione era stata richiesta per i soli filtri da autovetture e non anche per filtri aria da lavorazioni industriali diverse, per le quali l'Azienda procede a fare (o far fare al produttore) le prescritte analisi di caratterizzazione. Si conferma l'esenzione.

Ovviamente nel caso in cui la provenienza dell'olio non sia certa, l'analisi sul rifiuto in ingresso dovrà essere effettuata.

Con note della Città Metropolitana di Genova n. 91792 del 20/11/2015, n. 8293 del 11/02/2016 e n. 11130 del 27/02/2017 era stato dato l'assenso alla redazione delle omologhe uniche, a seguito della presentazione di studi di fattibilità, corredati da uno storico di analisi chimiche, merceologiche, schede di sicurezza e/o schede tecniche presentate per i seguenti CER:

- 08.03.18 toner per stampa esauriti diversi da quelli di cui alla voce 08.03.17
- 13.02.05* scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati
- 15.01.10* con limitazioni (soli imballi ex olio) imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze
- 15.02.03 filtri dell'aria

- 16.01.07* filtri dell'olio
- 16.01.12 pastiglie per freni diverse da quelle di cui alla voce 16.01.11
- 16.02.13* apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolosi diversi da quelli alle voci 16.02.09 e 16.02.12
- 16.01.14* liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose
- 16.02.16 componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16.02.15 (intesi come toner)
- 16.01.19 plastica
- 16.06.01* batterie al piombo
- 20.01.21* tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio
- 20.01.25 oli e grassi commestibili
- 20.01.33* batterie ed accumulatori di cui alle voci 16.06.01, 16.06.02 e 16.06.03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie

Si confermano le omologhe uniche per i suddetti CER.

Controllo dei livelli di radioattività sui rifiuti in ingresso all'impianto

La Società Liguoroil ha trasmesso copia del protocollo dei controlli di radioattività sui carichi di rifiuti in ingresso all'impianto, le procedure sui controlli radiometrici ed il piano di formazione del personale incaricato all'effettuazione delle verifiche. I documenti sono stati redatti da un E.Q. di 2° grado. Si provvede a regolamentare la procedura aggiornando prescrizioni dedicate, elaborate da Arpal – Settore fisico, già per altri analoghi impianti.

Gestione delle emergenze

Nel verificarsi di situazioni di intervento in emergenza (es. sversamenti di prodotti idrocarburici in rii o torrenti o altri tipi di incidenti) con annessa impossibilità ad eseguire un'analisi ex ante. L'intervento in emergenza richiede un bilanciamento tra la necessità e l'urgenza di rimuovere una situazione di contaminazione e rischio per l'ambiente e l'altrettanto necessaria cautela rispetto all'idoneità dell'impianto di ricezione, stoccaggio e trattamento ad accogliere quel rifiuto. Gli interventi emergenziali richiedono tempi molto brevi per la presa in carico del rifiuto: per questo motivo non vi sono i tempi tecnici per l'approntamento dell'omologa del rifiuto secondo la procedura prevista nell'A.I.A.

In ogni caso appare necessario che sia nota la provenienza del rifiuto, le modalità di intervento, le modalità di prelievo ed il mantenimento in stoccaggio presso l'impianto fin tanto che non venga emesso un certificato analitico attestante le caratteristiche del rifiuto.

La procedura che l'Azienda si ritiene debba seguire per il conferimento del rifiuto al proprio impianto di Ceranesi, passa attraverso una "omologa provvisoria" dello stesso:

- verifica delle reali condizioni di emergenza occorse;
- verifica della tipologia di rifiuto prodotto nella situazione incidentale;
- verifica del CER attribuito dal produttore al rifiuto per definirne la compatibilità con le tipologie di rifiuti ritirabili dall'impianto Liguoroil;

- campionamento del rifiuto sul luogo dell'emergenza o al primo automezzo/autospurgo in ingresso all'impianto Liguoroil;
- accertamento analitico rapido (entro 5 ore) per la ricerca di idrocarburi C>12 e determinazione del pH e del punto di infiammabilità, compatibilmente con le tempistiche previste dalle specifiche metodiche analitiche;
- attesa esiti analitici via e-mail dal laboratorio incaricato;
- emissione di una "omologa provvisoria" contenente le seguenti informazioni: luogo, data e momento dell'incidente, condizioni in cui questo è avvenuto, descrizione del rifiuto, CER attribuito, dati del produttore e del trasportatore, dati analitici ottenuti con l'accertamento rapido. All'omologa verrà allegata la stampa della e-mail inviata dal laboratorio e la modulistica compilata per il prelievo ed il conferimento del campione per l'analisi;
- conferimento del rifiuto in impianto: in relazione alla natura del rifiuto ed agli esiti degli accertamenti analitici rapidi, il rifiuto provvisoriamente omologato potrà essere stoccato sull'area deputata ai "rifiuti in analisi", in dicata in planimetria.

L'analisi completa ed ufficiale per l'omologa del rifiuto verrà in ogni caso prodotta entro 72 ore dalla presentazione del campione al laboratorio d'analisi. Tale referto consentirà di emettere l'omologa definitiva del rifiuto. In allineamento con quanto prescritto ad impianti analoghi ricadenti sul territorio metropolitano, si prescrive la redazione dell'analisi entro 3 giorni lavorativi dalla consegna del campione al laboratorio d'analisi.

L'analisi speditiva proposta per una prima qualificazione del rifiuto è necessaria a chiarire la tipologia di rifiuto in conferimento (idrocarburo, contenente solventi, liquido, solido, ecc.). Le tempistiche di analisi rapida (per l'omologa provvisoria) e per l'analisi e l'omologa definitiva consentono così di affrontare l'intervento rapido sul territorio e, contestualmente, la necessaria cautela nell'accettazione del rifiuto all'impianto.

Stoccaggio dei rifiuti

Il parco serbatoi della Società Liguoroil presso l'installazione di Ceranesi (GE) è costituito da:

- n. 6 serbatoi cilindrici orizzontali (TK1, TK2, TK3, TK4, TK5, TK6) dalla capacità geometrica 40 m³/cad e dalla capacità utile di 35 m³/cad (tot. 210 m³)

I serbatoi hanno un diametro di: 2.65 m, una lunghezza di 7.55 m e sono tutti provvisti di passi d'uomo, di valvole di sfiato e di sicurezza.

- n. 3 serbatoi cilindrici orizzontali, ognuno dei quali suddiviso in due scomparti dalla capacità geometrica di 20 m³/cad e dalla capacità utile di 17,5 m³/cad (TK1A/D, TK2 A/D, TK3 A/D) ed una capacità complessiva effettiva pari a 105 m³.

La capacità massima di stoccaggio istantaneo del parco serbatoi risulta quindi di 315 m³, mentre il quantitativo massimo di rifiuti movimentabili non dipende essenzialmente dalle caratteristiche dell'impianto, ma dalle condizioni di mercato. Nel 2021 sono stati conferiti all'impianto Liguoroil 8000 t/anno di rifiuti in ingresso al parco serbatoi (ciclo A1), 3500 t/anno circa di rifiuti in collettame (ciclo A2) e conferiti a CONOU circa 2000 t/anno di rifiuti a matrice oleosa, recuperabili.

Prevalentemente i 6 serbatoi TK1 ÷ TK6 vengono adibiti allo stoccaggio di oli usati ed emulsioni, mentre i tre serbatoi compartimentati sono adibiti allo stoccaggio di acque di lavaggio, decapanti, antigelo, solventi e/o diluenti, pitture fanghi acquosi contenenti pitture, oli vegetali, oli minerali, emulsioni.

I circuiti di alimento/prelievo di tutti e 9 i serbatoi sono indipendenti tra loro, anche se risultano serviti da un'unica sala pompe, costituita da due pompe (una di riserva).

In considerazione dei volumi ridotti di stoccaggio e delle varie tipologie di rifiuti stoccabili, non è previsto di avere serbatoi dedicati in via esclusiva ad una singola tipologia di rifiuto, anche se l'Azienda tende a stoccare nei medesimi serbatoi la stessa tipologia di rifiuti onde limitare il consumo di acqua necessaria per la bonifica dei serbatoi stessi in caso di cambio di destinazione d'uso.

I serbatoi di stoccaggio sono collegati idraulicamente fra di loro, ma possono essere isolati singolarmente tramite la chiusura di apposite valvole di intercettazione.

I serbatoi sono alloggiati in bacini di contenimento di adeguato volume, in calcestruzzo impermeabilizzato e trattato con vernice epossidica resistente agli agenti chimici ed all'abrasione, regolarmente ispezionati e puliti, protetti da una tettoia e collegati con la vasca di raccolta degli sversamenti, anch'essa periodicamente controllata; tale vasca è ubicata in un'area coperta onde evitare interazioni con acque meteoriche. La comunicazione tra bacino di contenimento e vasca di raccolta è regolata da una valvola normalmente chiusa che viene aperta per lo scarico ed il recupero di eventuali sversamenti.

Per quanto attiene l'adeguamento del parco serbatoi alle caratteristiche tecniche e strutturali previste dall'allegato C del D.M. n. 392/1996, si evidenzia che Liguroil in data 01.02.1996 aveva trasmesso una relazione inerente gli interventi di adeguamento che era stata approvata dalla Provincia di Genova con P.D. n° 2936 del 21.04.2006. In particolare l'intervento teso a superare la non sufficiente distanza tra parete del bacino di contenimento e serbatoi e tra i serbatoi medesimi consisteva nella realizzazione di paratie di adeguata altezza sui muri di contenimento le cui distanze dai serbatoi risultavano ridotte. Ciò per quanto attiene ai 6 serbatoi TK1 ÷ TK6, mentre per i 3 serbatoi cilindrici orizzontali compartimentati non erano necessari interventi in quanto già realizzati in conformità all'allegato tecnico sopra citato.

La comunicazione tra bacino di contenimento e vasca di raccolta è regolata da una valvola normalmente chiusa che viene aperta per lo scarico ed il recupero di eventuali sversamenti.

Un quadro automatico assicura la gestione in sicurezza delle operazioni di carico consentendo:

- l'arresto automatico della pompa a serbatoio pieno (tutti i serbatoi sono dotati di misuratore di livello);
- interblocco delle valvole di collegamento sala pompe – serbatoi

I 12 comparti (6 serbatoi in acciaio + 3 serbatoi in acciaio AISI 316, divisi in due comparti ciascuno, per un totale di 12) sono gestiti tramite due valvole che "comandano" i due settori. Le pompe non possono avviarsi se una delle due non è perfettamente chiusa;

- interblocco delle valvole sulle linee d'ingresso ai singoli serbatoi o comparti

A valle delle valvole di cui al punto precedente, sulle singole linee che alimentano i singoli serbatoi/comparti sono posizionate altre valvole con indicatore/trasmittitore di posizione; le pompe non possono avviarsi se risulta aperta più di una valvola su sei. In tal modo si evitano errori di manovra che possono provocare travasi di rifiuti tra i serbatoi.

La colatura di fusti e contenitori contenenti oli viene effettuata capovolgendoli su di un'apposita tramoggia, posta al coperto e dotata di griglia per la raccolta dei colaticci.

Tracciabilità dei rifiuti e bilancio di massa dell'impianto

Viene di seguito descritto il sistema di tracciabilità adottato da Liguroil:

Ciclo A1 (oli ed emulsioni oleose)

1. **Accettazione rifiuto:** consiste in una verifica visiva per accertare, tra l'altro, che la tipologia di rifiuto sia conforme con quanto riportato sul formulario di accompagnamento del trasporto (FIR).
2. **Pesatura:** i rifiuti in ingresso, dopo la fase di accettazione, vengono pesati con un transpallet di capacità fino 20 q; per i rifiuti conferiti con autobotti l'Azienda si è dotata di un sistema mobile di pesatura dei carichi SIPI serie SE 511 AN-4R-ST, consistente in due piattaforme mobili pesa ruote, posizionate in punti specifici individuati con linee a terra sul piazzale interno all'insediamento. Le piattaforme sono collegate a PLC per la lettura dei carichi e la stampa del peso. Ognuno dei due assi ha una capacità di lettura sino a 15000 kg.

3. **Posizionamento nel sito di stoccaggio:** dopo le fasi di accettazione e pesatura i rifiuti vengono allocati nei serbatoi di destinazione.
4. **Carico su registro di carico scarico:** vengono registrati “in carico” i rifiuti in ingresso all’impianto, i rifiuti prodotti, nonché i rifiuti ottenuti da operazioni di pretrattamento/trattamento con conseguente modifica del CER.
5. **Aggiornamento giacenze magazzino:** l’aggiornamento avviene giornalmente a cura del magazziniere, in collaborazione con l’Ufficio, tramite supporto informatico; il data base consente di verificare, per ogni serbatoio, la giacenza ed i formulari relativi ai rifiuti stoccati. Generalmente a cadenza giornaliera viene stampata la giacenza, mentre è sempre possibile richiamare informaticamente le giacenze e le movimentazioni pregresse.
6. **Scarico da registro di carico scarico:** i rifiuti conferiti ad impianti esterni di recupero/trattamento e quelli sottoposti ad operazioni di pretrattamento/trattamento che comportano una variazione di codice CER vengono registrati come “scarico”.
7. **Operazioni che comportano una variazione di codice CER:** tutte le operazioni che prevedono un cambio CER sono registrate, sia come scarico che come carico sul registro con annotazioni delle operazioni effettuate (p.es. miscelazione, scrematura, separazione per decantazione). Nello specifico si procede come di seguito indicato e come riportato anche in tabella 1:

- Miscelazione oli, emulsioni oleose, soluzioni acquose

Tutti i rifiuti raccolti che hanno caratteristiche chimiche e fisiche compatibili e destinate alla stessa tipologia di trattamento finale possono essere miscelati tra loro in modo da ottenere un prodotto omogeneo che possa uscire dall’impianto Liguroil, conferito all’esterno con un unico codice CER.

La miscelazione (sempre olio con olio, emulsione con emulsione, soluzione acquosa con soluzione acquosa) avviene direttamente nel serbatoio di stoccaggio; i rifiuti da miscelare, infatti, vengono pompati nel serbatoio di riferimento. In particolare, sui coperchi del passo d’uomo dei serbatoi TK4 e TK5 nei quali avviene il travaso del surnatante, è stato realizzato un apposito raccordo che consente lo svolgimento dei travasi con il coperchio chiuso per eliminare possibili emissioni in atmosfera.

Per la tracciabilità di tale operazione, la miscelazione viene gestita con un modulo interno sul quale viene registrato il codice CER e quantità del rifiuto da miscelare e il codice CER ottenuto dalla miscelazione.

Tale operazione, nel registro di carico/scarico dell’impianto, è facilmente individuabile in quanto, nelle annotazioni, viene aggiunto il termine “MISCELAZIONE”.

- Scrematura

Tale operazione può essere svolta in tutti i serbatoi contenenti rifiuti con residui oleosi (indipendentemente dal codice CER) ottenendo una parte oleosa generalmente individuata con il codice CER 13 02 05* che potrà essere miscelata con l’olio contenuto nei serbatoi dedicati allo stoccaggio dello stesso.

L’operazione avviene direttamente nei serbatoi per separazione fisica delle frazioni del rifiuto aventi densità specifiche differenti.

Per la tracciabilità di tale operazione, la scrematura viene gestita con un modulo interno sul quale viene registrato il codice CER e quantità del rifiuto da scremare e il codice CER ottenuto dalla scrematura.

Tale operazione, nel registro di carico/scarico dell’impianto, è facilmente individuabile in quanto, nelle annotazioni, viene aggiunto il termine “SCREMATURA”.

- Separazione fisica per decantazione

Tale separazione permette il miglioramento della qualità degli oli e agevola le fasi di recupero degli impianti finali.

L'operazione può essere svolta in tutti i serbatoi contenenti oli minerali e sintetici (indipendentemente dal codice CER), nei quali per separazione fisica dovuta al diverso peso specifico delle diverse fasi, si separa una parte acquosa (emulsione) che potrà essere miscelata con l'emulsione contenuta nei serbatoi dedicati allo stoccaggio della stessa.

Per la tracciabilità di tale operazione, la separazione viene gestita con un modulo interno sul quale viene registrato il codice CER, la quantità del rifiuto da separare e il codice CER ottenuto.

Quest'operazione, nel registro di carico/scarico dell'impianto, è facilmente individuabile in quanto, nelle annotazioni, viene aggiunto il termine "SEPARAZIONE".

Per i rifiuti sottoposti alle operazioni sopradescritte e che quindi variano la codifica CER iniziale, la tracciabilità sarà assicurata anche, dalla congruità tra i carichi in ingresso, quelli in uscita e le giacenze di "magazzino".

Ciclo A2

1. **Accettazione rifiuto:** consiste in una verifica visiva per accertare, tra l'altro, che la tipologia di rifiuto sia conforme con quanto riportato sul formulario di accompagnamento del trasporto (FIR)
2. **Pesatura:** i rifiuti in ingresso, dopo la fase di accettazione, vengono pesati mediante l'impiego di un transpallet avente capacità fino a 20 q.
3. **Posizionamento nel sito di stoccaggio:** dopo le fasi di accettazione e pesatura i rifiuti vengono allocati sul previsto sito di stoccaggio.
4. **Carico su registro di carico scarico:** vengono registrati in carico i rifiuti in ingresso al complesso, i rifiuti prodotti dall'attività, nonché i rifiuti ottenuti da operazioni di pretrattamento/trattamento con conseguente modifica CER.
5. **Aggiornamento giacenze magazzino:** l'aggiornamento avviene giornalmente a cura del magazziniere, sempre con la collaborazione dell'ufficio, su supporto informatico; il data base consente di verificare, per ogni sito, la giacenza ed i formulari relativi ai rifiuti stoccati. Generalmente a cadenza giornaliera viene stampata la giacenza mentre è sempre possibile richiamare informaticamente le giacenze e le movimentazioni pregresse.
6. **Scarico da registro di carico scarico:** i rifiuti conferiti ad impianti esterni di recupero/trattamento e quelli sottoposti ad operazioni di pretrattamento/trattamento che comportano una variazione di codice CER vengono registrati come "scarico".
7. **Operazioni che comportano una variazione di codice CER:** come già anticipato, tutte le operazioni che prevedono un cambio CER sono registrate, sia come scarico che come carico sul registro con annotazioni delle operazioni effettuate (p.es. lavaggio, pressatura etc).

Di seguito vengono ricapitolati alcuni possibili rifiuti suscettibili di cambio CER:

Scarico	Carico
15.01.10* – imballaggi in metallo	15.01.04 Imballaggi in metallo (dopo lavaggio) 19.12.02 Metalli ferrosi (dopo lavaggio e pressatura)

15.01.10* – imballaggi in plastica	15.01.02 Imballaggi in plastica (dopo lavaggio) 19.12.04 Plastica e gomma (dopo lavaggio e pressatura)	
16.01.21* - componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16.01.07 a 16.01.11, 16.01.13 e 16.01.14 (serbatoi veicoli)	15.01.02 imballaggi in plastica (dopo lavaggio)	
15.01.04 – imballaggi in metallo	15.01.04 imballaggi in metallo (dopo pressatura)	Si utilizzano entrambi i codici in uscita a seconda delle esigenze del recuperatore finale
	19.12.02 metalli ferrosi (dopo pressatura)	
15.01.02– imballaggi in plastica	15.01.02 imballaggi in plastica (dopo pressatura)	Si utilizzano entrambi i codici in uscita a seconda delle esigenze del recuperatore finale
	19.12.04 plastica e gomma (dopo pressatura)	

Un caso particolare è la “COLATURA” e cioè il recupero della parte oleosa dai filtri dell’olio che, stoccati nello scarrabile dedicato, con il tempo rilasciano parte dell’olio in essi contenuto che si deposita sul fondo dello scarrabile stesso.

Tale operazione avviene pompando l’olio che si deposita sul fondo dello scarrabile tramite ugello posizionato nella parte bassa dello stesso.

L’olio raccolto con questa operazione viene quindi codificato con il codice CER 13 02 05* e stoccato nei serbatoi dedicati.

Per la tracciabilità di tale operazione, la colatura viene gestita compilando un modulo interno sul quale viene registrato che parte del quantitativo del codice CER 16 01 07* (filtri olio) viene scaricato e sostituito da un carico della stessa quantità del codice CER 13 02 05* (olio). Sul registro di carico e scarico viene quindi registrato uno “scarico” del codice filtri dell’olio ed un “carico” del codice ottenuto dalla colatura, cioè l’olio.

Tale operazione è facilmente individuabile in quanto viene aggiunta la frase “COLATURA” nelle annotazioni stampate sul registro di carico e scarico.

Con l’attuale sistema di tracciabilità in uso presso Liguroil, si è sempre in grado, per ambedue i cicli di lavorazione, di conoscere:

- I quantitativi di rifiuti in ingresso ed il sito di stoccaggio
- per ogni sito, i quantitativi di rifiuti stoccati
- la provenienza di tali rifiuti (in quanto ad ogni sito sono associati i relativi FIR in ingresso ed in uscita)
- le eventuali movimentazioni interne da un sito all’altro (in quanto tali operazioni sono registrate sul registro di carico scarico)
- i quantitativi di rifiuti in uscita.

Operazioni sui rifiuti (D13, D14, D15, R12, R13, R3, R4)

La Liguroil gestisce i rifiuti in ingresso al proprio impianto secondo due distinte linee:

- Ciclo A 1: rifiuti oleosi (oli ed emulsioni) e rifiuti acquosi e fangosi pompabili, stoccati nel parco serbatoi, come da tabella 1
- Ciclo A 2: rifiuti gestiti in aree diverse dal parco serbatoi

Ciclo A 1: rifiuti oleosi e rifiuti acquosi stoccati nel parco serbatoi

I rifiuti liquidi oleosi ed acquosi, conferiti all'impianto Liguroil tramite ATB o autocarri, vengono pompati nei serbatoi dedicati (ovvero smistati nei serbatoi di stoccaggio, suddivisi per tipologia) e l'eventuale residuo oleoso contenuto negli imballaggi (es. fusti) viene recuperato in un'apposita tramoggia, posta al coperto. Il residuo della filtrazione viene rimosso periodicamente dalla griglia e viene preso in carico da Liguroil come rifiuto prodotto (morchia oleosa) per essere successivamente avviato a smaltimento presso impianti terzi.

Nei serbatoi di stoccaggio vengono effettuate le seguenti lavorazioni:

- Miscelazione
- Scrematura
- Colatura
- Separazione fisica per decantazione

La miscelazione viene effettuata per ottimizzare l'organizzazione ed il trasporto dei rifiuti stoccati prima di destinarli agli impianti finali di recupero o smaltimento. Le miscelazioni vengono effettuate solo tra rifiuti che presentano caratteristiche chimico-fisiche compatibili tra loro, anche se con classificazione di pericolo (HP) e CER differenti.

In particolare, vengono svolte le seguenti miscelazioni:

- miscelazione oli

Tutti gli oli raccolti che hanno caratteristiche chimiche e fisiche compatibili tra loro e che sono destinati alla stessa tipologia di trattamento finale possono essere miscelati tra loro in modo da ottenere un prodotto omogeneo che possa uscire dall'impianto Liguroil per il conferimento al Consorzio Obbligatorio Nazionale degli Oli Usati, con un unico codice CER.

Tale miscelazione avviene direttamente nel serbatoio di stoccaggio; i diversi oli da miscelare, infatti, vengono versati direttamente nella tramoggia di carico e pompati nel serbatoio di riferimento.

Per la tracciabilità di tale operazione, la miscelazione viene gestita con un modulo interno sul quale viene registrato il codice CER e quantità del rifiuto da miscelare e il codice CER ottenuto dalla miscelazione.

Tale operazione, nel registro di carico/scarico dell'impianto, è facilmente individuabile in quanto, nelle annotazioni, viene aggiunto il termine "MISCELAZIONE".

Gli oli usati sono classificati dal CONOU, a seconda della qualità, in tre tipologie fondamentali: Olio Chiaro, Olio Scuro, Olio ex trasformatore, per cui i codici prevalenti in uscita dall'impianto (e conferiti al CONOU) sono:

- 13.01.13* altri oli per circuiti idraulici (OLIO CHIARO)
- 13.02.05* scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati (OLIO SCURO)
- 13.03.10* altri oli isolanti e termoconduttori (OLIO EX TRASFORMATORE)

Al rifiuto in uscita potrà essere attribuito il codice prevalente, costituente la miscelazione.

- miscelazione emulsioni oleose

Anche in questo caso la miscelazione avviene direttamente all'interno del serbatoio di stoccaggio, attraverso il pompaggio delle emulsioni oleose scaricate nel serbatoio di riferimento.

Come per gli oli, la tracciabilità dell'operazione è gestita con un modulo interno sul quale viene registrato il codice CER e la quantità del rifiuto da miscelare nonché il codice CER ottenuto dalla miscelazione. Sul registro di carico/scarico rifiuti dell'impianto, l'operazione è facilmente individuabile in quanto, nelle annotazioni, viene aggiunto il termine "MISCELAZIONE".

In uscita da tale operazione si ottiene generalmente il CER 13 08 02* "altre emulsioni" o, in alternativa, il codice prevalente tra i rifiuti costituenti la miscela.

- miscelazione soluzioni acquose

Anche tale miscelazione avviene direttamente nel serbatoio di stoccaggio, dove le diverse soluzioni acquose da miscelare vengono scaricate direttamente nella tramoggia di carico e quindi pompate nel serbatoio di riferimento.

Tale operazione è necessaria dal punto di vista gestionale / organizzativo qualora il quantitativo ritirato di un determinato CER fosse talmente modesto da non giustificare l'impegno di un serbatoio.

Per la tracciabilità di tale operazione si segue quanto descritto in precedenza.

Per scrematura si intende il recupero della parte oleosa dai rifiuti contenenti olio (emulsioni oleose, acque di lavaggio e antigelo). Tale operazione avviene direttamente nei serbatoi (non riscaldati) per separazione fisica delle frazioni del rifiuto aventi densità specifiche differenti.

Per la tracciabilità dei rifiuti coinvolti in tale operazione, si utilizza un modulo interno sul quale viene registrato il codice CER e quantità del rifiuto da scremare ed il codice CER ottenuto dalla scrematura.

Tale operazione, nel registro di carico/scarico dell'impianto, è facilmente individuabile in quanto, nelle annotazioni, viene aggiunto il termine "SCREMATURA".

Tale operazione può essere svolta in tutti i serbatoi contenenti emulsioni oleose (indipendentemente dal codice CER) ottenendo una parte oleosa generalmente individuata con il codice CER 13 02 05* che può essere miscelata con l'olio contenuto nei serbatoi dedicati allo stoccaggio dello stesso.

Per colatura si intende l'operazione che consente il recupero della parte oleosa dai filtri dell'olio, stoccati nello scarrabile dedicato, che con il tempo rilasciano parte dell'olio in essi contenuto che va a depositarsi sul fondo dello scarrabile stesso.

Tale operazione avviene pompando l'olio che si deposita sul fondo dello scarrabile tramite ugello posizionato nella parte bassa.

L'olio raccolto con questa operazione viene quindi codificato con il codice CER 13 02 05* e stoccato nei serbatoi dedicati.

Per la tracciabilità di tale operazione, la colatura viene gestita compilando un modulo interno sul quale viene registrato che parte del quantitativo del codice CER 16 01 07* (filtri olio) viene scaricato e sostituito da un carico della stessa quantità del codice CER 13 02 05* (olio). Sul registro di carico e scarico viene quindi registrato uno "scarico" del codice filtri dell'olio ed un "carico" del codice ottenuto dalla colatura, cioè l'olio.

Tale operazione è facilmente individuabile in quanto viene aggiunta la frase "COLATURA" nelle annotazioni stampate sul registro di carico e scarico rifiuti.

Per separazione fisica per decantazione si intende la rimozione della parte acquosa (emulsione) dagli oli separabili, compresi quelli vegetali.

La separazione permette il miglioramento della qualità degli oli e agevola le fasi di recupero degli impianti finali.

Tale operazione può essere svolta in tutti i serbatoi contenenti oli minerali e sintetici (indipendentemente dal codice CER), nei quali per separazione fisica dovuta al diverso peso specifico delle diverse fasi, si separa una parte acquosa (emulsione) generalmente codificata con il CER 13 08 02* che potrà essere miscelata con l'emulsione contenuta nei serbatoi dedicati allo stoccaggio della stessa.

Per quanto riguarda, invece, il recupero della parte acquosa dagli oli vegetali il codice uscente derivante dalla separazione è 16.10.02 o 16.10.04 in funzione della destinazione finale del rifiuto.

Risultano necessarie precisazioni circa le caratteristiche del rifiuto oleoso prodotto dalla separazione acqua/olio nei serbatoi, ovvero specifiche chimico-fisiche dell'olio separato rispetto agli impianti riceventi (consorziate CONOU e non) e loro utilizzo presso gli impianti di destinazione (dati medi, minimi e massimi di concentrazione di sostanze idrocarburiche riferite agli ultimi 3 anni): si prescrive all'Azienda di fornire le elaborazioni dei dati di cui sono state trasmesse le certificazioni analitiche secondo quanto richiesto sopra.

Per il ciclo di lavorazione A1 è prevista una ulteriore attività consistente nel lavaggio ed eventuale bonifica serbatoi di stoccaggio. Questi ultimi vengono "lavati" ogni volta che il cambiamento della destinazione (p.es. da oli usati minerali ad oli vegetali) possa compromettere le caratteristiche del rifiuto in uscita. Ad esempio, passare da uno stoccaggio di un olio minerale allo stoccaggio di un'emulsione avente anch'essa matrice minerale non prevede bonifica del serbatoio.

Il lavaggio dei serbatoi viene effettuato, utilizzando una idropulitrice ad alta pressione operante sia con acqua calda che con vapore, attraverso il "passo d'uomo" superiore del serbatoio. Nei casi di cambio di CER in stoccaggio in serbatoio (differente per origine e/o per tipologia) ed in funzione del grado di "sporco" si dovrà procedere al lavaggio ritenuto più idoneo con impiego di acqua calda a 60°C o 80°C o con vapore.

I reflui derivanti dalle operazioni di lavaggio verranno raccolti separatamente, a seconda della tipologia del rifiuto contenuto nel serbatoio e quindi successivamente conferiti a soggetto autorizzato allo smaltimento.

Per la tracciabilità di tale operazione, il lavaggio dei serbatoi viene gestito compilando un modulo interno sul quale viene registrato il quantitativo di rifiuto prodotto con il CER 12.03.01* - soluzioni acquose di lavaggio. Sul registro di carico e scarico viene quindi registrato un "carico" del codice CER 12.03.01* o di 161002.

Ciclo A 2: rifiuti diversi da quelli gestiti nel parco serbatoi e gestiti in aree differenti dell'impianto

Liguroil ha individuato 20 siti di stoccaggio coperti, dedicati a diverse tipologie di rifiuti in ingresso. Se ne riassumono le caratteristiche di stoccaggio nella seguente tabella:

Sito	Capacità (m³)	Adibito allo stoccaggio di:	Tipologia contenitori di stoccaggio ed attrezzature del sito
1	36	Morchie di cabina di verniciatura e di distillazione, vernici obsolete, filtri cabina verniciatura, carboni attivi, raccordi idraulici	Fusti, fustini, big bags, cisterne
2	10	Diluenti e/o Solventi per pulizia e per vernici / Pitture e decapanti / Soluzioni acquose	Il vano è dotato di porte antincendio REI 120, è sufficientemente areato e attrezzato con griglia e vasca di contenimento. La vasca di contenimento è di cemento additivato e successivamente verniciato con vernici epossidiche; all'interno della vasca così verniciata è stata posta una ulteriore vasca di

			<p>contenimento in ferro al di sopra della quale è stato posizionato il piano grigliato ove sono alloggiati i vari contenitori.</p> <p>I rifiuti sono stoccabili anche nei serbatoi orizzontali, inclusi i fanghi, se pompabili. Quando i quantitativi raccolti sono minimi è operativamente poco conveniente impegnare serbatoi dalla capacità minima di 15 m³ e quindi si utilizza tale sito</p>
A e B	11	Fanghi e morchie oleose	rifiuti sono alloggiati su una vasca di contenimento in cemento, trattato con vernice epossidica, al di sopra della quale è stato posizionato un piano grigliato in ferro.
3	40	Materiale assorbente/filtrante NON PERICOLOSO (filtri dell'aria)	Presenza di un compattatore per i filtri dell'aria.
4	8	Batterie diverse	In tale sito si stoccano, in contenitori idonei sovrapponibili al massimo in due file, batterie diverse da quelle stoccate nel sito "I".
5	10	Pneumatici fuori uso	Ritirato sfuso e stoccato in idonei contenitori
6	40	Materiale assorbente/filtrante PERICOLOSO	Stoccato in idonei contenitori/scarrabile
7	4	Neon	Stoccati in idonei contenitori
8	40	Imballaggi non pericolosi in plastica, metallo, carta e cartone	Posizionate su pallets, big bags, o idonei contenitori
9	4	Apparecchiature fuori uso pericolose	Posizionate su pallets, big bags, o idonei contenitori
10	40	Imballaggi pericolosi in metallo e in plastica e bombolette spray	Stoccato in idonei contenitori
11	16	Rifiuti vari non pericolosi	Posizionate su pallets, big bags, o idonei contenitori
12	2	Pastiglie dei freni	Posizionate su pallets, big bags, o idonei contenitori
13	21	Metalli ferrosi non pericolosi	Si tratta di un contenitore senza coperchio, ma posto sotto tettoia ed avente capacità pari a- 21 m ³ (3,8 m x 2,4m x 2,3 m) adibito allo stoccaggio di fusti ed imballi metallici bonificati (in uscita dall'impianto di lavaggio) che vengono successivamente pressati
O	1	Catalizzatori	Stoccati in idonei contenitori
P	1	Rifiuti metallici pericolosi	Stoccati in idonei contenitori
Q	1	Cavi pericolosi	Stoccati in idonei contenitori

I	30	Batterie al piombo	<p>Si tratta di uno scarrabile a tenuta stagna (omologato ADR) in cui vengono stoccate batterie al piombo.</p> <p>In considerazione del fatto che la capacità dello scarrabile, per richiesta del COBAT, non viene utilizzata completamente (capacità impiegata pari a 12-13 m³), ai fini dello sfruttamento della massima capacità di stoccaggio del sito è stata autorizzata la possibilità di affiancare allo scarrabile, alcuni cassonetti (cinque) da 0,6 m³/cad., impilati sino ad un max di tre.</p> <p>Quando lo scarrabile è in viaggio verso il recuperatore finale, le batterie al piombo conferite in impianto vengono provvisoriamente stoccate in contenitori idonei posti sul sito "I",. Tale operazione si rende necessaria sino al rientro in impianto dello scarrabile vuoto nell'area dedicata (in genere questo avviene nell'arco della stessa giornata o il giorno dopo) quando avverrà il trasferimento delle batterie dai contenitori allo scarrabile.</p>
L	30	Filtri dell'olio	In cassone scarrabile da 30 m ³ , a tenuta stagna

Il volume massimo di rifiuti diversi da quelli stoccati nel parco serbatoi e stoccabili istantaneamente in impianto è di 345 m³.

Il quantitativo massimo di rifiuti movimentabili, non dipende essenzialmente dalle caratteristiche dell'impianto, ma dalle condizioni di mercato.

I rifiuti in colli (fusti, bonze, cassoni, big bags, etc) o eccezionalmente sfusi (batterie, pneumatici, etc) sono gestiti con diverse modalità in funzione delle loro caratteristiche.

I rifiuti, previa operazione di pesatura, vengono allocati nei siti specifici dopo aver proceduto, se necessario, al:

- Ricondizionamento
- Disimballaggio
- Cernita
- Riconfezionamento
- Accorpamento

Tali attività saranno tutte eseguite all'interno del complesso in aree coperte e pavimentate.

Successivamente alle operazioni sopra descritte, per una ottimale gestione dell'impianto, si procede al lavaggio dei fusti per un successivo riutilizzo, o alla loro riduzione volumetrica in caso di successivo avvio a smaltimento.

Impianto di lavaggio degli imballaggi e dei serbatoi contaminati

Si tratta di un impianto di lavaggio costituito da una cabina in acciaio INOX (avente dimensioni di ingombro di circa 2,5 m x 1,2 m x 3,6 m di altezza) a circolo chiuso. L'attività di lavaggio permette il recupero di materiale metallico e plastico dagli imballaggi che, contenendo ancora residui di sostanze pericolose, sono classificati come pericolosi ma che a seguito del lavaggio di tale sostanze diventano non pericolosi.

L'impianto è strutturato per il lavaggio degli imballaggi sporchi e dei serbatoi dei veicoli; il lavaggio viene effettuato tramite acqua, spruzzata ad alta pressione in ciclo chiuso. Alla fine del processo, della durata media di circa 3'/ciclo, avviene un risciacquo con acqua pulita. Nell'eventualità che il processo di lavaggio così descritto non fosse sufficiente, Liguroil si riserva la possibilità di utilizzare appositi detergenti sgrassanti, privilegiando quelli a minor impatto ambientale.

Una vasca di acciaio inox posta sotto la cabina provvederà alla raccolta dei reflui di lavaggio che, una volta filtrati, verranno riportati al contenitore di stoccaggio mediante una pompa a membrana. Sono presenti, pertanto, due cisterne in acciaio inox da 1000 litri/cad, una adibita alla raccolta delle acque reflue di lavaggio e l'altra per la raccolta dell'acqua impiegata per il risciacquo. I consumi di acqua sono così di seguito calcolati:

FASE	CICLO STANDARD (SECONDI)	CONSUMO ACQUA/FUSTO
LAVAGGIO	150	95 lt di cui 19 lt a perdere (primi secondi di lavaggio) e 76 lt in ricircolo
RISCIACQUO	30	19 lt in ricircolo

Le operazioni di lavaggio sono svolte con ausilio di un impianto dedicato costituito da una cabina in acciaio INOX (avente dimensioni di ingombro di circa 2,5 m x 1,2 m x 3,6 m di altezza).

I fusti ex olio vengono sottoposti ad un lavaggio semplice (acqua ad alta pressione) senza l'uso di detergenti. Fermo restando l'utilizzo di acqua meteorica e di falda (proveniente dal serbatoio da 5000 lt alimentato dal troppo pieno del vascone da 90 m³ ad uso antincendio) ai fini di ridurre il consumo idrico e nell'ottica del miglioramento continuo delle prestazioni ambientali, il Gestore sta valutando una modifica dei tempi di lavaggio, garantendo le medesime prestazioni qualitative.

L'impianto di lavaggio è costituito da n. 2 postazioni di lavaggio: mentre il ciclo di lavaggio è in funzione nella prima postazione, l'operatore provvede allo scarico e al carico della seconda postazione; l'intero ciclo operativo è gestito da processore logico con selettore per la gestione dei tempi di lavaggio.

Sono presenti n. 2 cisterne in acciaio inox, aventi ciascuna una capacità di 1000 litri, una adibita alla raccolta delle acque reflue di lavaggio (Serbatoio B) e l'altra per la raccolta dell'acqua pulita impiegata per il risciacquo (Serbatoio A).

Le vasche in acciaio inox, C1 e C2, poste sotto ciascuna postazione di lavaggio, permette la raccolta dei reflui di lavaggio che, una volta filtrati, sono rinviati al Serbatoio B mediante una pompa a membrana.

Il lavaggio viene effettuato tramite acqua, spruzzata ad alta pressione, in ciclo chiuso. Alla fine del processo, avviene un risciacquo con acqua pulita; possono essere eventualmente impiegati appositi detergenti sgrassanti, qualora necessario.

A cadenza bimestrale/trimestrale e comunque in caso di necessità, viene effettuato lo scarico del serbatoio B di stoccaggio dei reflui, dotato di apposito galleggiante per il troppo pieno posto a 800 lt e collegato ad interruttore di livello (max lavaggio – min risciacquo) connesso a PLC per fermo impianto.

Le acque reflue derivanti dalle operazioni di lavaggio sono prese in carico dall'Azienda, quali rifiuti prodotti all'interno dell'impianto; gli imballaggi, previo lavaggio, possono subire operazioni di adeguamento volumetrico, con l'ausilio di n. 2 presse all'uopo destinate.

Relativamente al consumo idrico medio, per le fasi di lavaggio e di risciacquo, aventi rispettivamente una durata di 40 e 20 secondi, è previsto un impiego rispettivamente di 24,66 litri, di cui 6,16 litri a perdere e 18,5 litri in ricircolo, e 12,33 litri in ricircolo.

L'Azienda ha adottato un'aggiornata procedura relativa alle operazioni di lavaggio (OP 3), contenuta nell'istruzione operativa IO01 "Movimentazione e trattamenti rifiuti presso il deposito", allo scopo di ridurre i consumi idrici.

I rifiuti in entrata ed in uscita dall'impianto di lavaggio sono rappresentati nella sottostante tabella:

Entrata	Uscita (senza passaggio in pressatura)
15.01.10* – imballaggi in metallo	15.01.04 Imballaggi in metallo
	12.03.01* Soluzioni acquose di lavaggio
15.01.10* – imballaggi in plastica	15.01.02 Imballaggi in plastica
	12.03.01* Soluzioni acquose di lavaggio
16.01.21* - componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16.01.07 a 16.01.11, 16.01.13 e 16.01.14 (serbatoi veicoli)	15.01.02 imballaggi in plastica
	12.03.01* Soluzioni acquose di lavaggio

Impianto di adeguamento volumetrico dei rifiuti

L'adeguamento volumetrico viene realizzato su:

- i rifiuti provenienti dall'impianto di lavaggio:
 - o 15 01 02 Imballaggi in plastica
 - o 15 01 04 Imballaggi metallici

Entrata	Uscita	NOTE
15.01.04 – imballaggi in metallo	15.01.04 imballaggi in metallo	Si possono attribuire alternativamente i due codici in uscita, a seconda delle esigenze del recuperatore finale
	19.12.02 metalli ferrosi	
15.01.02– imballaggi in plastica	15.01.02 imballaggi in plastica	Si possono attribuire alternativamente i due codici in

	19.12.04 plastica e gomma	uscita, a seconda delle esigenze del recuperatore finale
--	---------------------------	--

- altri rifiuti tal quali:

- 15 01 02 Imballaggi in plastica
- 15 01 04 Imballaggi metallici
- 15.01.10* imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze
- 07.03.10* altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti
- 15.02.02* assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose
- 15.02.03 assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15.02.02

I CER attribuiti ai rifiuti in uscita dall'operazione di adeguamento volumetrico possono essere differenti da i CER in ingresso all'impianto Liguroil, appartenenti alla categoria 19 o altro, a discrezione del produttore (in questo caso, Liguroil).

L'adeguamento volumetrico viene effettuato giornalmente mediante due presse collocate in zona adiacente l'impianto di lavaggio fusti (si veda planimetria allegata). Gli eventuali colaticci vengono raccolti e fatti confluire nel sistema interno di raccolta.

Rifiuti in uscita

Generalmente, sui rifiuti in uscita Liguroil effettua un'analisi annuale e una corrispondente scheda di omologa, in funzione delle richieste da parte dello smaltitore.

In merito alle verifiche analitiche sugli oli usati, Liguroil effettua un'analisi preliminare sull'olio in uscita dall'impianto, prima del conferimento al consorzio CONOU, per verificarne la qualità. A tal scopo vengono normalmente ricercati su ogni carico in uscita dall'impianto Liguroil: contenuto di acqua, densità, PCB/PCT, diluenti, n° di saponificazione, cloro totale, metalli (Cr, Cd, Ni, V), silicio. Una volta giunto a destinazione il prodotto viene nuovamente analizzato dal laboratorio della raffineria CONOU per i medesimi parametri.

Come già per le analisi sui rifiuti in ingresso, anche per i carichi in uscita vengono impartite prescrizioni con frequenze analitiche per la caratterizzazione dei rifiuti applicate sul territorio provinciale.

Deroga dall'obbligo di analisi sui rifiuti pericolosi in ingresso al di sotto dei 2000 kg/anno

Nel corso della terza conferenza dei servizi si è valutata anche la richiesta della Società relativa ad una rivalutazione dell'obbligo di estendere l'analisi di caratterizzazione a tutti i rifiuti pericolosi in ingresso all'impianto per la determinazione degli HP, inserita nel PMC da parte di Arpal.

La richiesta era stata formalizzata dalla Società anche all'Agenzia regionale che con propria nota aveva mantenuto ferma la sua proposta di analisi sistematica di caratterizzazione su tutti i rifiuti pericolosi in ingresso.

Già dall'AIA pre-vigente è operativa una deroga in base alla quale al di sotto dei 2000 kg/anno per ogni singolo CER e per singolo produttore non vengono effettuate le analisi sui rifiuti non pericolosi aventi codice a specchio. Tale deroga era stata pensata ed introdotta, congiuntamente con ARPAL, con l'intenzione di favorire il sistema di micro raccolta presso i piccoli produttori, cercando proprio di contrastare possibili smaltimenti illeciti conseguenti a costi elevati dell'avvio a smaltimento dei rifiuti che rendono, di fatto,

eccessivamente oneroso il costo di un regolare avvio a smaltimento/recupero degli stessi e che ricade soprattutto sui piccoli produttori.

Da parte sua ARPAL fonda la sua richiesta di analisi, precedentemente mai avanzata, sui contenuti della linea guida SNPA che infatti cita nel proprio parere ed esprime una valutazione molto cautelativa che non tiene sufficientemente conto del contesto e dei rischi ambientali che questo onere aggiuntivo comporta. Con una prescrizione così rigida, il rischio di favorire smaltimenti non corretti e comportamenti illeciti dannosi per l'ambiente è molto elevato per cui si ritiene valutabile l'introduzione di una deroga anche per le analisi sui rifiuti pericolosi in ingresso. Inoltre la linea guida non è un documento recepito da alcuna norma e rappresenta, appunto, una linea guida per il sistema agenziale su cui senz'altro impostare il proprio lavoro ma che, in ogni caso, richiede di essere anche sito specifico per ogni realtà impiantistica valutata.

Pertanto, in analogia con il criterio applicato sino ad oggi per i rifiuti non pericolosi aventi codici a specchio con l'atto, la conferenza del 13.12.2022 ha ritenuto di poter applicare il criterio quantitativo annuo per CER e per singolo produttore inferiore ai 2000 kg anche per le analisi di caratterizzazione dei rifiuti pericolosi in ingresso all'impianto, finalizzate alla determinazione degli HP. La decisione ha lo scopo precipuo di disincentivare lo smaltimento improprio e non corretto di rifiuti con conseguente rischio di contaminazione delle matrici ambientali.

Gestione rifiuti putrescibili

Tra le ultime integrazioni fornite dalla Società, necessarie ai fini istruttori per il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, vi è l'elenco dei CER (tra quelli di cui alla tabella Allegato 1) aventi caratteristiche, anche solo potenziali, di elevata e media putrescibilità che sono stati così di seguito individuati:

05.01.09*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
05.01.10	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 05 01 09
06.05.02*	fanghi da trattamento in loco di effluenti, contenenti sostanze pericolose
06.05.03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02
07.01.11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
07.01.12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11
07.02.11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
07.02.12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 02 11
07.03.11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
07.03.12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 03 11
07.06.11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
07.06.12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11
07.07.11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
07.07.12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 07 11
19.02.05*	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose

19.02.06	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 190205
19.08.02	rifiuti dell'eliminazione della sabbia
19.08.09	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili (SOLO SE FANGOSE)
19.08.10*	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 190809
19.08.13*	Fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali
19.08.14	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190813
19.13.07*	rifiuti liquidi acquosi e rifiuti concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose
19.13.08	rifiuti liquidi acquosi e rifiuti concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 07

L'effettiva produzione di emissioni maleodoranti dipende anche dalla natura, dalla provenienza e dalle modalità di conservazione dei rifiuti stessi. Nel merito, con l'AIA novellata si regolamentano con prescrizioni le tempistiche di stoccaggio per tali tipologie di rifiuti, a seconda che siano o meno stoccati in serbatoio sottoposto ad aspirazione ed abbattimento degli effluenti, oppure no.

In particolare, si ritiene che i criteri tecnici mutuati dal D.M. 08.04.2008 possano essere impiegati, per analogia, nei casi di stoccaggio di rifiuti ad alta, quanto rapida, putrescibilità e fermentescibilità quali sono i rifiuti urbani regolati dal D.M. citato, ma anche altri CER costituiti da materiale organico (che pertanto, di per sé, è soggetto a fenomeni di biodegradazione) e regolati con autorizzazioni ordinarie o con AIA.

Si utilizza, pertanto, il criterio temporale stabilito da tale norma per regolare la gestione di rifiuti aventi caratteristiche di alta biodegradabilità e conseguente sviluppo di emissioni odorigene, nei casi in cui lo stoccaggio non avvenga in ambiente confinato, quale un serbatoio, e con contestuale attivazione di dispositivi di contenimento delle emissioni suddette. Da ciò deriva l'applicazione delle seguenti tempistiche:

- Tempi massimi di stoccaggio pari a 72 ore dal conferimento in impianto se stoccato in locale non sottoposto ad aspirazione e successivo trattamento degli effluenti gassosi, o se stoccato all'aperto.
- Tempi massimi di stoccaggio pari a 30 giorni dal conferimento in impianto per stoccaggi in serbatoio o locale confinato sottoposto ad aspirazione e trattamento degli effluenti.

Valutazione integrata degli inquinamenti e applicazione dei contenuti tecnici della Decisione Ue 2018/1147

Relativamente all'istanza presentata dalla Società Liguroil S.r.l., si procede di seguito ad esaminare le BAT di cui alla Decisione Ue 2018/1147/Ue relative alla parte generale ed alla gestione dei rifiuti nell'installazione di via B. Parodi, 153 A in Ceranesi (GE). La disamina viene effettuata secondo un'ottica integrata degli impatti e degli inquinamenti derivanti dall'installazione stessa, come indicato dalla DIR 2010/75/Ue.

Ai fini dell'inquadramento nelle BAT di settore, l'installazione di Liguroil S.r.l. è classificabile come "trattamento di rifiuti liquidi a base acquosa".

Non venendo effettuato alcun trattamento chimico-fisico nè biologico dei rifiuti, inteso come trattamento aerobico o anaerobico ad opera di batteri preposti alla biodegradazione di composti organici, non sono applicabili le BAT riferite a tali tipologie di trattamenti.

Di seguito si valuta la conformità alle BAT di settore che tiene conto di quanto dichiarato dall'Azienda, di quanto emerso nel corso delle conferenze dei servizi e di quanto previsto dalle singole BAT approvate con la Decisione Ue 2018/1147.

Conclusioni generali sulle BAT

Con l'istanza di riesame/rinnovo dell'AIA, l'Azienda ha fornito un allegato tecnico contenente la disamina sintetica ed esposta in forma tabellare relativa allo stato di applicazione delle BAT di cui alla Decisione (Ue) 2018/1147.

BAT 1

Con la Decisione (Ue) 2018/1147 viene resa obbligatoria l'adesione ad un SGA, contenente tutte le caratteristiche indicate dalla BAT 1, al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto. La Liguroil S.r.l. ha da tempo aderito al sistema di gestione ambientale ISO 14001 per le attività di "erogazione di servizi di raccolta, trasporto, stoccaggio, trattamento e intermediazione di rifiuti pericolosi e non pericolosi", rilasciato da URS con certificato n.41712/B/0001/UK/It del 03.02.2020, la cui scadenza è il 02.02.2023.

Ai fini di un efficiente monitoraggio e controllo delle prestazioni ambientali l'Azienda adotta tutti i diversi piani di gestione indicati dalla BAT 1, ad integrazione dell'SGA, ed in particolare:

- riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;
- attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;
- attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita;
- svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;
- gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);
- piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5);
- piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5);
- piano di gestione degli odori (BAT 12), limitatamente all'identificazione delle possibili fonti odorigene e alla predisposizione di un protocollo di risposta per i casi di eventi odorigeni identificati (ad esempio, in caso di esposti, rimostranze o emergenze);
- piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (BAT 17), limitatamente all'identificazione delle possibili fonti e alla predisposizione di un protocollo di risposta per i casi di eventi acustici identificati (ad esempio, in caso di esposti o rimostranze).

Costituiscono passaggi cruciali di una gestione ambientalmente impostata sulla prevenzione e sulla riduzione degli inquinamenti la gestione dei flussi di rifiuti (BAT 2) e l'inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (BAT 3): nell'installazione Liguroil non sono presenti scarichi idrici (si rinvia al riguardo al parere di comparto) e le emissioni sono monitorate con le cadenze indicate nell'autorizzazione. Si ritiene che la Società abbia adempiuto a questa parte della BAT 1

Per quel che riguarda il controllo delle prestazioni degli impianti e le verifiche di rendimento ai fini dell'ottimizzazione delle attività di recupero, Liguroil S.r.l. tiene conto del dato al contenuto di acqua nell'olio per qualificare il prodotto conferito a impianti terzi e ad impianti consorziati CONOU. Sul prodotto in uscita viene misurata tale dato percentuale, a meno che sia già presente nell'analisi in ingresso di rifiuti che non subiscono alcuna trasformazione né accorpamento tramite miscelazione in Liguroil che riceve anche rifiuti liquidi oleosi destinati a rigenerazione e provenienti per lo più da microraccolta. Non sono effettuate analisi del tenore di acqua sui rifiuti in ingresso in quanto la percentuale di acqua ammessa nei rifiuti in uscita è dettata sia dalle norme vigenti, sia da accordi commerciali tra privati che valutano economicamente il rifiuto anche sulla base del suo potere calorifico. L'impianto Liguroil non è dotato di sistema di accelerazione del processo di separazione mediante riscaldamento o impiego di disemulganti per favorire la separazione acqua / olio e pertanto non viene indotto un incremento dell'efficienza di separazione che è determinata unicamente da processi naturali, condizionati dalla stagionalità e dalle temperature.

Rispetto al piano di gestione dei residui di cui alla BAT 1 ed alla sezione 6.5 delle BAT che devono essere ridotti al minimo nella produzione, ottimizzati nella qualità, valorizzati energeticamente, riutilizzati, la Società ha fornito riscontro relativamente all'applicazione di tale piano alla propria installazione e, con le integrazioni, ne ha fornito una revisione che si ritiene esaustiva e che verrà verificata nella sua applicazione da parte dell'ente di controllo che potrà, in ogni caso, chiederne modifiche e/o integrazioni. Si prescrive alla Società di mantenere aggiornate le proprie procedure interne di gestione ambientale ai requisiti sopra indicati, laddove non siano già inclusi. Sarà cura dell'Autorità di controllo verificare l'applicazione delle procedure e la loro rispondenza ai criteri delle BAT.

BAT 2

Le prestazioni ambientali complessive dell'impianto comprendono azioni già adottate dall'Azienda quali le procedure di pre-accettazione e di accettazione, quelle di omologa, le analisi sui rifiuti, il sistema di tracciabilità interna dei rifiuti, la segregazione dei rifiuti in impianto e la loro puntuale individuazione (p.^{ti} a), b), e) della BAT 2). Come richiesto, con le integrazioni sono state fornite le procedure in essere presso l'impianto contenenti, tra l'altro, i contenuti di dettaglio relativi ai criteri di accettazione e di rigetto di carichi di rifiuti in impianto, già adeguati ai requisiti indicati dalla BAT 2, così come l'istituzione di un flussogramma dei rifiuti in movimento e trasferimento all'interno dell'installazione.

Le procedure di tracciabilità dei rifiuti e l'inventario dei rifiuti (p.^{to} c) della BAT 2) devono contenere ogni informazione utile al reperimento di ciascun rifiuto in impianto sino al conferimento a terzi e devono essere basate sul rischio in termini di pericolosità ed in termini di sicurezza dei processi attuati sui rifiuti stessi, di sicurezza sul lavoro e di impatto ambientale. Per quanto attività come la miscelazione dei rifiuti determinino criticità nel tracciamento del singolo rifiuto conferito, il sistema adottato dall'Azienda deve garantire la ricostruibilità dei rifiuti costituenti il carico nei singoli serbatoi.

Sugli aspetti sopra indicati l'azienda li ritiene già applicati al proprio impianto. Con le prescrizioni si confermeranno le attuali regole di gestione, intervenendo ad aggiornare le regole per la miscelazione, in linea con quanto prescritti ad impianti analoghi di gestione rifiuti.

Il p.to d) della BAT 2 relativo all'istituzione di un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita parte da un criterio di "aspettativa", ovvero di rendimento atteso dell'impianto rispetto alla riduzione di inquinanti in un carico di rifiuti tramite separazione di fasi in serbatoio, il cui esito dovrà essere in linea con il dato atteso. Questa parte della gestione prevede il monitoraggio e l'ottimizzazione del sistema di trattamento/disoleazione per separazione dei rifiuti anche attraverso un'analisi dei flussi di materiali in trattamento per i componenti ritenuti rilevanti, basata anche in questo caso sui rischi prima elencati.

Con le integrazioni l'Azienda ha fornito le proprie procedure aziendali in esito con quanto richiesto in sede di prima conferenza.

Al fine di garantire la costante verifica del prodotto costituito da miscele di rifiuti, si ritiene necessario integrare e stabilire ulteriori criteri per la miscelazione e per la tracciabilità della stessa con istituzione di un apposito registro da coordinare con il sistema di tracciabilità dei rifiuti e l'SGA già presenti ed adottati da Liguoroil S.r.l.. Anche alla luce dell'aggiornamento dei criteri di miscelazione e della richiesta di introduzione di un registro miscelazioni contenente dati aggiuntivi rispetto al sistema di tracciabilità in uso, la Società dovrà trasmettere alla Città Metropolitana la procedura integrata coi contenuti operativizzati delle prescrizioni impartite **entro il 28.02.2023**. Il registro miscelazioni (anche integrato con la tracciabilità e l'SGA) dovrà essere reso pienamente operativo a partire **dal 01.03.2023**.

Per quanto attiene alla garanzia di segregazione dei rifiuti a seconda delle loro proprietà con l'adozione di procedure che consentano di individuare dove e quando vengono depositati (p.^{to} e) – BAT 2) Liguoroil dichiara già applicata la BAT con l'abituale gestione dei rifiuti nell'installazione. Si regoleranno gli aspetti operativi a garanzia dell'effettiva applicazione della BAT attraverso le prescrizioni gestionali che verranno parzialmente aggiornate con la novellata AIA.

Rispetto al contenuto del p.^{to} f) della BAT 2 relativo alla garanzia di compatibilità rifiuti prima del dosaggio in serbatoio e della miscelazione ci si riferisce anche in questo caso ad opportune verifiche analitiche basate sul rischio sia in termini di sicurezza che di impatto sull'ambiente. Le procedure vanno codificate ed integrate nel SGA per parametri e frequenze e gli esiti vanno tracciati. Si chiede che la procedura integrata con l'SGA includa e dettagli le verifiche dette sopra, nonché la previsione della loro registrazione.

Per quanto attiene al p.^{to} g) della BAT 2 riferito alla gestione di rifiuti a matrice solida l'azienda dichiara applicata tale BAT con effettuazione di una cernita manuale sui rifiuti. Tale punto si intende pertanto applicato.

In ogni caso, ciascun aspetto contemplato dalla BAT 2 deve essere trattato ed incluso nel SGA. Dovrà essere cura dell'Azienda aggiornare tale sistema con tutti i contenuti delle BAT, laddove non fossero già inclusi.

BAT 3 – La BAT prevede l'istituzione ed il mantenimento di un inventario dei flussi di acque reflue ed emissioni gassose nell'ambito dell'SGA con lo scopo di favorire la riduzione delle emissioni in acqua ed in atmosfera. Al momento la Liguoroil S.r.l. non produce scarichi in CIS/PF né emissioni convogliate in atmosfera e dichiara la BAT 3 non applicabile alla propria installazione

La BAT si rinvia ai pareri di comparto per le prescrizioni gestionali correlate ad una corretta gestione dei flussi di acque reflue e di emissioni diffuse nei quali possono individuare prescrizioni specifiche, ed ai rilievi effettuati nei 12 anni di vigenza dell'autorizzazione da parte di Arpal, quale ente deputato al controllo delle installazioni AIA.

BAT 4

L'utilizzo di tutte le tecniche previste da questa BAT ha lo scopo di ridurre il rischio ambientale associato al deposito di rifiuti si coniuga con la necessità di definire limiti temporali e volumetrici all'accumulo di rifiuti e prescrivendo limiti ai volumi in stoccaggio e di flussi di rifiuti massimi giornalieri a trattamento.

Allo stato attuale, per l'installazione Liguoroil S.r.l. non si ritiene applicabile il punto a) della BAT 4, trattandosi di impianto esistente. Per quanto riguarda gli altri punti della BAT 4 si ritengono applicati già nell'attuale gestione la cui AIA vigente regola gli aspetti legati allo stoccaggio dei rifiuti (quantitativo e temporale) e l'etichettatura dei dispositivi e delle aree di stoccaggio.

Con le integrazioni è stata fornita anche la procedura operativa PR11 "Erogazione del servizio e gestione del deposito che, al paragrafo 5.1 "Risorse e capacità dell'impianto" specifica il settaggio impostato dei misuratori di livello presenti sui serbatoi di stoccaggio, la tipologia di misuratori adottati ed il funzionamento del sistema di allarme (visivo / sonoro, arresto del pompaggio automatico / manuale da PLC, o altro).

La BAT si ritiene applicata all'installazione Liguroil.

BAT 5

Per ciò che attiene alla movimentazione ed al trasferimento di rifiuti, Società Liguroil S.r.l. prevede procedure specifiche per azioni in sicurezza che l'Azienda già adotta (ad esempio, la rete di tubazioni dedicata per il trasferimento di taluni rifiuti in ingresso, contenitori idonei a garantire la sicurezza dello stoccaggio del materiale stoccato, ecc.). La BAT elenca gli elementi che le Aziende devono avere nell'ambito delle proprie procedure di movimentazione e trasferimento rifiuti che si coniugano in alcuni passaggi anche col sistema di tracciabilità interna dei rifiuti, ma integrano misure preventive, di rilevazione e di limitazione delle fuoriuscite e le procedure di intervento. Anche le richieste procedure per la movimentazione ed il trasferimento dei rifiuti sono basate sul rischio in questo caso derivante dalla mera probabilità di incorrere in incidenti/disservizi e del loro conseguente impatto sull'ambiente.

Sono state fornite le procedure di dettaglio che individuano le modalità con cui vengono osservate le disposizioni previste dalla BAT relativamente alle diverse fasi di trasporto / trasferimento dei rifiuti (procedura PR18 rev. 12 "Individuazione emergenza e definizione piani di reazione/gestione in caso di incidente"), la definizione delle misure adottate per prevenire, rilevare e limitare le fuoriuscite e le procedure per interventi in emergenza in caso di perdite (procedura PR18 rev. 12 "Individuazione emergenza e definizione piani di reazione/gestione in caso di incidente").

La verifica sul campo della completa rispondenza di tali procedure a tutti i contenuti della BAT 5 è rinviata ai controlli periodici da parte di Arpal.

BAT 19

Per ottimizzare i consumi di acqua di rete e ridurre il volume di acque scaricate la BAT prevede l'adozione di una adeguata combinazione di tecniche e dotazioni impiantistiche. La Liguroil S.r.l. ritiene applicata la BAT alla propria installazione.

Nel parere relativo al comparto scarichi idrici viene fornita la valutazione dello studio di fattibilità di convogliamento delle acque meteoriche fornito dalla Società con le integrazioni fornite nel giugno 2022.

Al fine del miglioramento e dell'ottimizzazione nell'uso e nel riutilizzo delle acque dovrà essere sempre garantito, nel tempo, l'obiettivo di tale BAT, anche valutando l'integrazione di ulteriori azioni a supporto degli obiettivi stabiliti, intervenendo a modificare anche le procedure dell'SGA e comunicando le variazioni nella prima relazione annuale successiva alle variazioni.

BAT 21

In caso di incidenti o inconvenienti agli impianti, la BAT prevede l'utilizzo di tecniche per limitare o prevenire le conseguenze e le ricadute ambientali. Tecniche che devono essere ricomprese nel piano di gestione in caso di incidente richiamato nella BAT 1. L'Azienda ritiene applicato il contenuto della BAT 21 attraverso l'installazione di un sistema di allarme ed uno di videosorveglianza, delle procedure antincendio, oltre che con la recinzione dell'area dello stabilimento. Con le integrazioni sono stati forniti la procedura PR18 rev. 12 "Individuazione emergenza e definizione piani di reazione/gestione in caso di incidente", ed il PIANO DI EMERGENZA INTERNO - rev. del 12/01/2021, in fase di revisione. I documenti paiono soddisfare i criteri di cui alla BAT 21, ma si demanda alle verifiche di Arpal l'accertamento della loro piena rispondenza.

BAT 22

Tale BAT è riferita alla possibilità di sostituire dei materiali con rifiuti, tenendo conto dei rischi di contaminazione e della compatibilità dei rifiuti sostitutivi di altri materiali coi rifiuti in ingresso ai quali

verrebbero addizionati. Liguroil ritiene la BAT non applicabile alla propria installazione. Si concorda con tale valutazione.

BAT 24

In merito al riutilizzo degli imballaggi, volto alla riduzione della produzione di rifiuti e previsto nel piano di gestione dei rifiuti di cui alla BAT 1, si ritiene applicata la presente BAT all'installazione Liguroil con l'attuato reimpiego dei contenitori / fusti e con la presenza di un impianto adibito al lavaggio dei fusti, descritto in premessa. Qualora a seguito delle operazioni di lavaggio derivino contenitori che vengano rivenduti a terzi in quanto aventi un valore commerciale, si chiede di elaborare una procedura di gestione per gli EoW "caso per caso" e per l'accertamento della sussistenza delle caratteristiche richieste dall'art. 184-ter in merito ai requisiti necessari per escludere tali materiali dalla definizione di rifiuto. Con le integrazioni fornite, la Società ha confermato che non rivende a terzi gli imballaggi e pertanto permane esclusa dalla normativa EoW per l'accesso alla quale dovrà in futuro essere eventualmente presentata specifica istanza, seguendo i dati e la modellistica prevista dalle linee guida SNPA, elaborate da ISPRA.

BAT 40

Per quel che riguarda la prestazione ambientale complessiva, la BAT prevede il monitoraggio dei rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di pre-accettazione ed accettazione.

La Liguroil S.r.l. applica la BAT 40 tramite l'omologa sui rifiuti in ingresso e attraverso i controlli in entrata per quanto attiene all'accettazione dei rifiuti.

La BAT si ritiene applicata con prescrizioni sul riscontro delle avvenute pesate dei carichi in ingresso e l'indicazione nelle procedure SGA delle modalità di gestione dei carichi respinti, sia in ingresso all'impianto Liguroil, sia di ritorno da un destinatario che non ha accettato un carico di rifiuti proveniente da Liguroil.

BAT 52 – Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa

L'Azienda non ha attivato l'applicazione della presente BAT, considerando di non rientrare in tale categoria di trattamento. Pur consapevoli che l'Azienda non attua un trattamento chimico-fisico sui rifiuti, non si condivide tale valutazione. La BAT attiene alle conclusioni per il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa in aggiunta alle conclusioni generali ed anche in questo caso riguarda le procedure di pre-accettazione ed accettazione dei rifiuti in ingresso all'impianto, e menziona a titolo esemplificativo i parametri biologici quali il BOD, il COD ed altri e sulla fattibilità della rottura delle emulsioni, tramite prove di laboratorio. Nel caso di Liguroil, che gestisce anche rifiuti liquidi a base acquosa, i parametri citati non vengono applicati in quanto, al momento, la tipologia di rifiuti conferiti in serbatoio non include rifiuti organici. Il monitoraggio nelle fasi di pre-accettazione ed accettazione rifiuti relativamente alla fattibilità della rottura delle emulsioni, con indicazione dei parametri monitorati, dovrà essere previsto nelle procedure e nelle verifiche analitiche in caso di conferimento e gestione di rifiuti organici a base acquosa.

Le BAT non esaminate nella presente relazione tecnica si ritengono non applicabili all'installazione Liguroil.

Sezione gestione acque industriali e meteoriche

L'installazione Liguroil è costituita da:

- un parco serbatoi (n° 6+3) aventi una capacità complessiva di 315 m³: tutti i serbatoi sono protetti da tettoia e collocati all'interno di bacini di contenimento in calcestruzzo impermeabilizzato e trattati con vernice epossidica, collegati con una vasca di raccolta degli sversamenti e delle eventuali acque di stravento. Tale vasca è ubicata in un'area coperta al fine di evitare interazioni con le acque piovane. La comunicazione tra bacino di contenimento e vasca di raccolta sarà regolata da una valvola normalmente chiusa che verrà aperta per lo scarico ed il recupero di eventuali sversamenti.
- n°21 siti di stoccaggio rifiuti: tutti i siti insistono su aree coperte;
- sistemi/attrezzature/impianti volti alle operazioni preliminari al recupero e/o smaltimento dei rifiuti: tutte le attività lavorative vengono condotte all'interno dell'insediamento che risulta completamente coperto, in parte da tettoia ed in parte da capannone industriale.

La pavimentazione dell'insediamento è in cemento con l'applicazione suppletiva di calcestruzzo additivato per consentirne la completa impermeabilizzazione. Tale pavimentazione presenta pendenze orientate verso apposite canalette grigliate di raccolta in grado di convogliare i reflui (sversamenti, perdite, lavaggio pavimentazione, ecc.) in un'apposita vasca di raccolta, cd "vasca "trappola" - sito E. I reflui recuperati vengono periodicamente gestiti come rifiuti.

Per la tracciabilità di tale operazione, lo svuotamento della vasca trappola viene gestito compilando un modulo interno (Mod. "PRODUZIONE EMULSIONI VASCA TRAPPOLA") sul quale viene registrato il quantitativo di rifiuto prodotto con il CER 13.08.02* - altre emulsioni. Sul registro di carico e scarico viene quindi registrato un "carico" del codice CER 13.08.02*.

I rifiuti così prodotti sono pompati nei serbatoi TK4 e TK5 dedicati (nell'attuale realtà operativa) e quindi successivamente conferiti a soggetto autorizzato allo smaltimento ex situ.

La ditta risulta dotata di un impianto per il lavaggio di imballi e serbatoi di veicoli a ciclo chiuso, già precedentemente descritto. Da tale impianto non vengono prodotte acque reflue che possano essere scaricate in acque superficiali e/o in pubblica fognatura.

In relazione a quanto sopra esposto, si ritiene che le zone dell'insediamento interessate dall'attività della ditta e le varie attrezzature sono collocate al coperto e protette dagli agenti atmosferici, lo stabilimento non risulta interessato dal problema relativo alla regimazione, raccolta e trattamento delle acque piovane di dilavamento.

Le uniche parti scoperte dell'insediamento sono costituite dalle rampe di accesso e uscita dei mezzi. Tali piste, datate di fondo cementato, sono munite di canalette grigliate di raccolta delle acque piovane collegate con la rete delle acque bianche.

In riferimento alle sopra citate rampe di accesso si ritiene opportuno adottare alcuni accorgimenti al fine di evitare che dei rifiuti liquidi e/o acque meteoriche contaminate, derivanti eventuali sversamenti accidentali e/o perdite, vadano ad interessare la rete di raccolta delle acque bianche. Nel merito si ritiene necessario installare delle serrande manuali (o altro sistema equivalente ed atto allo scopo) da collocare sullo scarico delle due canalette di raccolta acque meteoriche, presenti alla base delle rispettive rampe di accesso. Tali sistemi dovranno essere prontamente attivati, dal personale addetto, in occasione di eventuali sversamenti, perdite, rotture, ecc. che possono comportare lo sporco delle superfici, soprattutto in concomitanza con precipitazioni atmosferiche. Con nota prot. n. 71973 del 04.07.2013 Liguroil propone l'uso di palloni otturatori in kevlar, che si ritengono idonei allo scopo sopra descritto.

Una volta attivati i sistemi di emergenza sopra citati si potrà procedere alla rimozione dei liquami mediante l'impiego di appositi materiali assorbenti e, se necessario, effettuare il lavaggio del fondo stradale con idonei detergenti e provvedere alla raccolta e smaltimento come rifiuti dei reflui che dovessero derivare da tale operazione.

Emissioni acque reflue e sistemi di contenimento

Nell'insediamento non è attualmente attivo alcuno scarico di acque reflue industriali.

Tenuto conto che la superficie dell'area scoperta è costituita esclusivamente dalle sole rampe di accesso/uscita impianto, ove non sono svolte attività di gestione di rifiuti, si ritiene che l'insediamento in

esame non sia assoggettato al Regolamento Regionale n. 4/2009, non essendo presente alcuna superficie scolante potenzialmente contaminata, come definita dallo stesso Regolamento.

Le pendenze della superficie dell'area di accettazione dei rifiuti, avente pavimentazione impermeabile, sono tali da permettere il convogliamento di eventuali sversamenti verso le canalette di raccolta, che confluiscono nella vasca di contenimento (sito E), avente una capacità di 7,2 m³; l'area interna al capannone, ove sono gestiti principalmente rifiuti solidi, è invece pianeggiante.

L'area perimetrale scoperta è dotata di apposito sistema di canalizzazione e drenaggio delle acque meteoriche di dilavamento.

Approvvigionamento idrico e consumi

L'acqua utilizzata per le attività industriali deriva dal sistema di raccolta dell'acqua meteorica e di falda, così costituito:

1. n. 1 una vasca, avente una capacità di 90 m³, posizionata nel bosco sovrastante la zona serbatoi, mantenuta piena ed asservita esclusivamente all'impianto antincendio;
2. n. 1 cisterna, avente un volume pari a 5 m³, posizionata sopra la salita adducente alla zona serbatoi, ove è convogliato lo spandente del "troppo pieno" in uscita dalla vasca antincendio.

Nell'insediamento non è impiegata acqua di raffreddamento, né viene utilizzata acqua per il lavaggio dei mezzi. L'acqua raccolta nella cisterna è utilizzata per le seguenti attività:

3. lavaggio piazzali attraverso impiego di lavapavimenti o idropultrici;
4. macchina lavafusti;
5. attività di bonifica effettuate con l'uso di autospurgo (culla scarrabile montata su autocarri 4 assi) attraverso il caricamento di acqua piovana in n. 2 casse comunicanti, poste alle estremità dell'attrezzatura, della capacità totale di 1500 lt;
6. attività di lavaggio dei serbatoi di stoccaggio dei rifiuti liquidi, in caso di cambio CER.

Ai fini del monitoraggio del consumo idrico, in ottemperanza di quanto prescritto nella vigente AIA e programmato nel relativo Piano di adeguamento, l'Azienda ha provveduto ad installare un apposito contatore dell'acqua in uscita dalle tubazioni dei servizi igienici (contatore interno), monitorato mensilmente, allo scopo di verificare l'effettivo consumo di acqua da acquedotto. Il consumo di acqua ad uso industriale viene infatti ricavato, su base semestrale, per differenza con il consumo rilevato, mediante autolettura, dal contatore generale a fini tariffari.

Sulla linea che serve la macchina lavafusti è stato installato un apposito contatore interno, ai fini della verifica dei consumi di acqua piovana e di falda proveniente dal serbatoio di raccolta del troppopieno della vasca antincendio, mediante il confronto del valore registrato dal contaltri rispetto a quello risultante dalle pesate delle acque reflue di lavaggio; ad ogni verifica, il contatore viene azzerato.

Flussi di acque reflue

Acque meteoriche dilavanti il capannone e le tettoie di copertura del parco serbatoi

L'attuale rete di drenaggio permette il diretto convogliamento nella rete delle acque bianche delle acque meteoriche non contaminate dilavanti i seguenti manufatti:

7. n. 2 tettoie in lamiera, poste a copertura del parco serbatoi, la cui superficie presenta una pendenza tale da convogliare le acque meteoriche in apposite grondaie che confluiscono, tramite pluviali, nel condotto in cemento (canaletta di scolo) posto dietro ai serbatoi; tali acque si immettono direttamente in un Rio sottostante;
8. il tetto del capannone, costituito da un edificio prefabbricato, nella cui struttura sono installate le canalette di raccolta delle acque meteoriche, successivamente direttamente scaricate in un Rio adiacente, tramite un tubo in p.v.c. (diametro 20 cm);

- una piccola tettoia posta sopra il sito 13 (metalli ferrosi), dotata di pluviale che raccoglie le acque meteoriche di dilavamento, successivamente scaricate nella canaletta di regimazione e quindi in un Rio adiacente.

Acque reflue di lavaggio della pavimentazione

Le superfici del piazzale di accettazione rifiuti e delle aree interne al capannone sono sottoposte ad operazioni di lavaggio con frequenza settimanale, mediante due diverse modalità:

- utilizzo di apposita lavapavimenti a ciclo chiuso, dotata di serbatoio interno della capacità di circa 50 litri; ai fini della sanificazione delle aree di stoccaggio, è utilizzato apposito prodotto a base di ipoclorito di sodio; le acque reflue derivanti dalle operazioni di lavaggio sono pompate al serbatoio TK scompartato disponibile o nel Sito 2, in apposito contenitore etichettato, in attesa del trasferimento nel serbatoio dedicato, ai fini del successivo invio a smaltimento/recupero presso impianti terzi come soluzioni acquose di lavaggio (CER 12.03.01* con caratteristica di pericolo HP4);
- utilizzo di apposita idropulitrice a caldo, qualora sia necessaria una specifica sgrassatura specifica dell'area, con un consumo di circa 200 litri; i residui liquidi di lavaggio sono convogliati, mediante le pendenze della superficie, verso le canalette di raccolta dedicate e successivamente convogliati nella vasca trappola (sito E), da dove, con cadenza periodica, sono pompati all'interno dei serbatoi TK4 e TK5, ai fini del successivo invio a smaltimento/recupero presso impianti terzi come soluzioni acquose di lavaggio (CER 13.08.02* con caratteristica di pericolo HP14).

Acque di condensa del compressore

In data 06/12/2021 è stato installato un nuovo compressore, avente migliori prestazioni del precedente macchinario, sostituito per vetustà ed usura dell'apparecchiatura, al fine di garantire l'assenza di contaminazioni di natura oleosa nelle acque di condensa; quest'ultime, prodotte in modeste quantità, sono periodicamente pompate al serbatoio TK scompartato disponibile o nel Sito 2, in apposito contenitore etichettato, in attesa del trasferimento nel serbatoio dedicato, ai fini del successivo invio a smaltimento/recupero presso impianti terzi (CER 16.10.02).

Acque reflue di lavaggio derivante dalla macchina lavafusti

Tali acque reflue, mediante sistema di aspirazione, sono direttamente trasferite al serbatoio TK scompartato disponibile o nel Sito 2, in apposito contenitore etichettato, in attesa del trasferimento nel serbatoio dedicato, ai fini del successivo invio a smaltimento/recupero presso impianti terzi (CER 12.03.01* con caratteristica di pericolo HP14).

Acque reflue derivanti dal lavaggio dei serbatoi

In occasione dei cambi di destinazione d'uso dei serbatoi impiegati per lo stoccaggio dei rifiuti, viene effettuato il lavaggio dei serbatoi utilizzando l'idropulitrice, con eventuale impiego di detergente. Le acque reflue derivanti dalla bonifica dei serbatoi possono essere stoccate in un serbatoio dedicato, secondo la seguente classificazione:

- nel caso in cui si proceda al lavaggio di un serbatoio che abbia contenuto un rifiuto non pericoloso, i reflui derivanti da tale lavaggio sono classificati con codice CER 16.10.02;
- nel caso in cui si proceda al lavaggio di un serbatoio che abbia contenuto un rifiuto pericoloso, al fine di cambiarne la destinazione d'uso, i reflui derivanti da tale lavaggio sono classificati con codice CER 12.03.01* (caratteristiche di pericolo HP4, HP14).

Tali reflui sono direttamente pompate al serbatoio TK scompartato disponibile o nel Sito 2, in apposito contenitore etichettato, in attesa del trasferimento nel serbatoio dedicato, anche insieme ad altre acque di lavaggio qualificabili comunque con il medesimo CER, purché ne sia valutata preliminarmente la compatibilità chimica.

Applicazione delle BAT - Best Available Techniques al settore gestione acque

E' stata esaminata la documentazione fornita dalla Società, ai fini della valutazione dello stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili (BAT) definite nella Decisione della Commissione 2018/1147/UE (Adozione conclusioni BAT per le attività di trattamento dei rifiuti – Direttiva 2010/75/UE), ai sensi della Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, pubblicata in Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea in data 17/08/2018.

Relativamente al comparto scarichi idrici, è stato valutato lo stato di applicazione delle BAT 3, 6, 7, 11, 19, 20 riportate nella seguente tabella:

BAT	Conclusioni generali sulle BAT
<i>Prestazione ambientale complessiva</i>	
3	Inventario dei flussi di acque reflue
<i>Monitoraggio</i>	
6	Monitoraggio dei principali parametri di processo nei punti fondamentali
7	Frequenza del monitoraggio delle emissioni in acqua
11	Monitoraggio consumo annuo di acqua e produzione annua di acque reflue
<i>Emissioni nell'acqua</i>	
19	Consumo di acqua, riduzione volume di acque reflue prodotte e prevenzione emissioni nel suolo e nell'acqua
20	Trattamento delle acque reflue

BAT 3 - Inventario dei flussi di acque reflue

Applicata

La BAT 3 prevede, nell'ambito del Sistema di gestione ambientale, l'istituzione ed il continuo aggiornamento di un inventario dei flussi di acque reflue, comprensivo di informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue.

L'Azienda ha fornito un dettagliato elenco dei flussi delle acque reflue generati dalle attività svolte all'interno dello stabilimento, contenuto nella Procedura PR16 – rev. 12 "*Gestione del controllo operativo*".

Si noti che, non essendo attualmente attivo alcuno scarico di acque reflue industriali, ad oggi non sono eseguite analisi analitiche di suddetti flussi di acque reflue, che ne permettano un'eshaustiva caratterizzazione, comprensiva di tutte le informazioni indicate dalla BAT 3.

Al fine di caratterizzare ognuno dei flussi di acque reflue prodotte all'interno dell'insediamento, l'Azienda ha pertanto provveduto a caratterizzare ciascun refluo mediante apposito campionamento; si noti che i relativi certificati analitici sono da intendersi quale parte integrante dell'inventario dei flussi di acque reflue.

BAT 6 – Monitoraggio dei principali parametri di processo nei punti fondamentali

Non applicabile

La BAT 6 prevede il monitoraggio dei principali parametri di processo nei flussi di acque reflue identificati come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 3) nei punti fondamentali dell'impianto.

Si concorda con il Gestore circa la non applicabilità di tale BAT, tenuto conto che nell'insediamento in esame non è presente un sistema di trattamento dei diversi flussi di acque reflue.

BAT 7 – Frequenza del monitoraggio delle emissioni in acqua

Non applicabile

La BAT 7 indica la frequenza minima di monitoraggio di alcuni parametri per specifici processi di trattamento dei rifiuti.

Si concorda con il Gestore circa la non applicabilità di tale BAT nell'insediamento in esame, tenuto conto che non è presente alcuno scarico di acque reflue derivanti dalle attività svolte nell'insediamento in esame.

BAT 11 – Monitoraggio consumo annuo di acqua e produzione annua di acque reflue

Applicata

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.

L'Azienda dichiara che il consumo idrico e la produzione di acque reflue sono quantificati con cadenza annuale, nell'ambito della relazione ambientale relativa ai dati di autocontrollo, trasmessa annualmente agli Enti competenti, secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio e controllo (PMC).

Ai fini del monitoraggio del consumo idrico, in ottemperanza a quanto prescritto nella vigente AIA e programmato nel relativo Piano di adeguamento, l'Azienda aveva provveduto ad installare un apposito contatore-re dell'acqua in uscita dalle tubazioni dei servizi igienici (contatore interno), monitorato mensilmente, allo scopo di verificare l'effettivo consumo di acqua da acquedotto. Il consumo di acqua ad uso industriale viene infatti ricavato, su base semestrale, per differenza con il consumo rilevato, mediante autolettura, dal contatore generale a fini tariffari.

Nella seguente tabella sono indicati i volumi annui registrati per ciascun flusso di acque reflue (lavaggio piazzali, macchina lavafusti, bonifica serbatoi) negli anni 2019, 2020, 2021.

	LAVAGGIO PIAZZALI (CER 13.08.02*) [kg]	MACCHINA LAVAFUSTI (CER 12.03.01*) [kg]	BONIFICA SERBATOI (CER 12.03.01*) [kg]	tot ANNUALE [kg]
2019	6590	2350	11673	20613
2020	45676	2820	9166	57662
2021	26050	2780	13541	42371
tot TRIENNI O [kg]	78316	7950	34380	

Rispetto al 2019, negli anni 2020 e 2021 è stato registrato un significativo consumo idrico ai fini del lavaggio piazzali, a causa dell'emergenza sanitaria COVID 19, che ha determinato la necessità di eseguire operazioni di pulizia e sanificazione straordinarie di tutti gli ambienti di lavoro, con cadenza bisettimanale.

L'Azienda dichiara inoltre che nel 2020, a seguito dell'assunzione di nuovo personale nella seconda metà dell'anno 2019, si è reso necessario svolgere attività di addestramento relativo una potenziale emergenza presso l'impianto serbatoi, effettuando delle simulazioni nel periodo aprile – maggio 2020, che hanno comportato l'avvio dell'impianto di raffreddamento e spegnimento incendi nella zona serbatoi, con un consumo di acqua per un volume pari a circa 13000 litri.

Relativamente al consumo idrico, l'Azienda dichiara che, ai fini dello svolgimento delle attività industriali, è utilizzata esclusivamente acque meteorica e di falda proveniente dal serbatoio di raccolta dello spandente in uscita dalla vasca ad uso antincendio.

L'acqua raccolta in suddetta cisterna è utilizzata per le seguenti attività:

- macchina lavafusti;
- lavaggio piazzali (con idropulitrice o lavapavimenti);
- attività di bonifica effettuate con l'uso di autospurgo, mediante il caricamento di acqua piovana (totale di 1500 lt);
- attività di lavaggio dei serbatoi di stoccaggio dei rifiuti liquidi in caso di cambio CER.

BAT 19 – Consumo di acqua, riduzione volume di acque reflue prodotte e prevenzione emissioni nel suolo e nell'acqua

Applicata

La BAT 19 si ritiene generalmente applicata presso l'insediamento in esame, come di seguito dettagliato:

- *Gestione dell'acqua* - si ritiene attualmente applicato quanto previsto dalla BAT 19.
- *Ricircolo dell'acqua* – si ritiene attualmente applicato quanto previsto dalla BAT 19, tenuto conto che l'Azienda utilizza acque meteoriche e di falda per le attività svolte presso l'insediamento in esame, allo scopo di diminuire l'utilizzo di acqua di rete.

In riscontro a quanto richiesto dallo scrivente Ufficio nell'ambito della prima seduta della Conferenza dei Servizi, tenutasi in data 01/04/2022, l'Azienda ha fornito uno studio di fattibilità relativo alla realizzazione di un sistema di raccolta e riutilizzo delle acque meteoriche dilavanti le coperture dello stabilimento.

Da suddetto studio emerge l'impossibilità di posizionare un ulteriore serbatoio di accumulo delle acque meteoriche dilavanti le coperture, a causa dell'indisponibilità di sufficienti spazi ove installare tale manufatto. Lo studio evidenzia altresì che, essendo il capannone sprovvisto di una grondaia esterna, poiché dotato di un sistema di canalizzazione interno, non vi è alcuna fattibilità tecnica ai fini del convogliamento di tali acque in un eventuale apposito serbatoio di accumulo. In suddetto studio l'Azienda dichiara inoltre di non rilevare la necessità operativa di un ulteriore recupero delle acque meteoriche ai fini del loro riutilizzo a scopo industriale, tenuto conto che l'attuale serbatoio di accumulo, avente una capacità di 5 m³, garantisce il soddisfacimento del fabbisogno idrico necessario alle attività svolte nell'insediamento.

- *Superficie impermeabile*: si ritiene attualmente applicato quanto previsto dalla BAT 19.
- *Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi* - si ritiene attualmente applicato quanto previsto dalla BAT 19.
- Nel deposito, presso i siti destinati allo stoccaggio di tipologie diversi di rifiuti, sono presenti i seguenti bacini di contenimento:
 - a. bacino di contenimento 1, avente una capacità netta di 127 m³, a servizio dei serbatoi TK1 – TK6;
 - b. bacino di contenimento 2, avente una capacità netta di 107 m³, a servizio dei serbatoi TK1A/D – TK3A/D;
 - c. bacino di contenimento a servizio del Sito A, avente una capacità di 1,65 m³;
 - d. bacino di contenimento a servizio del Sito B, avente una capacità di 2,05 m³;
 - e. bacino di contenimento a servizio del Sito 2, avente una capacità di 10 m³;
 - f. bacino di contenimento a servizio del Sito 11 (olio vegetale), avente una capacità di 1,88 m³.

L'Azienda dichiara che è attualmente installato un sistema di arresto automatico, mediante interruttore galleggiante, che si attiva alla raggiungimento dei $\frac{3}{4}$ di riempimento di ciascun serbatoio. Il livello della vasca di raccolta è invece verificato giornalmente dal personale dell'Azienda mediante controllo visivo; suddetta vasca viene svuotata al raggiungimento di almeno la metà del volume.

L'Azienda dichiara inoltre la presenza di apposite valvole, poste alla base dei bacini di contenimento e di collegamento con la vasca trappola, a controllo manuale e mantenute chiuse. A monte delle due valvole a servizio dei bacini di contenimento 1 e 2, sono posti due tappi di chiusura manuale, che impediscono lo scarico nella vasca di raccolta.

Al fine di garantire un'efficiente prevenzione di eventuali fenomeni di tracimazione, l'Azienda ha installato un sensore di livello, di tipo analogico, a servizio della vasca di raccolta (sito E). Il sistema di rilevamento ad

ultrasuoni è dotato di un dispositivo di allarme di livello, programmato per la segnalazione sonora e visiva al raggiungimento del 75% della capacità della vasca.

- *Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti* - si ritiene attualmente applicato quanto previsto dalla BAT 19.
- *Segregazione dei flussi di acque*: si ritiene attualmente applicato quanto previsto dalla BAT 19.
- *Adeguate infrastrutture di drenaggio* – si ritiene attualmente applicato quanto previsto dalla BAT 19. Nell'insediamento in esame sono attualmente presenti n. 5 canalette grigliate di raccolta delle acque meteoriche di dilavamento, così posizionate:
 - a. n. 2 canalette posizionate sulle chiusure dei cancelli, rispettivamente alla base delle rampe di accesso/uscita impianto;
 - b. n. 1 canaletta all'inizio della salita adducente al parco serbatoi;
 - c. n. 1 canaletta sulla salita, dopo la curva, a monte della zona serbatoi;
 - d. n. 1 canaletta alla fine della salita, a monte della zona serbatoi.
- *Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite* – si ritiene attualmente applicato quanto previsto dalla BAT 19, tenuto conto che nello stabilimento non sono presenti componenti e/o parti interrante nell'insediamento e l'Azienda pone in essere un monitoraggio giornaliero al fine del rilevamento di eventuali perdite.
- *Adeguate capacità di deposito temporaneo* - si ritiene attualmente applicato quanto previsto dalla BAT 19.

BAT 20 – Trattamento delle acque reflue

Non applicabile

La BAT 20 prevede che le acque reflue debbano essere sottoposte ad un opportuno trattamento che garantisca un'adeguata combinazione di specifiche tecniche.

Si ritengono non applicabili la BAT 20 e i relativi BAT-AEL poiché le acque reflue di processo sono attualmente gestite come rifiuti ed inviate a successivo smaltimento *ex situ*.

Sezione emissioni in atmosfera

Descrizione dell'assetto emissivo

Emissioni convogliate

All'interno dell'azienda l'unica emissione convogliata in atmosfera è quella relativa ad un generatore di calore (caldaia a gas da 25 kW) per riscaldamento degli uffici e produzione acqua calda sanitaria. L'impianto, in ottemperanza a quanto previsto dalla Legge n. 10 del 09.01.1991, è sottoposto a verifica annuale a cura di tecnico abilitato.

Emissioni diffuse

Le emissioni diffuse (vapori) generate dalla Liguroil sono principalmente riconducibili a:

- emissioni dagli sfiati dei serbatoi nelle fasi di travaso degli oli e delle emulsioni dalle autobotti o fusti ai serbatoi; Tutti gli sfiati dei serbatoi, originanti le emissioni da ED1 ad ED12, pur operando su idrocarburi a bassa volatilità, sono dotati di filtri a carboni attivi che vengono sostituiti dall'azienda, indipendentemente dall'utilizzo, almeno una volta l'anno, l'azienda annota sul Quaderno Unico d'Impianto le date di sostituzione ed i relativi quantitativi di carbone sostituito;
- vapori prodotti nelle fasi di travaso dei rifiuti speciali pericolosi e non liquidi; in particolare le eventuali emissioni diffuse, stante la tipologia di rifiuti trattati, potrebbero essere riconducibili al solo travaso di solventi; l'azienda dichiara che suddetta attività non è più effettuata. I rifiuti sono conferiti a smaltitore finale, nell'imballo originale con cui sono ritirati presso la Liguroil;

La Società precisa infine che i contenitori di rifiuti contenenti SOV o polveri sono mantenuti chiusi al fine di evitare emissioni diffuse delle medesime sostanze. Fanno eccezione i cassoni scarrabili (stoccati al coperto) che vengono chiusi al momento del conferimento a terzi del carico;

Emissioni odorigene

Stante la natura dei rifiuti ritirati dalla Liguroil, la modalità di confezionamento e di lavorazione, le uniche emissioni odorigene che potrebbero essere generate presso l'azienda, sono riconducibili allo stoccaggio di fanghi qualora gli stessi si rivelino di natura putrescibile (ad es. CER 190814, 190813,); in tal senso la Società ha adottato specifica procedura per la verifica della putrescibilità dei fanghi in ingresso, verificando con il produttore le caratteristiche del ciclo produttivo che ha generato il rifiuto, oltre a verifica olfattiva a cura del magazzino. Qualora i fanghi in ricezione all'impianto si rivelino di natura putrescibile, il tempo massimo di stoccaggio dovrà essere di 3 giorni (72 ore) dall'ingresso in impianto.

Applicazione BAT – Best Available Techniques alle emissioni in atmosfera

In merito alla valutazione sull'applicabilità delle migliori tecniche disponibili relativamente al comparto delle emissioni in atmosfera, con riferimento alla Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10.08.2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili per il trattamento dei rifiuti, si ritengono rilevanti, per lo specifico comparto delle emissioni in atmosfera, le seguenti BAT:

BAT 8: monitoraggio delle emissioni convogliate.

Non applicata - non pertinente

La BAT indica i parametri inquinanti e le relative frequenze di campionamento derivanti dai vari processi di trattamento dei rifiuti.

Presso l'azienda non ci sono emissioni convogliate, pertanto tale BAT non si ritiene pertinente al processo.

BAT 9: monitoraggio delle emissioni diffuse.

Non applicata - non pertinente

La BAT è relativa al monitoraggio delle emissioni diffuse di composti organici derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla contaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP e dal trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico.

Presso l'azienda non viene effettuata alcuna di queste attività, pertanto tale BAT non si ritiene pertinente.

BAT 10: monitoraggio periodico delle emissioni di odori.

Non applicata – non pertinente

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

Tutti gli sfiati dei serbatoi presenti presso l'azienda sono dotati di filtro a carboni attivi e le uniche altre emissioni odorigene che potrebbero essere generate, sono riconducibili allo stoccaggio di fanghi qualora gli stessi si rivelino di natura putrescibile. L'azienda ha adottato una specifica procedura (istruzione operativa 15, IO15) per la verifica della putrescibilità dei fanghi in ingresso, verificando con il produttore le caratteristiche del ciclo produttivo che ha generato il rifiuto, oltre a verifica olfattiva a cura del magazziniere. L'azienda gestisce i fanghi di natura putrescibile in ricezione all'impianto in un massimo di 5 giorni. Tutte le altre sostanze che possono dare origine ad emissioni odorigene sono stoccate in idonei contenitori a tenuta stagna.

In accordo alle BAT di settore e congruentemente alle prescrizioni impartite ad altri impianti di pari tipologia a quello di Liguoroil si ritiene che il tempo massimo di permanenza dei rifiuti di natura putrescibile non debba superare le 72 ore.

Con tali tempistiche si ritiene che l'attivazione della BAT 10 con il monitoraggio periodico delle emissioni di odori non sia opportuna, la stessa diverrà però necessaria nel caso in cui dovessero pervenire esposti circa problematiche odorigene causate dall'azienda.

BAT 12: piano per la gestione degli odori.

Non applicata - non pertinente

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

Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente un piano di gestione degli odori.

L'azienda non è dotata di un piano di gestione degli odori ma è dotata di una procedura specifica per l'individuazione di eventuali sorgenti odorigene nell'eventualità ci fossero segnalazioni (istruzione operativa 15, IO15)

Per la BAT 12 valgono le stesse considerazioni già effettuate per la BAT 10, l'attivazione della BAT e la presentazione di un piano di gestione degli odori saranno necessari nel caso in cui perverranno esposti circa problematiche odorigene causate dall'azienda.

BAT 13: prevenzione tecniche per prevenire le emissioni di odori.

Parzialmente applicata

Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o più tecniche:

- a) Riduzione al minimo dei tempi di permanenza: i rifiuti potenzialmente putrescibili sono gestiti con una permanenza all'interno del deposito massima di 3 giorni in accordo all'istruzione operativa 15 (IO15). Tutti gli altri rifiuti potenzialmente fonte di emissioni odorigene sono stoccati in contenitori a tenuta stagna. il punto a) si ritiene applicato.
- b) Uso di trattamento chimico: l'uso di sostanze chimiche per distruggere o ridurre la formazione di composti odorigeni non sembra applicabile alla tipologia di processi gestiti dall'azienda, il punto b) si ritiene non pertinente;
- c) Ottimizzare il trattamento aerobico: presso l'azienda non viene eseguito il trattamento aerobico, il punto c) si ritiene non pertinente;

BAT 14: prevenzione delle emissioni diffuse.

Parzialmente applicata

Per prevenire le emissioni diffuse di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o più tecniche:

- a) Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse: presso l'azienda i materiali che vengono stoccati sfusi e movimentati con l'ausilio di mezzi meccanici sono riconducibili a materiali non pericolosi e non polverulenti, l'azienda non esegue più le operazioni di travaso solventi e le operazioni di filtrazione/grigliatura sono eseguite solo a fine giornata con fusti vuoti col fine di recuperare gli eventuali residui presenti sulle pareti degli imballaggi. Si ritiene che le quantità di olio manipolate durante le operazioni di filtrazione/grigliatura siano trascurabili e pertanto, essendo gli oli di loro natura non contenenti sostanze volatili, anche le eventuali emissioni diffuse causate durante questa operazione siano da ritenersi trascurabili. il punto a) si ritiene applicato.
- b) Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità: l'impianto risulta esistente, non si ritiene necessario procedere ad un adeguamento in tal senso. Per la sostituzione di eventuali componenti dovranno essere utilizzate apparecchiature ad alta integrità, l'azienda è dotata anche di una procedura in tal senso (procedura PR16), il punto b) si ritiene applicato;
- c) Prevenzione della corrosione: l'azienda ha fornito le informazioni richieste sui materiali costituenti il parco serbatoi ed esegue periodicamente prove e manutenzione degli stessi, il punto c) si ritiene applicato.
- d) Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse: tutti gli sfiati dei serbatoi sono dotati di filtro a carboni attivi che sono sostituiti con cadenza annuale. Le analisi eseguite sui carboni attivi usati indicano percentuali di solventi nell'ordine del 3-5% in peso per cui si ritiene che la frequenza di sostituzione sia adeguata. L'azienda ha inoltre specificato che non esegue più attività di travaso solventi e che l'attività di filtrazione/grigliatura serve solamente per recuperare le ultime quantità di rifiuto oleoso contenuto all'interno degli imballaggi vuoti per la quale si fa riferimento a quanto già considerato al punto a) il punto d) si ritiene applicato.
- e) Bagnatura: l'azienda non esegue attività su rifiuti polverulenti sfusi, il punto e) si ritiene non pertinente.
- f) Manutenzione: le attività manutentive sono ricomprese nel PMC e l'azienda è dotata di una procedura in merito (PR16), il punto f) si ritiene applicato.

- g) Pulizia delle aree di deposito e trattamento rifiuti: l'azienda procede a pulizia con frequenze specificate come previsto secondo la procedura di gestione del controllo operativo (PR16), il punto g) si ritiene applicato.
- h) Programma di rilevazione e riparazione delle perdite: l'azienda non ha presentato un programma di rilevazione e riparazione delle perdite ma tale programma si ritiene pertinente ad impianti in cui siano movimentati e manipolati prettamente composti organici volatili, pertanto, il punto h) si ritiene non pertinente.

BAT 15 e 16: combustione in torcia.

Non applicata - non pertinente

Presso l'azienda non si ricorre alla combustione in torcia.

BAT 25: riduzione di emissioni in atmosfera di polveri, metalli e altri inquinanti.

Non applicata – non pertinente

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.

Si ritiene che presso l'azienda non siano eseguite attività rilevanti ai fini delle emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB diossina-simili anche in virtù delle tecniche già applicate in riferimento alla BAT 14d, la BAT si ritiene quindi non pertinente.

BAT 53: riduzione emissioni di HCl, NH₃ e composti organici volatili da trattamento di rifiuti a base acquosa.

Non applicata - non pertinente

Presso l'azienda non ci sono emissioni convogliate, pertanto tale BAT non si ritiene pertinente al processo.

Sezione acustica ambientale

Il complesso è inserito in zona di classe V del piano di zonizzazione acustica del Comune di Ceranesi: aree prevalentemente industriali, periodo diurno 70 dB(A), periodo notturno 60 dB(A).

Le principali sorgenti, a parte le attrezzature e macchine da officina che vengono utilizzati mediamente per un tempo di circa 5 min/giorno, sono:

- Muletti elettrici
- Muletto diesel
- Pompe di travaso
- Macchina lavafusti
- Compressore
- Due presse

Tali sorgenti sono attive esclusivamente nel periodo diurno.

La normativa vigente attribuisce al comune territorialmente interessato la competenza autorizzativa e le funzioni di controllo in materia di inquinamento acustico. Pertanto a tale ente si rimanda per le eventuali prescrizioni specifiche di tutela dal rumore prodotto nel proprio territorio dall'insediamento dall'impianto.

Ad ogni modo, non sussistono nel pregresso, a conoscenza dello scrivente ufficio, problematiche di inquinamento acustico legate all'attività in esame.

La relazione del tecnico competente attesta il rispetto dei limiti in occasione del monitoraggio eseguito nel 2019 e aggiornato nel maggio 2022, si conclude con l'indicazione di una misura di miglioramento e mitigazione: prevedere una manutenzione (sostituzione cuscinetti etc.) o sostituzione della pompa grande dell'impianto del gruppo pompe.

La sezione dedicata alle Emissioni sonore della Relazione Tecnica presentata appare come una "linea guida" in cui sono spesso riprese le condizioni generalmente prescritte nell'atto autorizzativo con l'aggiunta di alcune informazioni.

Applicazione delle BAT al settore acustica ambientale

Per quanto attiene all'applicazione/applicabilità delle BAT di settore:

La BAT 17 consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale, un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito:

- I. un protocollo contenente azioni da intraprendere a 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.

La BAT 18, per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche dalla lettera a) alla lettera d), indicate nella tabella di cui alla stessa Decisione 1147/2018.

Il Gestore, nel documento di valutazione di applicabilità delle BAT definite alla Decisione citata, elenca come applicate la BAT 17 e 18 inerenti le emissioni sonore e le vibrazioni.

Il piano di monitoraggio e controllo contiene le indicazioni rispetto al periodico controllo delle emissioni acustiche dell'azienda.

Nelle integrazioni fornite dall'azienda in data 29/06/2022 è presente un "protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni" contenente le istruzioni operative da attuarsi al verificarsi di una emissione acustica incontrollata o della segnalazione di disturbo acustico causato dall'azienda.

Si richiede, in ottemperanza al punto IV della BAT, il proseguimento, in occasione del prossimo monitoraggio acustico, della caratterizzazione delle fonti più significative dal punto di vista acustico.

In relazione alla BAT 18, attestata come applicata, si ribadisce l'importanza che nelle attività di manutenzione sia previsto un controllo e la sostituzione delle parti meccaniche che possano originare emissioni sonore e l'impiego di macchinari a bassa rumorosità in caso di sostituzione degli stessi.

Riguardo alle tecniche a) e d) indicate dalla BAT, si deduce dalla valutazione del tecnico competente che tali azioni sono giudicate come non necessarie.

Si ritiene che debbano essere applicate le tecniche di cui alle lettere b) e c), oggetto di prescrizione.

Sezione energia

La Liguroil S.r.l. impiega energia termica dalla combustione del metano utilizzato per alimentare una caldaia da 25 kW esclusivamente per il riscaldamento di uffici e spogliatoi e per la produzione di acqua calda sanitaria. Nel 2010 sono stati consumati 4000 Nm³ di metano.

L'approvvigionamento idrico è assicurato dalla "Mediterranea delle Acque S.p.A" con due diversi contratti:

- contratto n° 06295567 per funzioni igienico sanitarie con consumo annuo di 184 m³(fatture anno 2011).
- contratto n° 06295565 per la prestazione antincendio con consumo medio annuo di 80 m³.

Il complesso non utilizza acqua proveniente dall'acquedotto per le attività di impianto, nè per il lavaggio dei mezzi. Utilizza l'acqua meteorica e di falda provenienti dal serbatoio del troppo pieno del vascone antincendio da 90 m³ per le seguenti principali attività:

- Lavaggio piazzali
- Lavaggio fusti
- Altre attività dell'impianto (es. lavaggio serbatoi di stoccaggio rifiuti liquidi).

Il consumo per tali attività è attualmente misurato con propri contatori interni.

Applicazione delle BAT al settore energia

La BAT 11 prevede il monitoraggio del consumo annuo di energia.

Il Gestore riguardo l'applicazione/applicabilità della BAT n. 11 dichiara:

Il monitoraggio comprende misurazioni dirette, calcolo o registrazione utilizzando, ad esempio, fatture o contatori idonei. Nel Piano di Monitoraggio ambientale vengono raccolti e monitorati il consumo annuo di acqua, energia e materie prime.

Ai fini della valutazione dell'applicazione della BAT 23, è previsto l'impiego delle seguenti tecniche:

- Piano di efficienza energetica (indicatori chiave di prestazione su base annua, obiettivi periodici di miglioramento e relative azioni)
- Registro del bilancio energetico (consumo e produzione di energia suddivisi per tipo di fonte).

Il Gestore dichiara la sussistenza dell'applicazione della BAT n. 23:

in relazione al Piano di efficienza energetica – *“nel Piano di Monitoraggio ambientale e nel Piano di Miglioramento. Nella Relazione Annuale relativa al monitoraggio al capitolo 1.3 vengono riportati i dati relativi al controllo dei consumi specifici di energia per unità di rifiuto trattato”*

in relazione al Registro del bilancio energetico – *“nel Piano di Monitoraggio ambientale e nel Piano di Miglioramento. L'impianto non produce energia né la esporta, i principali consumi sono relativi all'utilizzo di energia elettrica”.*

Nella relazione annuale sono riportati i consumi di energia elettrica annuale dal 2008 al 2021. Dal 2014 sono installati contatori che permettono l'estrapolazione (da sottrazione del generale dei consumi “civili”) dei dati di consumo industriale.

In riferimento ai consumi di metano si afferma di dover valutare azioni volte ad un risparmio energetico mirato a tale consumo.

Negli ultimi tre anni il consumo di energia elettrica è rimasto stabile.

In aderenza a quanto previsto alla BAT 11 si prescrive il monitoraggio del consumo energetico annuale sulla base di indicatori chiave di prestazione definiti dall'azienda.

In riferimento alla BAT 23 si prescrive il mantenimento dei monitoraggi già in corso, nel bilancio energetico dovranno essere:

riportati i dati di consumo di energia suddivisi per tipologia di fonte,

calcolati e analizzati i consumi per unità di prodotto (o comunque rapportati alle quantità di rifiuto trattate dall'impianto).

A seguito dell'analisi dei parametri indicativi del consumo energetico dell'azienda, il Gestore potrà individuare ipotesi di miglioramento delle prestazioni energetiche, in particolare rispetto al consumo di gas metano, per la definizione di un Piano di efficienza energetica in cui siano indicate le azioni per conseguire il miglioramento e un cronoprogramma di realizzazione delle stesse azioni.

Chiusura dell'impianto

Per chiusura definitiva dell'impianto si intende la cessazione di tutte le attività lavorative svolte per conto della società Liguroil S.r.l., senza che la titolarità dell'impianto venga volturata a società terze.

Alla cessazione delle attività la società Liguroil dovrà provvedere al ripristino finale ed all'eventuale recupero ambientale dell'area ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale.

La procedura operativa da seguire in caso di termine dell'attività è la seguente:

- Comunicazione agli enti di controllo dell'avvenuta cessazione dell'attività lavorativa all'interno dell'impianto.
- Bonifica di tutti i serbatoi e di tutte le linee coinvolte nell'attività di trattamento e conferimento dei rifiuti prodotti a società terze autorizzate;
- Bonifica dei suoli dell'area di impianto e conferimento dei rifiuti prodotti a società terze autorizzate;
- Messa in sicurezza di tutte le apparecchiature elettromeccaniche;
- Smaltimento delle materie prime utilizzate per i trattamenti e rimaste a stoccaggio;
- verifica dello stato di contaminazione delle matrici ambientali interessate dall'attività dello stabilimento

Bonifiche

Lo stabilimento non risulta essere stato e non è attualmente soggetto alle procedure di cui al titolo V della parte IV del d. lgs. n. 152/2006 per quanto attiene alle bonifiche dei siti contaminati.

Sezione dispositiva – limiti e prescrizioni

Prescrizioni di carattere generale

Ai sensi delle disposizioni di cui alla Decisione 2018/1147 Ue e dei contenuti del Titolo III-bis della Parte Seconda del D. Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii. e richiamati i principi generali di cui Titolo I della medesima parte del citato decreto, si dispongono le prescrizioni di carattere generale indicate di seguito relativamente alla prosecuzione della gestione e l'esercizio dell'impianto di stoccaggio, messa in riserva, deposito preliminare, ricondizionamento, raggruppamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi, per l'installazione ubicata in via Bartolomeo Parodi, 153 A - Ceranesi (GE) da parte della Società Liguroil S.r.l.:

- 1) La durata della presente autorizzazione Integrata Ambientale è di anni 12 dalla data di emanazione del presente Atto, in forza dell'adesione al SGA - ISO 14001 da parte dell'Azienda che dovrà, in ogni caso, essere mantenuto e rinnovato. La certificazione del SGA dovrà essere integrata ed aggiornata anche alla luce delle prescrizioni impartite con la seguente autorizzazione. Dovrà essere tempestivamente trasmesso alla Città Metropolitana di Genova ogni rinnovo triennale della certificazione ISO 14001.
- 2) Il ciclo produttivo e le modalità gestionali devono essere conformi a quanto descritto nelle relazioni tecniche pervenute alla Città Metropolitana di Genova nel corso dell'iter istruttorio e nella loro più recente revisione, laddove non contrastino con le descrizioni e le prescrizioni dell'autorizzazione le quali, in ogni caso, prevalgono. Devono essere prese le opportune misure di prevenzione dell'inquinamento, applicando - in particolare - le migliori tecnologie disponibili in conformità ai contenuti della Decisione Ue 2018/1147.
- 3) Ogni modifica del ciclo produttivo e/o dei presidi e delle attività anti-inquinamento deve essere preventivamente comunicata alla Città Metropolitana di Genova ed all'ARPAL – Dipartimento di Genova, fatta salva la necessità di presentare nuova domanda di autorizzazione nei casi previsti dal vigente art. 29-nonies della parte II del D. Lgs. n. 152/2006, quale modifica sostanziale.
- 4) L'Azienda dovrà attenersi a quanto previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo (di seguito indicato come "PMC"), integrato dalle prescrizioni individuate per ogni comparto ambientale della presente autorizzazione. Gli autocontrolli dovranno essere eseguiti nel periodo 01 gennaio ÷ 31 dicembre di ogni anno e dovranno essere comunicate alla Città Metropolitana di Genova e all'ARPAL – Dipartimento Attività produttive e rischio tecnologico, con almeno 15 giorni di anticipo, le date in cui si intendono effettuare gli autocontrolli periodici delle emissioni.
- 5) L'Azienda dovrà comunicare ad ARPAL le fermate dell'impianto dovute a manutenzioni ordinarie e straordinarie superiori a 7 giorni lavorativi indicandone i motivi.
- 6) Il Gestore dovrà, inoltre:
 - a. custodire continuativamente l'installazione, sottoponendo a periodici interventi di manutenzione tutti i macchinari, le linee di produzione ed i sistemi di contenimento/abbattimento delle emissioni

in tutte le matrici ambientali, così come individuato dalle prescrizioni di comparto e dalle modalità gestionali ulteriori individuate dall'Azienda;

- b. prendere le opportune misure per un corretto e razionale utilizzo dell'acqua favorendone il riutilizzo nel ciclo produttivo e per garantire un efficace utilizzo dell'energia;
 - c. recuperare i rifiuti solidi o liquidi o, ove ciò sia tecnicamente ed economicamente impossibile, tali rifiuti dovranno essere eliminati evitandone e riducendone l'impatto sull'ambiente, nel rispetto della normativa vigente in materia;
 - d. provvedere alle verifiche prescritte ed agli eventuali ulteriori interventi tecnici ed operativi che le Autorità preposte al controllo ritengano necessari per la gestione dell'insediamento produttivo;
 - e. effettuare i controlli periodici delle emissioni e dei processi produttivi secondo quanto definito nel piano di monitoraggio e controllo per modalità, contenuti e tempistiche;
 - f. attuare le misure necessarie per prevenire gli incidenti e limitarne le conseguenze;
 - g. comunicare ad Arpal e Città Metropolitana di Genova:
 - i. **entro e non oltre sette giorni** dal ricevimento del referto analitico a seguito dei controlli effettuati, il superamento di un limite stabilito dalla presente Autorizzazione Integrata Ambientale, congiuntamente ad una breve relazione scritta circa le cause di tale superamento e le azioni poste in essere per rientrare nei limiti previsti dall'autorizzazione;
 - ii. **entro 24 ore** dall'eventuale verificarsi di emissioni accidentali in aria, acqua o suolo costituenti eventi causa di superamento dei limiti prescritti con il presente atto e per qualsiasi matrice ambientale ed eventuali inconvenienti od incidenti che influiscano in maniera significativa sull'ambiente.
- 7) Ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 4 del D. Lgs. n.152/2006 ss.mm.ii., la Società è tenuta a comunicare all'autorità competente, agli Enti territoriali ed all'Arpal le variazioni attinenti alla titolarità della gestione degli impianti e/o della proprietà degli impianti medesimi.
- 8) Ai sensi dell'art. 29-decies, comma 5 del D. Lgs. n.152/2006 ss.mm.ii., ed al fine di consentire l'espletamento delle attività di cui ai commi 3 e 4 del medesimo articolo, la Società deve fornire tutta la necessaria assistenza per lo svolgimento di qualsiasi attività di controllo e di verifica da parte degli Enti / Agenzie a questo preposti.
- 9) L'impianto deve essere munito di apposito cancello che deve restare chiuso in orario non lavorativo o in caso di assenza anche temporanea del personale della Ditta. Dovrà inoltre essere segnalata la presenza dell'impianto con un cartello indicante gli estremi autorizzativi, la ragione sociale, il nominativo del responsabile della gestione dell'impianto e la specifica del divieto di accesso al personale non autorizzato.
- 10) Devono essere affissi cartelli indicanti le norme di comportamento del personale addetto alle diverse fasi del trattamento acque e dello stoccaggio rifiuti. L'attività di gestione dei rifiuti dovrà essere effettuata da parte di personale reso edotto del rischio rappresentato dalla loro movimentazione e loro trattamento

ed informato della pericolosità delle diverse tipologie di rifiuto.

- 11) Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività ed il sito stesso dovrà essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, fatti salvi altri eventi accidentali per i quali si renda necessario procedere al risanamento anche durante la normale attività industriale.
- 12) Dovrà essere mantenuta integra la pavimentazione delle aree interessate dal movimento dei mezzi operativi di conferimento e/o di movimento interno dei rifiuti al fine di garantire la salvaguardia delle acque di falda e/o recettori superficiali limitrofi e da facilitare la ripresa dei possibili sversamenti.
- 13) In caso di guasto, avaria o malfunzionamento dei sistemi di contenimento delle emissioni in aria o acqua, l'attività di trattamento dei rifiuti ad essi collegata deve essere tempestivamente sospesa al fine di consentire l'individuazione del guasto ed il ripristino del disservizio.
- 14) Dovrà essere mantenuto un "*Quaderno unico di conduzione dell'impianto*", che dovrà opportunamente essere coordinato con il manuale di gestione UNI EN ISO 14001 e che dovrà contenere quanto previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC), nonché quanto previsto dalle discipline di settore dei rifiuti, degli scarichi idrici, delle emissioni in atmosfera e di quelle sonore e dei consumi di energia. Sul quaderno dovranno essere annotati anche eventuali guasti e/o eventi accidentali agli impianti, aventi impatto potenziale e/o reale sull'ambiente, con indicazione degli interventi di ripristino messi in atto, nonché i guasti e gli interventi di manutenzione, le letture mensili del contatore della linea dell'approvvigionamento idrico all'impianto o dei contatori parziali installati.
- 15) Il "*Quaderno unico di conduzione dell'impianto*" deve essere vistato preventivamente dalla Città Metropolitana di Genova, conservato per almeno 5 anni dalla data dell'ultima registrazione e messo a disposizione per eventuali controlli da parte di enti ed altri organismi competenti al controllo in materia ambientale.
- 16) In caso di cessazione dell'attività l'Azienda dovrà darne comunicazione alla Città Metropolitana di Genova, al Comune di Ceranesi e all'ARPAL – Settore AIA e grandi rischi con almeno 30 giorni di preavviso.
- 17) Alla chiusura dell'impianto dovrà essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento, essere assicurata la messa in sicurezza del sito e degli impianti, il ripristino dei luoghi, compatibilmente con la destinazione d'uso dell'area e secondo le vigenti normative in materia, fatti salvi altri eventi accidentali per i quali si renda necessario procedere al risanamento anche durante la normale attività industriale.
- 18) In merito alla procedura di chiusura definitiva dell'impianto si prescrive all'Azienda di presentare un elaborato tecnico che descriva nel dettaglio la procedura di chiusura dell'impianto qualora questa non fosse una chiusura definitiva e programmata, ma frutto di una decisione repentina e determinata da fattori produttivi, economici o di altro tipo, contingenti. **Entro il 28.02.2023** dovrà essere predisposto da parte dell'Azienda il suddetto elaborato, da inviarsi all'Autorità competente.
- 19) Dovrà essere mantenuta una polizza assicurativa integrativa a copertura di eventuali danni ambientali e danni a terzi derivanti dall'esercizio dell'attività dell'impianto in oggetto.

- 20) Dovrà essere comunicato a questi uffici ogni eventuale futura variazione del nominativo del responsabile tecnico delle operazioni di gestione dei rifiuti, corredando la nota con una dichiarazione di accettazione della carica da parte dello stesso incaricato.
- 21) La Società Liguroil S.r.l. dovrà comunicare tempestivamente qualunque variazione all'atto costitutivo dell'impresa, nonché ogni modifica relativa alla compagine rappresentativa della Società medesima. In caso di cessione di attività dovrà esserne tempestivamente data comunicazione da parte della Liguroil S.r.l. e, contestualmente, il subentrante dovrà provvedere a chiedere la voltura dell'autorizzazione, allegando la necessaria documentazione. La Società Liguroil S.r.l. sarà liberata dagli oneri derivanti dalla presente autorizzazione contestualmente all'esecutività del provvedimento di voltura.

Prescrizioni generali in applicazione dei criteri di cui alla Decisione Ue 2018/1147

- 22) Al fine di operare secondo una gestione ambientalmente impostata sulla prevenzione e sulla riduzione degli inquinamenti e per consentire una corretta applicazione di quanto contenuto nel PMC, il Gestore dovrà istituire e mantenere, nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale di cui alla BAT 1, un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi, avente le caratteristiche indicate alla BAT 2.
- 23) Al fine di pervenire ad un efficiente monitoraggio e controllo delle prestazioni ambientali, risulta necessario precedere l'adozione dei diversi piani di gestione indicati dalla **BAT 1** della Decisione Ue 2018/1147, ad integrazione dell'SGA, ed in particolare:
- a. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;
 - b. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;
 - c. attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita;
 - d. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;
 - e. gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);
 - f. piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5);
 - g. piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5);
 - h. piano di gestione degli odori (BAT 12), limitatamente all'identificazione delle possibili fonti odorigene e alla predisposizione di un protocollo di risposta per i casi di eventi odorigeni identificati (ad esempio, in caso di esposti, rimostranze o emergenze);
 - i. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (BAT 17), limitatamente all'identificazione delle possibili fonti e alla predisposizione di un protocollo di risposta per i casi di eventi acustici identificati (ad esempio, in caso di esposti o rimostranze).

L'Azienda dovrà allineare ed integrare il proprio SGA con le procedure richieste, laddove non risultino ancora integrate e, in particolare, dovrà integrare le procedure già predisposte, ma incomplete rispetto ai contenuti specifici delle BAT (si faccia riferimento alla valutazione dello stato di applicazione delle BAT di cui alle premesse della presente autorizzazione), relative a:

- i procedura di gestione dei residui
- ii procedura di recepimento dei criteri aggiornati di miscelazione dei rifiuti, come specificato nella premessa della presente autorizzazione.

I documenti revisionati dovranno essere trasmessi alla Città Metropolitana di Genova **entro il 28.02.2023.**

- 24) Tutte le procedure già adottate dall'Azienda (pre-accettazione e accettazione rifiuti in impianto, omologa, analisi sui rifiuti, sistema di tracciabilità interna dei rifiuti, segregazione dei rifiuti in impianto e loro individuazione, cernita e selezione riferibili ai **p.ti a), b), e) e g) della BAT 2**) devono essere correlate ed integrate, sempre nell'ambito del SGA, con le valutazioni circa l'idoneità del conferimento e stoccaggio di un determinato rifiuto prima del suo arrivo in impianto, non solo con verifiche correlate alla sicurezza delle miscele e/o degli stoccaggi, ma anche in base alla natura, origine, tipo di contaminanti nei rifiuti, secondo le regole per la miscelazione disposte con il presente Atto.
- 25) Rispetto al contenuto di cui al **p.to f della BAT 2**, relativo alla garanzia di compatibilità rifiuti prima del dosaggio in serbatoio e della miscelazione, si richiede l'approntamento di opportune verifiche analitiche le cui procedure ed i cui esiti vanno tracciati e l'implementazione di una procedura integrata con l'SGA includa e dettagli le verifiche dette sopra, nonché la loro registrazione, anche integrando il registro miscele con il registro tracciabilità dei rifiuti in impianto. Alla luce dei criteri di miscelazione (prescritti più avanti nella presente Atto) e della richiesta di introduzione di un registro miscele contenente dati aggiuntivi rispetto al sistema di tracciabilità in uso, la Società dovrà trasmettere alla Città Metropolitana la procedura integrata coi contenuti operativizzati delle prescrizioni impartite **entro il 28.02.2023.**
- 26) Nell'ordinaria gestione operativa così come nella gestione di eventi accidentali che dovessero verificarsi, l'Azienda dovrà valutare l'efficacia delle azioni inserite nelle procedure aziendali e, se del caso, intervenire a modificarle in un'ottica migliorativa rispetto agli obiettivi, dando conto nella relazione annuale delle motivazioni e delle valutazioni che hanno portato a rivedere e correggere alcune azioni. L'efficacia delle azioni previste nel SGA verrà valutata da parte dell'ente di controllo che potrà, nel corso delle verifiche, proporre direttamente e/o concordare con proposte formulate dalla Società azioni correttive o modifiche ritenute opportune. Le stesse determineranno interventi sul testo dell'autorizzazione integrata ambientale nei casi in cui dovessero contrastare con altre prescrizioni contenute nella parte dispositiva dell'AIA e/o del PMC. Tale modalità è da applicarsi a tutte le documentazioni gestionali e procedurali che vengono previste nei diversi comparti ambientali della presente AIA, laddove queste non risultino soddisfacenti rispetto alle BAT e alle prescrizioni dell'AIA.
- 27) In conformità ai contenuti di dettaglio indicati dalla **BAT 3** relativamente alle caratteristiche minime di un sistema di gestione che abbia lo scopo di favorire la riduzione degli impatti dell'installazione sulle diverse componenti ambientali, è necessario che l'Azienda provveda a caratterizzare ciascun refluo prodotto mediante appositi campionamenti i cui certificati analitici sono da intendersi quale parte integrante dell'inventario dei flussi di acque reflue per ogni macrotipologia di rifiuti che l'Azienda gestisce o che si riserva di poter gestire nei 12 anni di vigenza dell'autorizzazione, secondo le regole per la miscelazione stabilite con il presente Atto.

- 28) Per ciò che attiene alla movimentazione ed al trasferimento di rifiuti, la BAT 5 prevede procedure specifiche per azioni da svolgere in sicurezza che devono essere integrate con misure preventive, di rilevazione e di limitazione delle fuoriuscite basate sul rischio in questo caso derivante dalla mera probabilità di incorrere in incidenti/disservizi e del loro conseguente impatto sull'ambiente: l'Azienda dovrà mantenere ed aggiornare le procedure relative a questi aspetti nell'ambito del proprio SGA, con indicazione delle modalità con cui vengono osservate le disposizioni previste dalla BAT relativamente alle diverse fasi di movimentazione, trasporto / trasferimento dei rifiuti; la definizione delle misure adottate per prevenire, rilevare e limitare le fuoriuscite; l'operatività dei dosaggi di rifiuti in impianto e i criteri della miscelazione. L'Azienda dovrà integrare le procedure per interventi in emergenza in caso di perdite con quanto sopra indicato e con quanto previsto dalla BAT **entro il 28.02.2023**. La verifica sul campo della completa rispondenza di tali procedure a tutti i contenuti della BAT 5 è rinviata ai controlli periodici da parte di Arpal.
- 29) In conformità ai contenuti della **BAT 11**, l'Azienda dovrà monitorare almeno annualmente i consumi di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione di residui e di acque reflue. Tali dati dovranno essere rilevati, comunicati con la relazione annuale di cui al PMC ed integrati, laddove non ancora coordinato, anche con l'SGA aziendale.
- 30) In conformità ai contenuti della **BAT 19**, l'Azienda dovrà garantire, nel tempo, l'ottimizzazione dei consumi di acqua di rete, di riduzione del volume di acque scaricate e riutilizzo delle stesse a fini industriali, anche valutando ulteriori azioni a supporto per migliorare tale obiettivo nel corso dei 12 anni di vigenza dell'AIA, intervenendo a modificare anche le procedure dell'SGA e comunicando le variazioni nella prima relazione annuale successiva alle variazioni medesime.
- 31) In conformità alle indicazioni di cui alla **BAT 40** relativa alle procedure di pre-accettazione ed accettazione dei rifiuti in ingresso e con riferimento anche alla BAT 2 al fine di organizzare gli stoccaggi in osservanza alle regole per la miscelazione stabilite con il presente Atto. A tal fine l'Azienda dovrà includere nelle proprie procedure anche i monitoraggi di elementi chimici dei rifiuti con la determinazione di parametri specifici per tipologia di rifiuto.
- 32) Tutte le procedure operative elaborate e operativizzate dalla Società dovranno essere aggiornate alla luce delle prescrizioni impartite con il presente Atto, anche con l'aggiornamento dei numeri di prescrizione a cui ciascuna azione fa riferimento.

PRESCRIZIONI DI SETTORE

Sezione gestione rifiuti

Caratteristiche quali – quantitative dei rifiuti in ingresso

- 1) Si autorizza l'impianto Liguroil per una capacità istantanea massima di stoccaggio pari a **315 m³** per i rifiuti stoccati nel parco serbatoi (6 serbatoi orizzontali TK1 ÷ TK6 di capacità utile pari a 35 m³ cad. + 3 serbatoi suddivisi in due scomparti la cui capacità utile è di 17.5 m³ cadauno) e pari a **347 m³** per tutti gli altri rifiuti in collettame all'interno del capannone. Pertanto il quantitativo massimo istantaneo di rifiuti pericolosi e non pericolosi in stoccaggio è pari a **662 m³**.
- 2) Devono essere rispettate in qualunque momento le capacità istantanee di stoccaggio sopra indicate. Nei serbatoi possono essere stoccati (separatamente o miscelando per tipologia, come successivamente regolamentato) oli, emulsioni oleose, rifiuti acquosi, vernici, diluenti, solventi, fanghi ed oli vegetali.
- 3) La tabella 1 (**Allegato 1** al presente Atto) riporta l'elenco dei rifiuti che possono essere ritirati da Liguroil s.r.l. con indicazione delle tipologie di pre-trattamento/stoccaggio/recupero attuabili per ogni singolo CER e con indicazione della zona di stoccaggio all'interno dell'insediamento. Le tipologie di rifiuti in ingresso all'impianto ed i loro destini all'interno dell'insediamento devono essere conformi a quanto previsto nella suddetta tabella. Sui rifiuti in ingresso all'impianto devono essere attribuiti i codici R / D autorizzati per ogni singolo CER e riportati nella tabella sopra citata. Sugli stessi dovranno essere effettuate le operazioni indicate sul FIR ed eventuali successive operazioni di trattamento recupero tra quelle autorizzate e regolamentate dalle prescrizioni del presente Atto.
- 4) L'elenco che individua i rifiuti ad alta putrescibilità/fermentescibilità, tra quelli gestiti da Liguroil, è quello riportato a pag. 27 della presente relazione tecnica: dovrà essere aggiornata la procedura ed allineate le tempistiche di stoccaggio, secondo quanto indicato nelle prescrizioni del presente Atto.
- 5) La Società è autorizzata a ricevere e stoccare nel sito 1 dell'allegata planimetria, per un max di 4 m³ e senza variazione della capacità di stoccaggio complessiva del sito 1, pari a 36 m³:
 - CER 160505 – Gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 160504
 - CER 160504* - Gas in contenitori a pressione (compresi gli halon) contenenti sostanze pericolose

Per questi rifiuti non si intendono autorizzate operazioni di trattamento che contemplino l'estrazione dei gas.

- 6) In funzione delle distinzioni organolettiche e di un maggior rischio di molestia olfattiva e per uniformità con analoghi impianti di stoccaggio rifiuti, i tempi di permanenza dei rifiuti putrescibili / fermentescibili in impianto dovranno seguire le seguenti periodicità:
 - a. per i rifiuti di natura putrescibile il tempo massimo di stoccaggio dovrà essere pari a 72 ore dal conferimento in impianto se stoccati in locale non sottoposto ad aspirazione e successivo trattamento degli effluenti gassosi, o se stoccati sulle aree autorizzate;
 - b. per i rifiuti di natura putrescibile il tempo massimo di stoccaggio dovrà essere pari a 30 giorni dal conferimento in impianto per stoccaggi in serbatoio dotati di trattamento degli effluenti gassosi;
- 7) per completezza, si impartiscono prescrizioni e tempistiche anche per rifiuti costituiti da acque ed emulsioni oleose destinate in serbatoio e per i rifiuti derivanti da tale fase, dunque prodotti da Liguroil:

- a. tempo entro cui destinare a terzi i rifiuti costituiti da acque ed emulsioni oleose in ingresso all'impianto: 30 giorni dall'ingresso dei rifiuti in impianto, a condizione che siano sempre attivi gli impianti di contenimento degli inquinanti asserviti ai serbatoi di stoccaggio;
- b. tempi di stoccaggio dei rifiuti prodotti dalla decantazione/separazione acqua/olio: il tempo massimo è pari a un anno se lo stoccaggio avviene all'interno di serbatoi e di 30 giorni se stoccati in contenitori non aspirati ed i cui effluenti non siano abbattuti;
- 8) Per i rifiuti non inseriti tra quelli elencati a pag. 27 dovessero generare anche solo occasionalmente odori riconducibili a fenomeni di biodegradazione, il tempo massimo di stoccaggio presso l'impianto dovrà seguire gli stessi criteri individuati ai sopraelencati p.ti a), b); e c).
- 9) Per i rifiuti in ingresso non rientranti tra quelli di cui all'allegato 2 e destinati alle operazioni R12-R13-D13-D14-D15, il tempo massimo di stoccaggio in impianto è pari a un anno a partire dal giorno del conferimento in impianto.
- 10) Per i rifiuti non inclusi nei punti precedenti si conferma la tempistica massima di stoccaggio pari ad un anno dal conferimento in impianto.
- 11) I codici CER generici che terminano con "99" dovranno essere utilizzati in via residuale per identificare i rifiuti conferibili in impianto e solo qualora non sia individuabile un CER specifico idoneo per il rifiuto da identificare: in tali casi dovrà essere acquisita da parte di Liguroil S.r.l. una dichiarazione del produttore del rifiuto che attesti sia l'impossibilità di una differente e più specifica attribuzione di codice, sia l'indicazione della tipologia di rifiuto conferito, origine e stato fisico. La dichiarazione dovrà essere richiamata nelle note del registro di carico e scarico rifiuti .Il CER 150203 (Assorbenti, materiali filtranti, stracci ed indumenti protettivi diversi da quelli di cui alla voce 150202*) può essere stoccato anche in compattatori, collocati all'interno del capannone (come da planimetria allegata), senza che questo determini un incremento del volume dello stoccaggio autorizzato.
- 12) Per le tipologie di rifiuti prodotte dall'impianto non comprese nella tabella 1 la Società dovrà ottemperare alle condizioni per il deposito temporaneo previste dall'art. 183 comma 1) lettera bb) del D. Lgs. n. 152/2006 e ss.mm.ii.. Dovrà comunque essere assicurata la rintracciabilità degli stessi in tutte le fasi, dalla produzione al loro invio a smaltimento.

Ricezione dei carichi in ingresso

- 13) All'arrivo all'impianto e prima dell'accettazione ogni carico dovrà essere verificato visivamente da operatore di Liguroil S.r.l. al fine di appurarne la corrispondenza di quanto dichiarato dai documenti di trasporto e dalle analisi di classificazione del rifiuto con conseguente valutazione dell'accettabilità all'interno dell'impianto. Per i rifiuti destinati al ciclo A1, dovranno essere eseguite prove/analisi di laboratorio della % acqua / olio residuo e di compatibilità chimica con il materiale già presente nei serbatoi di destino (anche utilizzando le analisi allegate alle omologhe per singolo produttore), secondo i criteri stabiliti dal presente Atto per la miscelazione.

- 14) I rifiuti non conformi a quanto indicato nei FIR in ingresso o a quanto autorizzato come ricevibile con il presente Atto, dovranno essere respinti. Ogni qual volta un carico di rifiuti venga respinto (per qualunque motivo), il gestore dell'impianto dovrà darne tempestiva comunicazione alla Città Metropolitana di Genova (a mezzo PEC: pec@cert.cittametropolitana.genova.it) entro e non oltre 24 ore, trasmettendo copia del formulario di identificazione o altro documento equivalente.
- 15) Tutti i carichi conferiti o in uscita dall'impianto dovranno essere sottoposti a pesatura tramite transpallets (fino a 2000 kg) o tramite il sistema mobile di pesatura assi per i rifiuti conferiti su autobotte. Il sistema deve consentire l'emissione di uno scontrino di pesata da conservare da parte della Ditta, unitamente ai documenti di identificazione del rifiuto. Nel caso di pesata di un carico formato da più prese di rifiuti liquidi/pompabili sul territorio effettuate nell'ambito di attività di microraccolta, lo scontrino dovrà essere allegato al gruppo di FIR costituenti il carico. Dovranno essere conservati per almeno 3 anni gli-scontrini/attestazioni delle pesate effettuate Eventuali rilevanti difformità con quanto indicato nei FIR dovranno essere motivate ed indicate nella sezione "Note" del registro di carico e scarico.
- 16) Tutti i sistemi di pesatura dovranno essere sottoposti a periodiche tarature e manutenzioni, secondo le modalità e le periodicità indicate dal produttore e dal D.M. n.182/2000 ed eseguite da parte di laboratorio abilitato all'esecuzione di tali verifiche. L'Azienda dovrà conservare i certificati di taratura per almeno 5 anni.
- 17) In caso di disservizio dei sistemi di pesatura dei rifiuti in ingresso/uscita dall'impianto la Ditta dovrà provvedere al loro ripristino nei tempi più brevi possibili e comunque dovrà adottare altre modalità attendibili di ottenimento del peso dei carichi in ingresso ed in uscita dall'impianto. In particolare, si assente all'utilizzo della volumetria della tramoggia quale alternativa al sistema pesa-assi nei casi di rottura/manutenzione del sistema di pesata ufficiale. Per disservizi al pesa-assi superiori ai 15 giorni lavorativi si dovrà garantire la pesa dei rifiuti con metodi sostitutivi.
- 18) I rifiuti in ingresso all'impianto possono essere conferiti come D15/R13 laddove sia prevista una fase di mero stoccaggio senza necessità di modifica dei CER, prima dell'avvio degli stessi a successive operazioni da D1 a D14 e da R1 a R12, effettuabili presso terzi o presso il medesimo impianto di trattamento/selezione/recupero, se autorizzate.
- 19) I rifiuti in ingresso all'impianto devono riportare il codice operazione D13/R12 qualora non vi sia, operativamente, una fase di mero stoccaggio o se questa coincida con una fase che determini una modifica della natura del rifiuto, anche se solo potenziale (ad esempio, l'invio diretto in serbatoio di miscelazione/separazione acqua/olio). Non rientrano in tale casistica le situazioni nelle quali il rifiuto stoccato non subisce modifiche dirette della sua natura, ma durante le quali possono comunque verificarsi limitate separazioni di fasi, non evitabili, come nel caso del percolamento (e raccolta) di olio dallo stoccaggio di filtri dell'olio; o come nel caso di pre-trattamenti finalizzati ad eliminare corpi estranei da un rifiuto.
- 20) Di norma, ad un rifiuto conferito in "R" non può essere attribuito un "D" in uscita, e viceversa, senza l'effettuazione di operazioni generanti aliquote differenti e di differente destino R/D, salvo casi eccezionali le cui motivazioni siano comprovabili con analisi chimica (laddove effettuabile per le caratteristiche merceologiche del rifiuto). In caso di impossibilità all'analisi chimica (o di variazioni operative e/o commerciali con i soggetti smaltitori), dovranno essere dichiarate dal responsabile

dell'impianto le motivazioni che hanno determinato la necessità di avvio a smaltimento/recupero del rifiuto stesso, ed, eventualmente, potrà essere allegata a tale fine anche documentazione fotografica. Sia le certificazioni analitiche che la dichiarazione dovranno essere conservate presso l'impianto.

- 21) Per i soli oli esausti in ingresso all'impianto possono essere conferiti anche con D15/R13, se destinati a smaltimento/recupero tal quali, dopo uno stoccaggio in serbatoio ad hoc, con rifiuti aventi lo stesso CER e la stessa classe di pericolosità. Se miscelati in serbatoio con oli esausti aventi CER e/o classi di pericolo differenti, dovranno pervenire all'impianto Liguroil come D13/R12.
- 22) I rifiuti potranno essere conferiti presso l'impianto solo dopo aver superato la procedura di omologa nel corso della quale dovranno essere acquisite, di norma, e registrate le seguenti informazioni: dati del produttore, ragione sociale, indirizzo, p.iva, codice fiscale, eventuali iscrizioni/autorizzazioni, codice CER, l'operazione di recupero/smaltimento a cui è destinato il rifiuto, il ciclo produttivo che lo ha generato, le eventuali caratteristiche di pericolo, la descrizione del rifiuto/materia prima (lo stato fisico, il colore, l'odore), le caratteristiche merceologiche od eventuali risultanze analitiche, e, se sottoposto a regime ADR, il numero ONU.
- 23) La scheda di omologa deve essere firmata dal produttore del rifiuto ed essere corredata da:
 - a. analisi chimica di caratterizzazione per i rifiuti non pericolosi definiti con codice a specchio, finalizzata ad escludere la pericolosità del rifiuto. Si escludono da tale analisi i filtri dell'aria provenienti da veicoli con motore a combustione interna o motori elettrici di cui al CER 15 02 03 (codice a specchio) in quanto la provenienza ed il ciclo che genera il rifiuto è certo e porta ad escluderne la pericolosità;
 - b. in alternativa al punto a), per i rifiuti non pericolosi definiti con codice a specchio che presentino caratteristiche morfologiche disomogenee e/o per i quali risulti poco significativo o tecnicamente impossibile effettuare campionamento rappresentativo ed analisi chimica (es. rottami ferrosi, imballaggi), questa potrà essere sostituita da un'analisi merceologica di caratterizzazione. Detta analisi dovrà contenere una descrizione di dettaglio dell'attività che ha generato il rifiuto, con l'indicazione precisa della composizione e delle caratteristiche specifiche del rifiuto, incluse informazioni dettagliate sulla non pericolosità ed i motivi che non consentono l'esecuzione dell'analisi chimica;
 - c. scheda di sicurezza (in luogo dell'analisi) in caso di prodotti chimici integri;
 - d. per i rifiuti pericolosi, adeguata documentazione a dimostrazione della corretta attribuzione delle classi di pericolo, conformemente a quanto disposto dal Regolamento 18 dicembre 2014 n. 1357/2014/UE.
- 24) L'omologa deve essere effettuata per ogni primo conferimento di rifiuti e rinnovata annualmente per i conferitori abituali, mentre dovrà essere effettuata ad ogni conferimento per i conferitori occasionali (definiti come quei soggetti che conferiscono rifiuti all'impianto per non più di una volta all'anno). Sempre con frequenza annuale il gestore dovrà eseguire verifiche analitiche per l'accertamento delle caratteristiche di non pericolosità dei rifiuti definiti con codice a specchio. I rifiuti generati da cicli tecnologici non ben definiti e conosciuti, oppure oggetto di modifiche sostanziali del ciclo produttivo

per i conferitori abituali, dovranno essere sottoposti ad analisi di caratterizzazione ad ogni conferimento all'impianto Liguroil. Tutte le omologhe verranno numerate e saranno conservate per 5 anni, anche solo su supporto informatico con estensione .pdf, e dovranno essere messe a disposizione delle Autorità Competenti al controllo tramite stampa o rilascio di copia informatica. Le verifiche analitiche da effettuare sui rifiuti in ingresso preventivamente al conferimento in impianto (indicate sul PMC, parte integrante della presente autorizzazione) possono essere svolte direttamente dal gestore o, in alternativa, potranno essere acquisiti dal Gestore i certificati analitici del rifiuto effettuati dal produttore, purché rispondenti alle caratteristiche richieste con la presente autorizzazione e non antecedenti ad un anno. In ogni caso tali referti dovranno essere allegati alla scheda di omologa o comunque disponibili nell'archivio di stabilimento.

- 25) Potrà essere predisposta un'unica scheda di omologa per ciascuna tipologia di rifiuto prodotta dalla medesima attività, indipendentemente dal sito di produzione. Eventuali richieste di predisposizione di schede di omologa per rifiuti prodotti da attività ricorrenti, dovranno essere accompagnate da uno storico di dati analitici a supporto dell'accertata uniformità delle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti in questione o in alternativa, laddove non sia fattibile un'analisi chimica, da una caratterizzazione di base (analisi merceologica) che dovrà contenere una descrizione dettagliata dell'attività che ha generato il rifiuto, con l'indicazione precisa della composizione e delle caratteristiche specifiche del rifiuto.
- 26) Alla luce degli studi di cui al precedente punto, presentati da Liguroil nel triennio 2015 ÷ 2017, si conferma l'autorizzazione all'omologa unica per i CER
- 08.03.18 toner per stampa esauriti diversi da quelli di cui alla voce 08.03.17
 - 13.02.05* scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati
 - 15.01.10* con limitazioni (soli imballi ex olio) imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze
 - 15.02.03 filtri dell'aria
 - 16.01.07* filtri dell'olio
 - 16.01.12 pastiglie per freni diverse da quelle di cui alla voce 16.01.11
 - 16.02.13* apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolosi diversi da quelli alle voci 16.02.09 e 16.02.12
 - 16.01.14* liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose
 - 16.02.16 componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16.02.15 (intesi come toner)
 - 16.01.19 plastica
 - 16.06.01* batterie al piombo
 - 20.01.21* tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio
 - 20.01.25 oli e grassi commestibili

- 20.01.33* batterie ed accumulatori di cui alle voci 16.06.01, 16.06.02 e 16.06.03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie
- 27) Sono esclusi dall'obbligo di verifica analitica preventiva al ricevimento del carico in impianto (ma non dall'omologa), tutti i rifiuti non pericolosi aventi codice a specchio ed i rifiuti pericolosi derivanti da microraccolta sul territorio, conferiti all'impianto Liguroil da un produttore in quantità annue inferiori a 2000 kg (per ogni singolo CER), in un'unica o più soluzioni. In caso di superamento non programmato della soglia sopra citata di 2.000 kg dovrà essere eseguita la verifica analitica sul carico, già conferito in impianto, che ha determinato tale superamento. In attesa degli esiti delle analisi, il rifiuto dovrà essere collocato sull'apposita area "Rifiuti in analisi" prima del definitivo avvio alle attività di smaltimento/recupero, oppure direttamente sull'area di stoccaggio definitivo, con opportuna identificazione e con la dicitura "rifiuti in analisi", mantenendoli separati dagli altri rifiuti.
- 28) Per rifiuti non pericolosi definiti con codice a specchio derivanti sempre dalla medesima attività, anche se svolta da soggetti diversi, potrà essere valutata l'esenzione dall'obbligo di analisi finalizzate al giudizio di non pericolosità, sulla base di studi specifici che Liguroil S.r.l. dovrà presentare alla Città Metropolitana di Genova. Tali studi dovranno contenere elementi analitici e valutativi volti ad attestare la costanza nel tempo nell'attribuzione delle caratteristiche di pericolosità o del giudizio di non pericolosità al medesimo rifiuto su un trend significativo di dati in termini numerici (almeno 10 analisi eseguite in un arco temporale non inferiore a 3 mesi). L'Autorità competente provvederà a dare o meno il suo assenso allo studio proposto.
- 29) Il certificato analitico relativo all'analisi di caratterizzazione dei rifiuti, timbrato e firmato da professionista iscritto al proprio Albo professionale, deve contenere almeno i seguenti elementi: l'indicazione di chi ha effettuato il campionamento (produttore o addetto al laboratorio e metodica adottata) il cui verbale dovrà essere redatto in conformità alla norma tecnica UNI 10802:2013; denominazione precisa del rifiuto (non solo quella del CER); esauriente descrizione del rifiuto (aspetto, colore, esame organolettico, omogeneità o meno, etc.); la determinazione dei parametri rilevati sia ai fini della classificazione che dello smaltimento; l'indicazione dei metodi analitici usati; i limiti di concentrazioni applicabili al caso, le frasi di rischio applicabili alle sostanze. Il giudizio di classificazione dovrà contenere (ad es. in base alle sostanze utilizzate nel ciclo produttivo che ha prodotto il rifiuto) il motivo per cui sono stati selezionati i parametri analizzati e a quali sostanze si è fatto riferimento per decretare se il rifiuto è pericoloso o non pericoloso.
- 30) Qualora non sia possibile avere un'analisi preventiva, ad es. in caso di pronto intervento, le verifiche analitiche di alcuni parametri chiave (a mero titolo di esempio per i rifiuti liquidi: pH, COD, contenuto di acqua mediante Karl Fisher, valutazione dei sedimenti e delle sostanze surnatanti mediante centrifugazione, idrocarburi leggeri e pesanti, IPA, BTEX, metalli pesanti, ecc.; per i rifiuti solidi: idrocarburi leggeri e pesanti, IPA, BTEX, metalli pesanti, ecc.) dovranno essere effettuate prima dello stoccaggio definitivo del rifiuto in impianto, fatta salva la possibilità di isolare il carico in un serbatoio ad hoc o nell'area denominata "rifiuti in analisi" (sia liquidi che solidi), in attesa dei risultati analitici. Al ricevimento delle analisi di ricevibilità del rifiuto da parte di Liguroil, si procederà all'omologa immediata del rifiuto. In questi casi, per i rifiuti classificabili con codici a specchio, in via precauzionale sarà sempre attribuito il codice pericoloso al momento della compilazione del formulario sul luogo di

produzione. La classe di pericolosità coinciderà con quella indicata sul FIR ed attribuita dal produttore del rifiuto.

- 31) In ogni caso, per le situazioni inerenti interventi in emergenza e la conseguente rimozione di rifiuti derivanti da eventi accidentali da parte di Liguroil, la stessa dovrà garantire:
- a. che siano note la provenienza del rifiuto, le modalità di intervento di rimozione, le modalità di prelievo del campione ed il mantenimento in stoccaggio presso l'impianto fin tanto che non venga emesso un certificato analitico attestante le caratteristiche del rifiuto;
 - b. che venga seguita la procedura di campionamento ed analisi predisposta dall'Azienda;
 - c. che l'analisi completa ed ufficiale del rifiuto debba essere in ogni caso prodotta entro 3 giorni lavorativi dalla presentazione del campione al laboratorio d'analisi (compatibilmente con le tempistiche previste dalle metodiche analitiche). Tale referto dovrà consentire di emettere l'omologa definitiva del rifiuto. Per i rifiuti classificabili con codici a specchio, in via precauzionale sarà sempre attribuito il codice pericoloso al momento della compilazione del formulario sul luogo di produzione. La classe di pericolosità coinciderà con quella indicata sul FIR ed attribuita dal produttore del rifiuto.
- 32) Per i CER 13.01.01*, 13.03.01*, 13.03.06*, 13.03.07*, 13.03.08*, 13.03.09*, 13.03.10*, anche se derivanti da microraccolta, deve essere effettuata una analisi per la determinazione della concentrazione di PCB/PCT. Il medesimo accertamento analitico dovrà essere eseguito su rifiuti a matrice oleosa, sempre derivanti da microraccolta, ma di natura e/o origine incerta (es. rifiuti da abbandoni).
- 33) Il conferimento dei rifiuti presso l'impianto dovrà essere preventivamente programmato da Liguroil ed approvato dal responsabile dell'impianto o da questi espressamente delegato. Il conferimento sarà consentito solo nel rispetto di disponibilità in termini di volume di stoccaggio nei serbatoi dedicati alle corrispondenti macrotipologie omogenee individuate o all'interno dei capannoni per i rifiuti solidi/liquidi o in collettame pericolosi e non pericolosi.
- 34) La zona di stoccaggio o il serbatoio di destinazione di ciascun rifiuto deve essere registrata nell'ambito di un apposito sistema di tracciabilità interna e su supporto informatico.
- 35) I rifiuti conferiti all'impianto al termine della giornata lavorativa potranno essere provvisoriamente stoccati sull'"area operativa coperta" indicata nell'allegata planimetria, in attesa dello stoccaggio definitivo e per il solo tempo necessario a trasferirli nel sito individuato ed attrezzato allo stoccaggio nell'impianto che dovrà avvenire non oltre la giornata successiva. L'area deve essere attrezzata per lo stoccaggio e dotata di bacini di contenimento opportunamente dimensionati rispetto ai volumi di rifiuti depositati.

Tracciabilità dei rifiuti nell'impianto

- 36) Dovrà essere garantito da parte dell'Azienda, l'approntamento ed il costante aggiornamento di un sistema interno di tracciabilità dei rifiuti che garantisca:
- a. di verificare l'idoneità del rifiuto in ingresso, con riferimento alla procedura di accettazione e verifica dei carichi in ingresso all'impianto;
 - b. di disporre, mediante accesso immediato, di tutte le informazioni relative alle caratteristiche merceologiche ed all'origine dei rifiuti in ingresso;
 - c. di mantenere la tracciabilità del rifiuto durante tutte le fasi del processo, assicurando la possibilità di individuare, in ogni momento, la posizione di ogni rifiuto presente in impianto;
 - d. di documentare, mediante apposite registrazioni/annotazioni, le varie fasi del processo, esplicitando i flussi in ingresso ed in uscita.
- 37) Il sistema di tracciabilità interna dovrà sempre tener conto dell'accorpamento dei rifiuti per la formazione di carichi omogenei, in termini di incrementi a formare i carichi in uscita. Dovrà inoltre dare evidenza dei carichi e degli scarichi e delle movimentazioni dei rifiuti provenienti da attività di microraccolta sul territorio. Il rifiuto in uscita dovrà trovare riferimento ai diversi carichi con cui è stato composto.
- 38) L'Autorità Competente si riserva di richiedere ulteriori modifiche o integrazioni al sistema di tracciabilità dell'Azienda, sulla base degli esiti dei sopralluoghi periodici che verranno effettuati in impianto e della conseguente verifica della piena efficacia del sistema.
- 39) I rifiuti ricevuti e prodotti dovranno essere oggetto della procedura che ne consenta la rintracciabilità in tutte le fasi dalla ricezione al loro invio a smaltimento/recupero o alla vendita nel caso del prodotto destinato al riuso in altri cicli produttivi. A tale scopo l'Azienda dovrà compilare un registro informatico (Registro di carico e scarico rifiuti e/o Registro delle miscele e/o altro registro predisposto allo scopo dal Gestore) che contenga tutti i dati ritenuti a tal fine necessari per ogni partita di rifiuti in arrivo. In caso di travaso o di miscelazione dovrà essere effettuata una operazione di scarico della partita originaria (siano colli o serbatoi) e successivamente una operazione di carico, riguardante il quantitativo complessivo, la zona di stoccaggio, le classi di pericolosità ecc.;
- 40) Il sistema di tracciabilità interna dei rifiuti dovrà essere verificato dal responsabile dell'impianto.

Controlli della radioattività sui rifiuti in ingresso (RAEE e rottami ferrosi)

- 41) Prima dell'accettazione i rifiuti in ingresso, dovranno essere sottoposti ai controlli di radioattività, con apposita strumentazione portatile, da parte di personale Liguroil e secondo il protocollo interno approvato.
- 42) Sui rifiuti potenzialmente radioattivi aventi CER 160213*, 160214, 160215*, 160216, 160506*, rottami metallici e RAEE (ed altri individuati nelle procedure radiometriche interne) dovrà essere verificato il livello di radioattività.
- 43) Sui carichi di rifiuti per i quali vige l'obbligo di verifiche dei livelli radiometrici in ingresso all'impianto, devono essere attuate le disposizioni di cui all'art. 72 comma 4 del D. Lgs. n.101/2020. Prima

dell'accettazione, i rifiuti in ingresso, dovranno essere sottoposti ai controlli di radioattività, tramite apposita strumentazione, da parte di personale della Società Liguroil, secondo il protocollo di sorveglianza radiometrica dell'Azienda e successivi aggiornamenti/revisioni che l'esperto di radioprotezione riterrà di dover apportare, anche su indicazione di ARPAL – Settore fisico.

- 44) Il controllo radiometrico sui carichi deve essere eseguito in un'area appositamente individuata, tale per cui, in caso di successivo rilevamento radiometrico di livelli anomali il carico non debba essere necessariamente spostato. In alternativa, prevedendo un eventuale necessità di movimentazione, un Esperto di Radioprotezione almeno di secondo grado dovrà preventivamente stimare il limite del valore di dose per quale detto spostamento può essere eseguito senza pericolo di esposizioni indebite.
- 45) Si applica quanto indicato dalla UNI 10897 "Carichi di rottami metallici – Rilevazione di radionuclidi con misure X e Gamma".
- 46) L'attestazione della sorveglianza radiometrica sui rifiuti (ex art. 4 dell'Allegato XIX del D. Lgs. n.101/2020) deve avere frequenza trimestrale. Devono essere disponibili per gli organi di controllo i dati identificativi del carico atti alla ricostruzione della provenienza.
- 47) In caso di impiego di uno strumento portatile di misura di radiazioni ionizzanti lo stesso deve essere tarato presso un centro ACCREDIA con frequenza almeno triennale. In caso di un futuro impiego presso Liguroil di uno strumento di misura di radiazioni ionizzanti tipo portale, la verifica di buon funzionamento dovrà essere almeno bimestrale.
- 48) Le operazioni conseguenti il rilevamento di livelli anomali devono essere eseguite sotto la supervisione di un Esperto di Radioprotezione almeno di secondo grado con apposito incarico, che curerà la sorveglianza fisica della radioprotezione.
- 49) Ai fini di ottemperare alle rispettive competenze gli organi di controllo devono essere informati preventivamente delle operazioni poste in essere.

Stoccaggio dei rifiuti ed attività di pre-trattamento

- 50) Le zone di stoccaggio autorizzate sono quelle indicate nella Tavola Unica allegata al presente Atto (**Allegato 2**). Le zone e le sottozone di stoccaggio di ogni singolo CER sono indicate nella Tabella 1, relativa ai rifiuti in ingresso all'impianto. E' vietata ogni forma di stoccaggio di rifiuti presso l'insediamento al di fuori di quanto specificatamente autorizzato con il presente atto. Sul soppalco che l'Azienda intende ha realizzato all'interno del proprio capannone sono stoccati unicamente contenitori nuovi e/o riutilizzabili per lo stoccaggio dei rifiuti e non sono concessi in quella sede stoccaggi di rifiuti.
- 51) Le aree utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti, riportate nella planimetria allegata, dovranno essere adeguatamente contrassegnate ed identificate. I serbatoi autorizzati allo stoccaggio sono descritti nelle premesse del presente Atto.
- 52) Le aree utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti dovranno essere adeguatamente contrassegnate ed identificate.

- 53) I registri di carico e scarico rifiuti devono essere tenuti in conformità a quanto stabilito dall'art. 190 del D Lgs. n. 152/2006 e dal D.M. n. 148/1998 e ss.mm.ii. e future norme sopravvenute.
- 54) I serbatoi di stoccaggio devono essere adeguatamente contrassegnati ed identificati con opportune targhe/cartelli.
- 55) La verifica della tenuta idraulica dei serbatoi sia interrati che fuori terra dovrà essere effettuata secondo le modalità e le frequenze indicate nel piano di monitoraggio e controllo. Copia della relazione della verifica, firmata da tecnico abilitato ed iscritto ad ordine competente, dovrà essere trasmessa alla Città Metropolitana di Genova entro 30 giorni dalla data di effettuazione delle verifiche.
- 56) Tutti i rifiuti classificati come pericolosi devono essere stoccati al coperto, in aree dedicate ed attrezzate o all'interno di cassoni scarrabili stagni che vengono chiusi al momento della preparazione al trasporto verso impianti terzi. I non pericolosi devono in ogni caso essere stoccati secondo criteri di cautela, in zone dedicate ed opportunamente predisposte allo scopo.
- 57) In occasione di cambi di destinazione d'uso dei serbatoi impiegati per lo stoccaggio dei rifiuti (con contestuale cambio di matrice di provenienza degli stessi), dovrà essere effettuata una bonifica dei serbatoi interessati secondo la procedura elaborata per tale operazione e con eventuale impiego di detergente, come descritto nella premessa al presente Atto. I rifiuti derivanti dalla bonifica dei serbatoi potranno essere stoccati unitamente ai rifiuti già autorizzati, mantenendo lo stesso codice CER, oppure tali rifiuti potranno essere stoccati in un serbatoio dedicato, utilizzando i CER 120301* oppure 161002, anche insieme ad altre acque di lavaggio qualificabili comunque con il medesimo CER, purché ne sia valutata preliminarmente la compatibilità chimica.
- 58) Il collaudo con ultrasuoni dei serbatoi adibiti allo stoccaggio oli ed emulsioni e delle annesse tubazioni deve essere effettuato con frequenza almeno decennale, modificando la tempistica definite nel PMC, su indicazione di Arpal.
- 59) In ogni caso Liguroil dovrà adottare le misure meglio viste per il contenimento di eventuali molestie olfattive derivanti dallo stoccaggio dei rifiuti in ingresso ed in uscita.
- 60) I bacini di contenimento dei serbatoi dovranno essere mantenuti sgomberi dalla presenza di qualsivoglia tipo di materiale in deposito. La pavimentazione dovrà mantenersi integra a garanzia di impermeabilizzazione ed effettiva raccolta di eventuali perdite.
- 61) I contenitori mobili (fusti, serbatoi, big bags, scarrabili) non possono essere immagazzinati su più di tre livelli e deve comunque essere garantito lo spazio sufficiente a consentirne le ispezioni su almeno tre lati e su almeno un lato per i siti di stoccaggio che per logistica interna e ubicazione nell'insediamento non consentano l'immediato raggiungimento di ogni collo su tre lati (es. sito A e B). Dovrà, in ogni caso, essere sempre garantito uno spazio di manovra sufficiente ad effettuare spostamenti dei colli in caso di necessità ispettive e di accessibilità da parte degli enti deputati al controllo.
- 62) I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee, secondo quanto consentito o vietato dalla parte IV del d. lgs. n. 152/2006. E' vietata ogni forma di stoccaggio di rifiuti presso l'insediamento al di fuori di quanto specificatamente autorizzato con il presente atto.

- 63) I rifiuti in conferimento all'impianto al termine della giornata lavorativa e quelli in imminente uscita dall'insediamento potranno essere provvisoriamente stoccati sull'"area operativa coperta" (indicata nell'allegata planimetria) in attesa dello stoccaggio definitivo e per il solo tempo necessario a trasferirli nel sito individuato ed attrezzato allo stoccaggio nell'impianto, o per avviare il trasporto presso terzi (se in uscita). Quindi, rifiuti conferiti nel tardo pomeriggio in impianto, dovranno essere collocati nel sito di stoccaggio entro la giornata successiva. I rifiuti preparati per l'uscita verso terzi, dovranno iniziare il trasporto entro la giornata successiva. L'area dovrà comunque essere attrezzata allo stoccaggio e dotata di bacini di contenimento opportunamente dimensionati rispetto ai volumi depositati.
- 64) Per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere utilizzati contenitori con adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico – fisiche del rifiuto stesso.
- 65) Sui contenitori mobili di rifiuti (fusti, serbatoi, big bags e quanto altro utilizzato presso l'impianto, esclusi i serbatoi fissi) devono essere applicati, nei tempi di legge, contrassegni o scritte indelebili e resistenti all'acqua (nonché ai prodotti contenuti), indicanti il CER, le eventuali caratteristiche di pericolo del rifiuto contenuto.
- 66) Lo stoccaggio provvisorio dei rifiuti solidi (in collettame e non) e liquidi (in collettame) dovrà avvenire in recipienti adatti a ciascuna tipologia di rifiuti (quali, a mero titolo esemplificativo, fusti plastici e metallici, cisterne pallettizzate, big-bags, pallets, contenitori metallici ecc.). I contenitori dovranno essere sempre tenuti chiusi, ad eccezione degli scarrabili posizionati al coperto che vengono chiusi al momento del conferimento del carico a terzi e dei rifiuti solidi i cui contenitori vengono chiusi a riempimento completato. I contenitori dovranno essere opportunamente contrassegnati con etichette leggibili e resistenti all'acqua (nonché ai prodotti contenuti), dove saranno indicati il CER e la corrispondente definizione di rifiuto in essi contenuto.
- 67) I recipienti ed i serbatoi adibiti allo stoccaggio dei rifiuti debbono essere provvisti di idonee chiusure atte ad impedire la fuoriuscita del contenuto. Per quelli destinati a contenere rifiuti pericolosi si ritiene debbano possedere caratteristiche di resistenza rispetto alla specifica pericolosità dei rifiuti contenuti.
- 68) In caso di consegna dei rifiuti in imballi non a norma, il produttore verrà avvisato della non conformità e, qualora fosse riscontrata la pericolosità del carico, lo stesso dovrà essere immediatamente messo in sicurezza (ad esempio, mediante operazioni di travaso o ricondizionamento).
- 69) I rifiuti incompatibili, suscettibili cioè di reagire pericolosamente tra di loro dando luogo ad una possibile formazione di prodotti esplosivi, infiammabili e/o pericolosi, ovvero allo sviluppo di notevoli quantità di calore, devono essere stoccati in modo da non entrare in contatto diretto tra di loro.
- 70) La Liguroil intende gestire i rifiuti in ingresso al proprio impianto secondo due distinte linee: Ciclo A 1 per i rifiuti oleosi, rifiuti acquosi ed altri quali vernici, acidi, solventi, decapanti, stoccati nel parco serbatoi e Ciclo A 2 per rifiuti gestiti in aree diverse dal parco serbatoi e gestiti in aree differenti dell'impianto. In ogni caso in entrambi i cicli di lavorazione sono previste operazioni di messa in riserva e deposito preliminare, nonché operazioni preliminari al recupero e/o allo smaltimento quali ad esempio cernita, separazione, pressatura, miscelazione, raggruppamento, riconfezionamento, condizionamento, filtrazione. Le operazioni di pre-trattamento (travaso, riconfezionamento,

raggruppamento, ecc.) su taluni CER elencati in Tabella 1, sono ammesse a condizione che le stesse vengano effettuate all'interno del capannone o sotto tettoia, in apposite aree. Le operazioni di travaso potranno essere effettuate nella zona dove è posizionata la vasca di raccolta. In caso di travasi di liquidi l'area dovrà inoltre essere dotata di dispositivi per contenere eventuali sversamenti di materiale. A tal fine i dispositivi di intercettazione delle fuoriuscite dovranno avere caratteristiche di resistenza idonee alla tipologia di rifiuto travasato.

- 71) Le operazioni di pre-trattamento (travaso, riconfezionamento, raggruppamento, accorpamento, miscelazione) dovranno essere effettuate adottando procedure atte a garantire la tracciabilità delle operazioni eseguite; il sistema interno di tracciabilità dovrà consentire di attestare gli accorpamenti di rifiuti in termini di incremento a formare i carichi in uscita.
- 72) Tutti i rifiuti classificati come pericolosi devono essere stoccati al coperto, in aree dedicate ed attrezzate o all'interno di cassoni scarrabili stagni che vengono chiusi al momento della preparazione al trasporto verso impianti terzi. I non pericolosi devono in ogni caso essere stoccati secondo criteri di cautela, in zone dedicate ed opportunamente predisposte allo scopo.
- 73) Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di recupero e di riutilizzo, previa loro bonifica da realizzarsi secondo modalità codificate e volte alla tutela ambientale e sanitaria per l'operatore.
- 74) I rifiuti che possono generare percolamenti e che non risultano stoccati in contenitori idonei a contenerli, devono essere collocati in aree attrezzate con cordolature o bacini di contenimento.
- 75) Dovranno essere approntati sistemi idonei di prevenzione al contenimento di eventuali fuoriuscite e percolamenti di rifiuti in stoccaggio quali grigliati di raccolta, cordoli e/o bacini di contenimento, scaffalature, ecc. Tali sistemi dovranno essere sempre mantenuti integri, correttamente dimensionati (bacini di contenimento di capacità pari ad almeno 1/3 del volume complessivo dei contenitori stoccati e comunque non inferiore al volume del contenitore di maggiore volume), funzionali allo scopo e che dovranno essere ripristinati in caso di danneggiamenti. Anche la pavimentazione interna al perimetro Liguroil dovrà essere mantenuta integra. Per eventuali riprese di possibili sversamenti accidentali dovranno essere sempre tenute a disposizione nelle immediate vicinanze dell'impianto sostanze assorbenti ad alto assorbimento. I residui di tali interventi di emergenza dovranno essere inviati a idoneo smaltimento.
- 76) Le pile e gli accumulatori esausti dovranno essere depositate in aree coperte, protette dagli agenti meteorici e poste su supporto munito di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi oppure in contenitori a tenuta e posti al coperto. A tal fine i dispositivi di intercettazione delle fuoriuscite dovranno avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi.
- 77) I rifiuti derivanti dalle operazioni di pretrattamento, che costituiranno un residuo delle medesime operazioni (quali, ad es. la selezione e la cernita), dovranno essere smaltite come rifiuto prodotto dall'impianto (CER 19 xx xx), oppure, se derivanti da operazioni di cernita con separazione dagli imballaggi, utilizzo del codice del rifiuto in ingresso e di quello dell'imballaggio separato.

- 78) I rifiuti destinati al solo deposito preliminare (D15) o alla mera messa in riserva (R13) non possono essere oggetto di alcuna manipolazione, lavorazione, selezione o miscelazione, se non per i CER la cui miscelazione è finalizzata al mero accorpamento di rifiuti di analoga natura e provenienza, ai fini dell'ottimizzazione dei carichi in uscita, e che sono riportati nella Tabella 1, allegata al presente Provvedimento.
- 79) Dovrà essere data adeguata informazione agli operatori addetti sui metodi di pre-trattamento dei rifiuti, sulla razionale collocazione dei materiali in ingresso ed in stoccaggio e sulle cautele da adottare per la movimentazione dei rifiuti. A tal scopo il protocollo interno che è stato a tal scopo definito, dovrà essere consegnato in copia ad ogni dipendente, attestandone l'avvenuta consegna.
- 80) Qualora la Società intendesse variare alcune modalità gestionali nel periodo di vigenza dell'autorizzazione integrata ambientale e procedere ad una commercializzazione di rifiuti nell'ambito della disciplina degli End of Waste (previo accertamento delle caratteristiche merceologiche che ne garantiscano l'utilizzo nel processo produttivo dell'acquirente e preventiva valutazione della conformità del prodotto ai requisiti previsti dalle norme vigenti) dovrà presentare all'Autorità competente comunicazione di modifica non sostanziale dell'AIA fornendo tutte le informazioni tecniche e gestionali necessarie anche all'espressione del parere tecnico obbligatorio da parte di Arpal.

Stoccaggio dei rifiuti costituiti da apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE), batterie, pile ed accumulatori

- 81) La Società Liguroil è autorizzata anche allo stoccaggio di alcuni CER (16 02 13*, 16 02 15 e 20 01 21*), rientranti nella disciplina di cui al d. lgs. n. 49/2014 e facenti parte dell'elenco rifiuti in ingresso di cui alla tabella 1 del P.D. n.2545/2014. Tali rifiuti devono essere stoccati in aree al coperto.
- 82) La Società Liguroil dovrà gestire le aree di stoccaggio RAEE (siti 7 e 9 sull'allegata planimetria), le attrezzature collegate, le dotazioni ed i sistemi di contenimento di eventuali fughe o sversamenti, in conformità ai criteri individuati d. lgs. n. 49/2014.
- 83) Le aree di stoccaggio di dette apparecchiature dismesse devono essere opportunamente contrassegnate, avendo riguardo di evitare un accatastamento privo di opportune cautele e misure di sicurezza per gli operatori e per l'integrità stessa delle apparecchiature.
- 84) Ogni carico in ingresso di tale tipologia di rifiuti dovrà essere sottoposto a verifica di radioattività con apposito rivelatore portatile già in dotazione all'Azienda, che consenta di individuare eventuali materiali radioattivi presenti nei rifiuti riconducibili alla categoria dei RAEE e riportati nella tabella elencante i rifiuti in ingresso.
- 85) Lo stoccaggio dei RAEE conferiti deve essere realizzato in modo da non modificarne le caratteristiche compromettendone il successivo recupero.
- 86) I RAEE che potenzialmente potrebbero dare origine a percolamenti dovranno essere depositati sui siti 7 e 9, posti su supporto munito di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi oppure in fusti (o altri idonei contenitori) posti al coperto ed adeguatamente etichettati (CER + definizione rifiuto). A tal fine i dispositivi di intercettazione delle fuoriuscite (bacini, grigliati di raccolta, cordolature, ecc)

dovranno avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi, mentre i recipienti e i contenitori impiegati per lo stoccaggio dei RAEE dovranno possedere adeguate caratteristiche di resistenza in relazione alle proprietà chimico – fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi.

- 87) Lo smontaggio dei RAEE e l'eventuale estrazione di liquidi devono essere effettuati sull'area operativa coperta e regimata verso il sistema di raccolta delle acque (individuata in planimetria). Per lo smontaggio viene impiegato un sistema carrellato mobile per l'esecuzione degli interventi meccanici.
- 88) E' vietata ogni forma di stoccaggio di tale tipologia di rifiuti presso l'insediamento al di fuori di quanto specificatamente autorizzato con il presente atto; non è comunque consentito lo stoccaggio di RAEE in cumuli su aree non coperte o non adeguatamente impermeabilizzate.
- 89) Lo stoccaggio degli accumulatori esausti al piombo individuati coi CER 16 06 01* e 20 01 33* non potrà superare la capacità autorizzata per tale tipologia di rifiuti, pari a 30 m³.
- 90) L'Azienda dovrà dotarsi unicamente di contenitori per lo stoccaggio degli accumulatori esausti al piombo aventi le caratteristiche tecniche riportate in premessa ed idonei a contenere le eventuali perdite di liquidi e colaticci derivanti dai rifiuti in stoccaggio.
- 91) I contenitori sopraccitati dovranno essere posizionati come indicato in planimetria e non potranno essere impilati più di tre elementi.
- 92) I RAEE che possono generare percolamenti e che non risultano stoccati in contenitori idonei a contenerli, devono essere collocati in aree attrezzate con cordolature o bacini di contenimento.
- 93) Le pile e gli accumulatori esausti dovranno essere depositate in aree coperte, protette dagli agenti meteorici e poste su supporto munito di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi oppure in fusti a tenuta e posti al coperto. A tal fine i dispositivi di intercettazione delle fuoriuscite dovranno avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi.

Sezione di stoccaggio oli ed emulsioni oleose

- 94) La detenzione e l'attività di raccolta degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, deve essere organizzata e svolta secondo le modalità previste dall'art. 216 bis del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e ss.mm.ii e deve rispettare le caratteristiche tecniche previste dal D.M. 16 maggio 1996, n. 392, in conformità al comma 7 del citato art. 216-bis, nelle more dell'emanazione dei previsti regolamenti ministeriali che conterranno le norme tecniche sulla gestione degli oli usati.
- 95) La detenzione e l'attività di raccolta degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, deve essere organizzata e svolta garantendo il contenimento di eventuali fuoriuscite di rifiuti dai serbatoi /contenitori di stoccaggio.
- 96) I contenitori (fusti, cisternette, etc.) adibiti allo stoccaggio degli oli e delle emulsioni oleose potranno essere stoccati esclusivamente a terra e non su piani alti di scaffalature e senza sovrapposizione dei contenitori stessi. I contenitori andranno posizionati su bacini di contenimento con capacità di

contenimento pari ad 1/3 della capacità geometrica totale dei serbatoi/fusti contenuti e comunque almeno pari a quella del serbatoio/fusto più grande.

- 97) I rifiuti oleosi potranno avere un contenuto massimo di PCB di 50 mg/kg.
- 98) Relativamente alle caratteristiche del rifiuto oleoso prodotto dalla separazione acqua/olio nei serbatoi, ed alle specifiche chimico-fisiche dell'olio separato e suo utilizzo presso gli impianti di destinazione la Società dovrà provvedere a trasmettere i dati medi, minimi e massimi di concentrazione di sostanze idrocarburiche riferite all'ultimo anno e mezzo, elaborando i dati di cui sono state trasmesse le certificazioni analitiche nel corso del procedimento di riesame dell'AIA.
- 99) I bacini di contenimento dovranno essere tenuti sempre puliti da eventuali sversamenti.

Attività di miscelazione dei rifiuti

100) Le operazioni relative alla miscelazione dei rifiuti devono essere classificate come:

- R12 se l'operazione di miscelazione è finalizzata al recupero dei rifiuti;
- D13 se l'operazione di miscelazione è finalizzata allo smaltimento dei rifiuti.

Annesse alla miscelazione si autorizzano le attività di scrematura e colatura oli e di separazione fisica per decantazione descritte nelle premesse della presente autorizzazione, per le quali dovrà in ogni caso essere garantita la tracciabilità interna.

- 101) L'attività di miscelazione rifiuti deve essere descritta in dettaglio in una procedura operativa (da coordinare nell'ambito dell'SGA) che contenga anche l'osservanza di tutti i criteri di seguito stabiliti per la miscelazione stessa, incluse le possibili miscele tra CER sulla base dell'analogia del tipo di contaminanti e la gestione del Registro miscele. La trasparenza e la registrazione delle operazioni eseguite ha anche la finalità di rendere sempre riconoscibile la composizione della miscela di risulta, avviata a successivo trattamento/smaltimento finale. Tale procedura dovrà essere istituita e trasmessa alla Città Metropolitana di Genova ed all'Arpal **entro il 28.02.2023**.
- 102) Salvo casi specifici da valutarsi singolarmente e da sottoporre al vaglio dell'Autorità competente, non deve essere effettuata la miscelazione considerando unicamente lo stato fisico dei rifiuti, ma va considerata anche la natura merceologica degli stessi, le loro caratteristiche chimico-fisiche e la compatibilità tra le classi di pericolo dei singoli rifiuti, anche al fine di garantire l'efficacia e l'efficienza di trattamento in funzione delle caratteristiche dell'impianto di destino. Anche per quest'ultimo motivo non sono ammesse miscele di rifiuti eterogenee (a mero titolo di esempio: rifiuti di origine industriale con rifiuti di origine biologica, o rifiuti inerti con rifiuti biodegradabili, o rifiuti contenenti metalli con rifiuti contenenti solventi, ecc.).
- 103) Esclusivamente ai fini della produzione di miscele ottimizzate ai fini dello smaltimento/recupero, è consentita la miscelazione di taluni CER (in deroga all'art. 187, comma 1 del d. lgs. n. 152/2006), secondo le modalità riportate in premessa e per i rifiuti indicati nelle colonne OP 1 - Travaso, Filtrazione, Miscelazione, Scrematura, Separazione fisica per decantazione (tutte le operazioni gestite nel parco serbatoi orizzontali) e OP 6 - Travaso, Miscelazione, Separazione fisica della Tabella 1,

contenente l'elenco dei CER in ingresso all'impianto Liguroil. In particolare, sono consentite le miscele tra oli, le miscele tra emulsioni e le miscele di soluzioni acquose, così come descritte nelle premesse della presente autorizzazione. Possono inoltre essere effettuati accorpamenti di frazioni oleose derivanti dalle operazioni sugli oli quali quelle di scrematura, colatura, separazione per decantazione.

- 104) Le operazioni di miscelazione in deroga di rifiuti pericolosi aventi differenti caratteristiche di pericolo, e di rifiuti pericolosi e non pericolosi, destinati allo smaltimento presso impianti terzi, devono essere effettuate da Liguroil nel rispetto delle seguenti condizioni minime:
- a. la miscelazione dev'essere effettuata tra rifiuti aventi medesimo destino di smaltimento o recupero con analogo stato fisico e con caratteristiche chimico-fisiche sostanzialmente simili, evitando rischi dovuti ad eventuali incompatibilità delle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti stessi, o miscele costituite da tipologie di rifiuti differenti per contaminanti, origine e natura. La miscelazione è finalizzata a produrre miscele di rifiuti ottimizzate ed omogenee ai fini dello smaltimento/recupero finale presso impianti terzi, favorendone l'efficacia e l'efficienza in termini di rimozione dei contaminanti e produzione di aliquote depurate;
 - b. può essere autorizzata la miscelazione di rifiuti con differente stato fisico purchè derivanti dal medesimo ciclo produttivo e dunque siano caratterizzati dal medesimo stato di contaminazione, se è dimostrato che ciò non determini conseguenze negative per l'ambiente, come previsto dalla BAT di settore;
 - c. non devono essere effettuate miscele di rifiuti incompatibili rispetto a condizioni di sicurezza, ovvero che possano dare origine a reazioni ed in particolare a reazioni esotermiche, polimerizzazione, di sedimentazione e di sviluppo di gas tossici o odori molesti o comunque di variazione dello stato fisico;
 - d. dovrà essere evitata la miscelazione di rifiuti aventi classi di pericolosità (HP) a priori incompatibili.
 - e. non è consentita la miscelazione tra rifiuti con la sola finalità di pervenire ad una diversa classificazione dei rifiuti di partenza, né la miscelazione finalizzata alla diluizione; in conformità al divieto di cui al comma 5-ter dell'art. 184 del D. Lgs. n.152/2006, la declassificazione da rifiuto pericoloso a rifiuto non pericoloso non può essere ottenuta tramite una diluizione o una miscelazione del rifiuto che comporti una riduzione delle concentrazioni iniziali di sostanze pericolose sotto le soglie che delimitano la classificazione di "pericoloso" del rifiuto;
 - f. non è consentita la miscelazione tra rifiuti con la sola finalità di renderli conformi ai criteri di ammissibilità in discarica ai fini dello smaltimento finale: tale miscelazione può realizzarsi solo nel caso in cui vengano specificate le caratteristiche chimico-fisiche e merceologiche di dettaglio dei rifiuti originari e solo se le singole partite di rifiuti che si intendono miscelare posseggono già, prima della miscelazione, le caratteristiche di ammissibilità in discarica. Tale condizione dovrà essere dimostrata con l'analisi di caratterizzazione dei rifiuti in ingresso e della miscela che ciascun produttore è tenuto ad effettuare ai fini dell'ammissibilità in discarica e che dovrà comprendere i certificati analitici dei singoli componenti la miscela;

- g. non è ammissibile, attraverso la miscelazione tra rifiuti o l'accorpamento di rifiuti con lo stesso CER o la miscelazione con altri materiali, la diluizione degli inquinanti per rendere compatibili i rifiuti rispetto ad una destinazione di recupero: l'accorpamento o la miscelazione di rifiuti destinati a recupero sono possibili solo se i singoli rifiuti possiedono già le caratteristiche di idoneità al riutilizzo e siano effettuate le verifiche di miscelazione. La deroga è possibile dove l'utilità della miscelazione sia motivata adeguatamente in ragione del tipo di trattamento finale e comunque mai nei casi in cui questo consista nell'operazione R10;
- 105) non è consentita la miscelazione con rifiuti con un contenuto di PCB superiore a 50 mg/kg;
- 106) i rifiuti che necessitano di particolari precauzioni non possono essere sottoposti a miscelazione (ad es. contenenti CFC-HCFC-HFC, rifiuti sanitari potenzialmente infetti, ecc.), o quelli disciplinati da specifiche normative, come i VFU di cui al CER 160106 o i RAEE;
- 107) i rifiuti oleosi recuperabili debbono essere gestiti in modo da privilegiarne il recupero: è ammessa la miscelazione di rifiuti contenenti oli di origine e natura differente nei casi in cui non sia tecnicamente ed economicamente sostenibile il loro recupero separato (es. fanghi, morchie, filtri dell'olio, ecc.) ed in accordo con CONOU e impianti di destino in quanto la miscelazione di oli usati non ne deve compromettere il successivo recupero, peggiorandone la qualità;
- 108) i CER indicati dal Regolamento (Ue) 2019/1021 (POPs) e s.m.i. non devono, in linea generale, essere miscelati e comunque, qualora autorizzati, le miscele ottenute non possono essere destinate ad operazioni diverse da quelle previste dal Regolamento stesso, anche nel caso in cui una sola partita originale abbia una concentrazione superiore ai limiti riportati nella norma comunitaria;
- 109) a partita omogenea di rifiuti risultante dalla miscelazione non dovrà pregiudicare né il recupero, né la sicurezza trattamento, né l'efficacia del trattamento finale, che dovrà essere idoneo a ridurre/eliminare i contaminanti effettivamente presenti nella miscela stessa;
- 110) le operazioni di miscelazione devono avvenire previa valutazione preliminare da parte del responsabile dell'impianto, sulla scorta di adeguate verifiche sulla natura e compatibilità dei rifiuti e delle loro caratteristiche chimico-fisiche in caso di rifiuti di incerta o nuova provenienza e sulla base di studi longitudinali delle caratteristiche dei rifiuti conferiti per quelli provenienti da conferitori abituali o da cicli produttivi noti e costanti nel tempo. L'esito positivo di tale verifica dovrà essere riportato nel sistema di tracciabilità interna in uso presso l'Azienda, coordinato con il registro miscelazioni che deve essere istituito ed aggiornato;
- 111) la miscelazione tra rifiuti non pericolosi, tra rifiuti pericolosi (anche aventi classi di pericolosità diverse) e tra rifiuti pericolosi e non pericolosi dovrà avvenire solo ed esclusivamente allo scopo di ottimizzare le successive operazioni di smaltimento/recupero;
- 112) l'operazione di miscelazione deve essere conforme alle migliori tecniche disponibili di cui all'art.183, comma 1, lettera nn) del D. Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.;
- 113) la miscela dovrà essere riclassificata secondo i criteri previsti dalle norme vigenti;

- 114) il codice CER attribuito alla miscela in uscita deve, di norma, dovrà corrispondere al CER prevalente tra quelli costituenti il carico in uscita, sempre rispettando i criteri di cui alla lettera i) in relazione alla valutazione dell'eventuale pericolosità del rifiuto o, in subordine, dovrà derivare dal capitolo 19 dell'elenco europeo dei rifiuti. Nel caso di miscele anche di un solo rifiuto pericoloso con rifiuti non pericolosi il codice risultante dovrà risultare pericoloso. In casi diversi l'Azienda dovrà produrre adeguata documentazione che attesti, di fatto, la motivazione per l'attribuzione di un codice CER diverso da quello prevalente.
- 115) La miscelazione deve essere effettuata adottando procedure atte a garantire la tracciabilità delle operazioni eseguite, dall'ingresso al conferimento a terzi. Devono essere registrate e risultare individuabili sulla base delle registrazioni effettuate sul sistema informatico interno di gestione dei rifiuti posto in relazione con un Registro miscele su cui indicare le tipologie, i codici CER, le quantità originarie dei rifiuti avviati a miscelazione e i serbatoi/contenitori in cui viene effettuata la miscelazione stessa, oltre ai dati sui singoli carichi in ingresso (nome del produttore, il CER, il numero di omologa, le classi di pericolosità (se rifiuto pericoloso), il volume/peso del rifiuto e le eventuali risultanze delle prove di compatibilità delle miscele. Sul Registro miscele (coordinabile per Liguroil con il sistema di tracciabilità dei rifiuti) dovranno inoltre essere indicati:
- il CER attribuito alla miscela risultante;
 - la tipologia di impianto di destinazione finale della miscela di rifiuti;
 - le caratteristiche chimiche, fisiche, merceologiche richieste dall'impianto di destino, anche in forma di rimando a documentazione da tenere allegata al registro;
 - ogni singola partita di rifiuti derivanti dalla miscelazione deve essere analizzata con riferimento ai parametri critici per l'impianto di destino finale ed alle sue effettive possibilità di trattamento dei contaminanti contenuti nella miscela, prima di essere avviata a smaltimento/recupero, salvo che le partite di rifiuti costituenti la miscela provengano da ciclo tecnologico continuo ben definito e noto a Liguroil, quali gli oli aventi la medesima origine, o le emulsioni oleose che sono rifiuti chimicamente e merceologicamente compatibili fra di loro. In ogni caso dovrà essere cura della Società non miscelare emulsioni magre con oli, ai fini dell'ottimizzazione del recupero e del divieto di diluizione;
 - le motivazioni degli eventuali carichi respinti dal destinatario della miscela;
 - la gestione del carico respinto da impianti terzi di conferimento, al rientro presso l'installazione Liguroil.
- 116) Il Registro miscele dovrà essere istituito (anche rivedendo ed incrementando i sistemi di registrazione già in uso) coordinato con l'SGA, rispondente ai requisiti richiesti e reso operativo **con decorrenza 01.03.2023**. Lo stesso potrà essere coordinato informaticamente con il sistema di tracciabilità dei rifiuti.
- 117) Il "Registro Miscele" (integrato nel registro di carico e scarico rifiuti) dovrà essere archiviato informaticamente in file .pdf o in formato e su cartaceo, con stampa dello stesso almeno ogni 15 giorni

e su fogli vistati dalla Camera di Commercio di Genova. I dati informatici del registro dovranno essere conservati per almeno 5 3 anni, mentre quelli cartacei per almeno 2 anni e dovranno essere e messi a disposizione per eventuali controlli da parte di enti ed altri organismi competenti al controllo in materia ambientale.

- 118) Le miscele di rifiuti in uscita dall'impianto Liguroil devono essere conferite a soggetti autorizzati per il recupero/smaltimento finali, escludendo ulteriori passaggi ad impianti che non siano impianti di recupero di cui ai punti da R1 a R11 dell'All. C alla Parte Quarta del D. Lgs. n.152/2006, o impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D12 dell'All. B del medesimo Decreto, fatto salvo il conferimento della miscela ad impianti autorizzati alle operazioni D15, D14, D13, R13, R12, solo se strettamente collegati ad un impianto di smaltimento/recupero definitivo. Per "impianto strettamente collegato" si intende un impianto dal quale, per motivi tecnici e commerciali, i rifiuti devono obbligatoriamente transitare affinché possano accedere all'impianto di ricezione finale.
- 119) Per quanto attiene all'indicatore di performance previsto nel PMC e relativo all'efficienza di recupero minimo di oli dai rifiuti, i dati forniti nella relazione annuale prevista dal piano medesimo dovranno risultare dimostrabili e realmente misurabili, confrontati con quelli degli anni precedenti e con i dati di settore, al fine di attestare un trend migliorativo dell'attività di recupero.

Attività di lavaggio dei contenitori e successiva, eventuale, pressatura

- 120) E' autorizzata l'attività di lavaggio dei contenitori vuoti in plastica e metallo e dei contenitori di rifiuti (cisternette, fusti ed altri contenitori), provenienti dalla raccolta rifiuti sul territorio, al fine di consentirne il recupero e riutilizzo (R3 e R4). Le operazioni di lavaggio (descritte nelle premesse della presente relazione) riguarda le seguenti tipologie di rifiuti:

CER in entrata all'impianto di lavaggio fusti e contenitori	CER in uscita all'impianto di lavaggio fusti e contenitori (senza passaggio in pressatura)
15.01.10* – imballaggi in metallo	15.01.04 Imballaggi in metallo
	12.03.01* Soluzioni acquose di lavaggio
15.01.10* – imballaggi in plastica	15.01.02 Imballaggi in plastica
	12.03.01* Soluzioni acquose di lavaggio
16.01.21* - componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16.01.07 a 16.01.11, 16.01.13 e 16.01.14 (serbatoi veicoli)	15.01.02 imballaggi in plastica
	12.03.01* Soluzioni acquose di lavaggio

121) Le acque di lavaggio vengono stoccate provvisoriamente in una cisterna da 1000 l e vengono prese in carico come rifiuti prodotti da Liguroil, mentre gli imballaggi, dopo essere stati lavati, potranno subire l'operazione di adeguamento volumetrico, con l'ausilio delle due presse all'uopo destinate. I rifiuti sottoponibili ad adeguamento volumetrico derivano sia dall'impianto di lavaggio che da travasi di rifiuti da microraccolta che direttamente da imballaggi ritirati t.q. nell'ambito della microraccolta. In particolare:

Entrata	Uscita	NOTE
15.01.04 – imballaggi in metallo, provenienti dall'impianto di lavaggio	15.01.04 imballaggi in metallo	Si possono attribuire alternativamente i due codici in uscita, a seconda delle esigenze del recuperatore finale
	19.12.02 metalli ferrosi	
15.01.02– imballaggi in plastica, provenienti dall'impianto di lavaggio	15.01.02 imballaggi in plastica	Si possono attribuire alternativamente i due codici in uscita, a seconda delle esigenze del recuperatore finale
	19.12.04 plastica e gomma	

altri rifiuti tal quali, come, ad esempio:

- 15.01.10* imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze
- 07.03.10* altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti
- 15.02.02* assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose
- 15.02.03 assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15.02.02

Per questi rifiuti i CER attribuiti ai rifiuti in uscita dall'operazione di adeguamento volumetrico sono gli stessi dei CER in ingresso all'impianto Liguroil o CER di cui alla categoria 19 xx xx.

122) Gli eventuali colaticci derivanti dalle presse impiegate per l'adeguamento volumetrico dei rifiuti dovranno essere raccolti, presi in carico da Liguroil e quindi avviati a smaltimento presso terzi.

Rifiuti in uscita dall'impianto

123) I rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione devono essere sottoposti a pesatura i cui risultati dovranno essere stampati, conservati per almeno 3 anni e registrati sul registro di carico e scarico rifiuti, prima di essere conferiti a soggetti autorizzati per il recupero o lo smaltimento finale o per ulteriori operazioni di messa in riserva o deposito preliminare presso terzi purché venga garantita la tracciabilità delle operazioni. Eventuali differenze rilevanti con il peso verificato a destino presso impianti terzi dovranno essere motivate sul medesimo registro. Per i carichi di rifiuti gestiti in mero D15/R13, è considerata sufficiente la pesatura in ingresso.

- 124) Per i rifiuti in uscita la Società dovrà effettuare verifiche analitiche secondo le seguenti modalità:
- a. Su tutti i rifiuti per i quali gli impianti di destino richiedono verifiche analitiche, secondo quanto previsto dal PMC;
 - b. in occasione di ogni conferimento o del primo conferimento di rifiuti derivanti da uno stesso lotto di produzione per i rifiuti classificati come non pericolosi aventi codice a specchio, ad esclusione:
 - i dei rifiuti in mero R13 o D15 nel caso in cui la partita di rifiuti destinata a smaltimento/recupero sia composta da frazioni tutte riconducibili ad omologa e per i quali valgono le analisi in ingresso nei casi previsti dalle prescrizioni precedentemente impartite. Si escludono da tale analisi i filtri dell'aria provenienti da veicoli con motore a combustione interna o motori elettrici di cui al CER 15 02 03 (codice a specchio) in quanto la provenienza ed il ciclo che genera il rifiuto è certo e porta ad escluderne la pericolosità.
 - ii dei rifiuti aventi lo stesso CER, qualora abbiano subito un mero accorpamento, e quindi conferiti con codice operazione D14/R12, e siano comunque presenti le analisi annuali in ingresso dei carichi conferiti.
 - c. in alternativa all'analisi chimica, per i rifiuti per i quali risulta poco significativa o tecnicamente non fattibile l'effettuazione di un campionamento rappresentativo e l'analisi chimica (es. rottami ferrosi, imballaggi, batterie), potrà essere effettuata una caratterizzazione di base che dovrà contenere una descrizione dettagliata dell'attività che ha generato il rifiuto, con l'indicazione precisa della composizione e delle caratteristiche specifiche del rifiuto, incluse informazioni dettagliate sulla classificazione di pericolosità e i motivi che non rendono utile l'esecuzione dell'analisi;
 - d. scheda di sicurezza (in luogo dell'analisi) in caso di prodotti chimici integri.
- 125) L'Azienda è tenuta, ogni qual volta si avvalga di terzi per operazioni di smaltimento e/o recupero e/o ulteriore stoccaggio, successive allo stoccaggio e/o al trattamento dei rifiuti, ad accertarsi che questi siano in possesso dei necessari titoli autorizzativi (autorizzazioni e iscrizioni), richiedendo copia della relativa documentazione.
- 126) Tutti i rifiuti omogenei originati dalle operazioni di raggruppamento, ricondizionamento effettuate sui rifiuti solidi devono essere codificati con un CER appartenente alla famiglia dei 19 xx xx. o in alternativa con il codice prevalente costituente il carico.
- 127) Tutti i rifiuti originati dalle operazioni di raggruppamento, ricondizionamento, miscelazione, travaso effettuate sui rifiuti liquidi fisico devono essere codificati con un CER appartenente alla famiglia dei 19 xx xx o in alternativa con il codice prevalente costituente il carico.
- 128) I rifiuti solidi o liquidi in collettame (o stoccati in serbatoio dedicato, quindi non miscelati con altri rifiuti), stoccati in mera messa in riserva (R13) o deposito preliminare (D15) manterranno in uscita il loro codice CER d'ingresso.
- 129) Per i rifiuti in uscita l'Azienda dovrà effettuare analisi chimiche secondo le seguenti modalità:

- a. sui tutti i rifiuti per i quali gli impianti di destino richiedono analisi, secondo quanto previsto dal PMC;
 - b. in occasione di ogni conferimento per i rifiuti classificati come non pericolosi aventi codice a specchio, ad esclusione:
 - i. dei rifiuti in mero R13 o D15 nel caso in cui la partita di rifiuti destinata a smaltimento/recupero sia composta da frazioni tutte riconducibili ad omologa e per i quali valgono le analisi in ingresso nei casi previsti dalle prescrizioni precedentemente impartite. Si escludono da tale analisi i filtri dell'aria provenienti da veicoli con motore a combustione interna o motori elettrici di cui al CER 15 02 03 (codice a specchio) in quanto la provenienza ed il ciclo che genera il rifiuto è certo e porta ad escluderne la pericolosità.
 - ii. dei rifiuti aventi lo stesso CER, conferiti con codice operazione D14/D13/R12, qualora siano presenti le analisi annuali in ingresso dei carichi conferiti.
 - c. in alternativa all'analisi chimica, per i rifiuti per i quali risulta poco significativa o tecnicamente non fattibile l'effettuazione di un campionamento rappresentativo e l'analisi chimica (es. rottami ferrosi, imballaggi), potrà essere effettuata una caratterizzazione di base che dovrà contenere una descrizione dettagliata dell'attività che ha generato il rifiuto, con l'indicazione precisa della composizione e delle caratteristiche specifiche del rifiuto, incluse informazioni dettagliate sulla classificazione di pericolosità e i motivi che non consentono l'esecuzione dell'analisi;
 - d. scheda di sicurezza (in luogo dell'analisi) in caso di prodotti chimici integri.
- 129) I rifiuti in imminente uscita dall'insediamento per il trasporto presso terzi potranno essere provvisoriamente stoccati sull' "area operativa coperta" individuata in planimetria e dovranno iniziare il trasporto entro la giornata successiva. L'area deve essere attrezzata allo stoccaggio e dotata di bacini di contenimento opportunamente dimensionati rispetto ai volumi di rifiuti depositati.
- 130) Per le tipologie di rifiuti prodotti non comprese tra quelle sopra specificate e/o descritte nelle premesse della presente autorizzazione, la Società dovrà ottemperare alle condizioni previste per il deposito temporaneo previste dall'art. 183, comma 1), lettera bb) del D. Lgs. 152/06 e successive modifiche ed integrazioni.
- 131) Gli eventuali sversamenti accidentali di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, dovranno essere assorbiti con prodotti ad alto assorbimento e smaltiti come rifiuti pericolosi, presi in carico da Liguroil come rifiuti prodotti in proprio.

Garanzia finanziaria

- 132) **Entro 30 giorni dalla data di ricevimento del presente Atto** dovrà essere consegnata in originale la copia per il soggetto beneficiario della garanzia finanziaria già prestata a favore della Città Metropolitana di Genova, mediante stipula fidejussoria di entità pari ad una copertura di 232.849,68 € (calcolata su un importo complessivo di 367.851,00 € corrispondenti allo stoccaggio istantaneo

massimo pari a 662 m³ di rifiuti pericolosi). L'importo è già stato ridotto del 40 % in forza dell'adesione al SGA - ISO 14001 e comprensivo di adeguamento ISTAT dell'importo rispetto alle garanzie finanziarie stabilite nell'allegato A della Deliberazione del Commissario Straordinario con i poteri del Consiglio Provinciale n. 25 del 30.06.2014 in base ai criteri e le indicazioni date con D.G.R. n. 1014/2012), da prestare secondo una delle seguenti modalità:

- a. reale e valida cauzione ai sensi dell'art. 54 del regio decreto 23 maggio 1924, n. 827 e s.m.i.;
 - b. polizza fideiussoria che preveda l'espressa rinuncia al beneficiario della preventiva escussione del debitore principale e la sua operatività entro 30 giorni a semplice richiesta scritta dell'Amministrazione e senza eccezioni, con efficacia fino a svincolo da parte del beneficiario.
- 133) La garanzia finanziaria prestata a favore della Città Metropolitana di Genova, in osservanza alla prescrizione di cui al precedente punto, dovrà coprire l'intera durata dell'autorizzazione e sarà svincolabile al termine delle verifiche e valutazione delle condizioni del sito e comunque entro i due anni successivi alla scadenza. Pertanto, il contratto dovrà coprire i 12 anni di autorizzazione più i 2 anni successivi.
- 134) L'atto costitutivo della garanzia (o appendice al contratto esistente), stipulato e consegnato in originale al soggetto beneficiario, ovvero alla Città Metropolitana di Genova – Servizio Tutela Ambientale – Ufficio rifiuti, bonifiche ed emissioni in atmosfera, sarà soggetto a verifica di accettabilità da parte della Città Metropolitana di Genova. Ad ogni rinnovo di polizza dovrà essere presentata alla Città Metropolitana di Genova copia conforme della stipula.
- 135) Il titolare della presente autorizzazione dovrà assicurarsi che la compagnia di assicurazione, presso la quale è stipulato il contratto permanga negli elenchi delle compagnie abilitate ad operare in Italia per tutta la durata della garanzia, consultando gli elenchi messi a disposizione dall'Istituto per la Vigilanza sulle Assicurazioni (www.ivass.it).
- 136) Nel caso in cui la compagnia non risulti più negli elenchi sopra indicati o nel caso in cui il contratto stipulato nel rispetto delle condizioni sopra citate dovesse interrompersi prima della scadenza dell'autorizzazione, per motivi indipendenti dalla volontà del contraente (es. fallimento compagnia di assicurazione, rescissione unilaterale del contratto, ecc.), dovrà esserne data tempestiva comunicazione alla Città Metropolitana di Genova in qualità di soggetto beneficiario. Tale garanzia dovrà essere tempestivamente sostituita o compensata da un nuovo contratto: la presente autorizzazione dovrà considerarsi automaticamente sospesa senza dilazione di termini decorsi 30 giorni dal verificarsi delle situazioni sopra riportate e fino a trasmissione e successiva accettazione formale da parte del soggetto beneficiario della nuova polizza fideiussoria.

Monitoraggio delle acque sotterranee e dei suoli

- 137) L'Azienda dovrà eseguire il monitoraggio delle acque sotterranee almeno una volta ogni 5 anni. La prossima indagine in adempimento a questa prescrizione dovrà essere eseguita 5 anni dopo l'ultimo monitoraggio piezometrico.

- 138) L'Azienda dovrà proseguire il monitoraggio dello stato di contaminazione del suolo in relazione alle sostanze pericolose che possono essere presenti nel sito almeno una volta ogni 10 anni.
- 139) Per l'effettuazione delle indagini dei terreni dovrà essere preliminarmente inviato ad Arpal e Città metropolitana un piano di indagine con indicazione dei punti di carotaggio previsti, delle loro modalità di esecuzione ed allestimento a piezometro, dei parametri da ricercare e delle metodiche di riferimento.
- 140) Il piano di indagine verrà valutato da Arpal e potrà da questa essere modificato e/o integrato. Le metodiche analitiche dovranno essere intercalibrate tra i laboratori di parte pubblica e privata.
- 141) Le tempistiche di cui ai precedenti punti potrebbe essere oggetto di revisione a seguito dell'emanazione di specifiche indicazioni normative che intervengano prima delle suddette scadenze.
- 142) L'Azienda dovrà comunicare ad Arpal - con almeno 30 giorni di anticipo - le date di esecuzione delle indagini e dei campionamenti delle acque sotterranee e dei terreni in modo da consentire a personale tecnico degli enti di presenziare alle operazioni e di effettuare, se del caso, prelievi in contraddittorio. Le modalità di campionamento ed analisi di acque e terreni si intendono essere quelle indicate nel PMC.
- 143) Le risultanze, sia per le acque che per i terreni, dovranno essere incluse nel primo report annuale successivo alle indagini svolte.

Sezione gestione acque

La gestione delle acque di risulta dalle attività e le acque meteoriche dovranno essere gestite nell'osservanza delle seguenti prescrizioni:

- 1) nell'ambito del Sistema di gestione ambientale, l'Azienda dovrà provvedere al mantenimento e continuo aggiornamento dell'inventario dei flussi di acque reflue generati dalle attività svolte presso l'insediamento;
- 2) l'Azienda dovrà garantire un corretto e razionale utilizzo della risorsa idrica, impiegando l'acqua disponibile nella cisterna di raccolta dello spandente in uscita dalla vasca antincendio ai fini dello svolgimento delle attività industriali presso lo stabilimento;
- 3) al fine di garantire un'attendibile verifica dell'eventuale consumo di acqua di rete per scopi industriali, l'Azienda dovrà effettuare un'autolettura del contatore generale, almeno con frequenza semestrale, e registrare il valore rilevato sul quaderno di conduzione dell'impianto;
- 4) i contatori volumetrici dovranno essere sottoposti a periodica manutenzione e mantenuti in perfetta efficienza. In caso di disservizio e/o sostituzione di suddetta strumentazione, dovranno essere annotati sul quaderno di conduzione dell'impianto la data dello stesso, la data del ripristino, il valore segnato alla data del disservizio e quello indicato alla data di ripristino;
- 5) le acque meteoriche dilavanti le coperture dello stabilimento potranno essere direttamente scaricate nella rete delle acque bianche;
- 6) l'Azienda dovrà porre in essere una costante sorveglianza dell'integrità della pavimentazione delle due rampe di accesso/uscita impianto e dell'intera superficie del deposito, che dovrà essere mantenuta in buon stato di manutenzione priva di crepe, fessurazioni, buche, ecc., al fine di evitare infiltrazioni negli strati superficiali del suolo di acque contaminate;
- 7) l'intera rete di canalette grigliate di raccolta convoglianti nella vasca trappola dovrà essere tenuta perfettamente efficiente e costantemente libera da detriti, mediante asportazione dei sedimenti e lavaggio con una frequenza almeno settimanale e comunque in caso di necessità; eventuali disservizi e gli interventi manutentivi dovranno essere annotati sul registro di impianto, specificando ora e data del disservizio e data e ora del ripristino;
- 8) l'intera rete di canalette grigliate di raccolta delle acque meteoriche dovrà essere tenuta perfettamente efficiente e costantemente libera da detriti, mediante asportazione dei sedimenti con una frequenza almeno mensile e comunque in caso di necessità; eventuali disservizi e gli interventi manutentivi dovranno essere annotati sul registro di impianto, specificando ora e data del disservizio e data e ora del ripristino;
- 9) l'Azienda dovrà porre in essere una costante sorveglianza dello stato di pulizia delle superfici del piazzale di accettazione rifiuti e delle aree interne al capannone, che dovranno essere sottoposte ad operazioni di lavaggio con frequenza almeno settimanale e comunque in caso di necessità;

- 10) al fine di evitare che rifiuti liquidi e/o acque meteoriche contaminate confluiscano nella rete di raccolta delle acque bianche, in caso di eventuali sversamenti accidentali, perdite, rotture, ecc. che possano comportare lo sporco delle superfici, soprattutto in concomitanza con precipitazioni atmosferiche, l'Azienda dovrà provvedere al tempestivo impiego di palloni otturatori, da collocare sullo scarico delle due canalette di raccolta delle acque meteoriche, presenti alla base delle rispettive rampe di accesso, quali sistema di contenimento di emergenza;
- 11) nello stabilimento dovranno essere presenti e sempre disponibili, idonei materiali assorbenti, quali sepiolite e/o tappetini assorbenti, identificati con apposita etichettatura, e palloni otturatori in kevlar, da impiegarsi in caso di sversamenti accidentali, perdite, incidenti, ecc;
- 12) i materiali assorbenti, di cui al precedente punto 12, qualora utilizzati in caso di sversamenti accidentali, dovranno essere avviati come rifiuti a successivo smaltimento *ex situ*;
- 13) sulle aree scoperte dell'insediamento, costituite dalle rampe di accesso/uscita impianto, non potranno essere stoccati rifiuti di qualsiasi tipologia; la superficie di tali aree dovrà essere comunque mantenuta pulita mediante periodica attività di spazzamento meccanico e/o manuale;
- 14) eventuali liquami sversati sulle rampe di accesso/uscita impianto dovranno essere prontamente rimossi mediante l'impiego di appositi materiali assorbenti e, se necessario, mediante il lavaggio del fondo stradale con idonei detergenti; i reflui che dovessero derivare da tali operazioni dovranno essere gestiti come rifiuti ed avviati a smaltimento *ex situ*;
- 15) con frequenza almeno bimestrale, la vasca di raccolta dovrà essere sottoposta ad operazioni di pulizia ed i rifiuti prodotti dovranno essere avviati a successivo smaltimento *ex situ*;
- 16) in caso di sversamenti accidentali e/o perdite che abbiano interessato la rete di raccolta delle acque meteoriche, l'Azienda dovrà eseguire gli interventi di pulizia e bonifica della stessa; i reflui prodotti nelle operazioni di tale intervento di bonifica dovranno essere gestiti come rifiuto ed avviati a smaltimento *ex situ*;
- 17) i bacini di contenimento dovranno essere mantenuti in buono stato di manutenzione, sempre puliti da eventuali sversamenti e controllati secondo la frequenza e le modalità definiti nel Piano di monitoraggio e controllo.

Sezione emissioni in atmosfera

Quadro dei limiti

Presso l'azienda non ci sono emissioni convogliate, pertanto non si ritengono applicabili limiti.

Quadro dei monitoraggi

Le emissioni diffuse dovranno essere eventualmente monitorate con le metodiche e le frequenze indicate nel PMC.

Quadro delle prescrizioni

- 1) La Società dovrà mantenere in perfetta efficienza i sistemi di contenimento a carbone attivo asserviti agli sfiati dei serbatoi TK1 ÷ TK6, TK1D ÷ TK3D e TK1A ÷ TK3A provvedendo alla sostituzione del carbone attivo almeno 1 volta all'anno.
- 2) Le date di sostituzione ed i relativi quantitativi di carbone sostituito dovranno essere riportate sul Quaderno Unico d'Impianto.
- 3) I contenitori di rifiuti contenenti SOV o polveri dovranno essere mantenuti chiusi al fine di evitare emissioni diffuse delle medesime sostanze. I cassoni scarrabili (stoccati al coperto) vengono chiusi al momento del conferimento a terzi del carico.

Sezione acustica ambientale

Quadro dei limiti

Il quadro di riferimento, ai sensi della vigente normativa di settore, è quello definito dalla L. 447/1995 e dal D.P.C.M. 14.11.1997.

Pertanto, l'azienda è tenuta al rispetto dei valori limite genericamente definiti, ai sensi della normativa di settore di cui sopra, per tutto il territorio in cui è insediato lo stabilimento e aree circostanti.

Per l'individuazione della classe e dell'estensione territoriale delle aree a diversa classificazione acustica, il riferimento è rappresentato dalla classificazione acustica del Comune di Ceranesi.

Quadro dei monitoraggi

Parametro	Unità di misura	Frequenza	Modalità	Valore limite	Siti
Leq	dB(A)	Come individuato nel PMC oppure a seguito di modifiche impiantistiche rilevanti o successivamente ad interventi di mitigazione acustica.	D.M. 16.03.1998 UNI 10855 UNI/TR11326	Definiti dalla classe acustica della zona in cui ricade il recettore	Come individuati nel PMC e comunque sui recettori più esposti

Quadro delle prescrizioni

- 1) L'azienda dovrà rispettare i limiti definiti dalla normativa vigente in materia di inquinamento acustico (v. anche quadro sopra).
- 2) Le misure di livello acustico, effettuate da Tecnico Competente in Acustica Ambientale ai sensi della L. 447/1995, dovranno essere condotte conformemente a quanto stabilito nel Piano di Monitoraggio per quanto riguarda sia i siti di misura sia la frequenza di monitoraggio, fatte salve necessità di monitoraggio a seguito di eventuali modifiche impiantistiche rilevanti o successivamente ad eventuali interventi di mitigazione acustica).

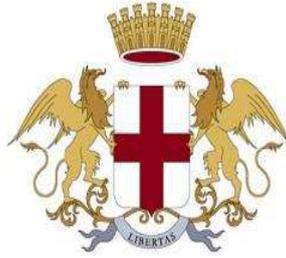
- 3) Per l'esecuzione delle misure dei livelli di immissione e di emissione i riferimenti tecnici principali sono costituiti dal D.M. 16.03.1998 e dalla norma UNI 10855 ed eventuali successive modifiche e/o integrazioni e/o evoluzioni.
- 4) I risultati di rilievi fonometrici ed eventuali elaborazioni degli stessi dovranno essere corredati dalla valutazione dell'incertezza dei dati stessi; per la valutazione dell'incertezza i riferimenti tecnici sono dati primariamente dalle norme UNI/TR 11326:2009 e UNI CEI 70098-3:2016 e loro eventuali modifiche e/o integrazioni e/o evoluzioni, secondariamente dalla letteratura tecnico-scientifica di settore.
- 5) Nel caso vengano utilizzati anche modelli numerici per la stima della rumorosità ambientale, dovrà essere descritto il modello utilizzato e verificata la applicabilità dello stesso al contesto esaminato. Il modello, se utilizzato quale strumento diagnostico, dovrà essere calibrato in accordo con le procedure definite dalla norma UNI 11143 ed eventuali modifiche e/o integrazioni e/o evoluzioni, secondariamente si potrà fare riferimento alla letteratura tecnico-scientifica di settore.
- 6) In ogni caso, i risultati delle elaborazioni modellistiche di cui al punto precedente dovranno essere corredati dalla stima dell'incertezza degli stessi, facendo riferimento alle norme UNI/TR 11326:2009 e UNI CEI 70098-3:2016 e loro eventuali modifiche e/o integrazioni e/o evoluzioni e, secondariamente, alla letteratura tecnico-scientifica di settore.
- 7) L'azienda dovrà trasmettere i risultati del monitoraggio alla Città Metropolitana di Genova e all'ARPAL – Dipartimento Provinciale di Genova entro il 31 maggio dell'anno solare immediatamente successivo all'anno di riferimento delle misure.
- 8) L'azienda dovrà comunicare al Comune di Ceranesi, con la stessa cadenza individuata al punto precedente, i dati relativi ai controlli sulle emissioni sonore.
- 9) Tutte le modifiche della linea di produzione e degli impianti di servizio, conseguenti ad ammodernamenti o manutenzioni ordinaria e straordinaria, devono essere attuate privilegiando, se possibile, interventi che portino ad una riduzione dell'emissione sonora complessiva dallo stabilimento e comunque verificando che le componenti installate non peggiorino la situazione emissiva preesistente.
- 10) Qualora i livelli sonori, rilevati durante le campagne di misura di cui al punto 1, facciano riscontrare superamenti di limiti stabiliti dalla classificazione acustica, l'Azienda dovrà tempestivamente segnalare la situazione agli Enti preposti – Comune di Ceranesi in primo luogo -, ai sensi della L. 447/95 e della L.R. 12/98, all'ARPAL ed alla Città Metropolitana di Genova, quale Autorità Competente all'AIA ai sensi della vigente normativa; inoltre l'Azienda dovrà elaborare e trasmettere agli stessi Enti un piano di interventi che consentano di riportare i livelli sonori al di sotto dei limiti previsti dalla Classificazione Acustica.
- 11) Il Gestore, in aderenza a quanto previsto dalla BAT 17, in occasione del primo monitoraggio acustico previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo, dovrà predisporre e trasmettere a Città Metropolitana di Genova e ARPAL una caratterizzazione delle apparecchiature e lavorazioni che costituiscono

potenziali fonti rumorose. Tale documento dovrà essere trasmesso unitamente alla Relazione annuale successiva contenente il monitoraggio annuale di cui al punto 7.

- 12) Per prevenire o ridurre le emissioni di rumore e vibrazioni, il Gestore dovrà garantire, nel corso dell'attività di manutenzione straordinaria e ordinaria, l'adozione delle seguenti azioni:
 - ✓ Controllo e sostituzione di tutte le parti meccaniche sottoposte ad usure che possono dare origine ad emissioni sonore;
 - ✓ Manutenzione (sostituzione cuscinetti etc.) o sostituzione della pompa grande dell'impianto del gruppo pompe;
 - ✓ Pianificazione della sostituzione di motori e/o attrezzatura con alti livelli di emissione sonora con macchinari con migliori prestazioni acustiche.
- 13) Nell'esercizio delle attività dell'installazione per prevenire o ridurre le emissioni di rumore e vibrazioni, dovranno essere utilizzate, in aderenza a quanto previsto dalla BAT 18, in combinazione fra esse a seconda delle opportunità, le seguenti tecniche e i seguenti accorgimenti indicati dalla BAT stessa:
 - ✓ ispezione e manutenzione periodiche delle apparecchiature,
 - ✓ chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile,
 - ✓ utilizzo delle apparecchiature da parte di personale esperto,
 - ✓ rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile,
 - ✓ misure di contenimento del rumore durante le attività di manutenzione, circolazione, movimentazione e trattamento.
- 14) Le procedure di cui alle precedenti prescrizioni dovranno rientrare nel piano di gestione ambientale dell'Azienda. Gli eventi anomali dovranno essere gestiti quali non conformità cui far seguire azioni correttive alle quali l'Ente di controllo potrà, nel corso delle verifiche, accedere ed eventualmente proporre correttivi o modifiche ritenuti opportuni.

Sezione energia

- 1) il Gestore è tenuto ad eseguire il monitoraggio del consumo energetico annuale;
- 2) nel bilancio energetico dovranno essere riportati i dati di consumo di energia suddivisi per tipologia di fonte, calcolati e analizzati i consumi per unità di prodotto;
- 3) il Gestore dovrà redigere un "Piano di efficienza energetica" in cui siano ipotizzati obiettivi di miglioramento delle prestazioni energetiche dell'impianto, descrivendo le azioni atte alla realizzazione del miglioramento e il relativo cronoprogramma attuativo;
- 4) i risultati dei monitoraggi e le azioni di miglioramento individuate dovranno essere riportati nella relazione annuale da trasmettere alla Città Metropolitana di Genova e all'ARPAL – Dipartimento Provinciale di Genova **entro il 31 maggio dell'anno solare immediatamente successivo all'anno di riferimento** delle misure.



Città Metropolitana di Genova

Direzione Ambiente
Servizio Tutela Ambientale

Relazione tecnica istruttoria allegata all'autorizzazione integrata ambientale di cui alla Parte Seconda, Titolo III-bis del D. lgs. n. 152/2006 ss.mm.ii.

Società Liguoroil S.r.l.
Via Bartolomeo Parodi, 153 A
16014 Ceranesi (GE)

INDICE

Identificazione del complesso IPPC	4
Avvio dell'attività e prime autorizzazioni	5
Stato autorizzativo ambientale dell'installazione gestita dalla Società Liguoroil S.r.l.....	5
Iter istruttorio finalizzato al rinnovo dell'A.I.A. e al riesame alla luce dei contenuti della Decisione 2018/1147/Ue	6
Mantenimento del sistema di gestione ambientale - ISO 14001:2015	7
Descrizione di sintesi dell'insediamento e della sua ubicazione urbanistico-territoriale.....	8
Descrizione di sintesi del complesso IPPC.....	9
Descrizione dell'impianto di stoccaggio rifiuti in serbatoio.....	10
Elenco dei rifiuti in ingresso	10
Conferimento rifiuti all'impianto.....	11

Controllo dei livelli di radioattività sui rifiuti in ingresso all'impianto.....	12
Gestione delle emergenze	12
Stoccaggio dei rifiuti	13
Tracciabilità dei rifiuti e bilancio di massa dell'impianto	15
Operazioni sui rifiuti (D13, D14, D15, R12, R13, R3, R4)	18
Impianto di lavaggio degli imballaggi e dei serbatoi contaminati.....	23
Impianto di adeguamento volumetrico dei rifiuti	25
Rifiuti in uscita.....	26
Deroga dall'obbligo di analisi sui rifiuti pericolosi in ingresso al di sotto dei 2000 kg/anno.....	26
Gestione rifiuti putrescibili	27
Valutazione integrata degli inquinamenti e applicazione dei contenuti tecnici della Decisione Ue 2018/1147	28
Conclusioni generali sulle BAT	28
Sezione gestione acque industriali e meteoriche	33
Emissioni acque reflue e sistemi di contenimento	34
Approvvigionamento idrico e consumi	34
Flussi di acque reflue	34
Applicazione delle BAT - Best Available Techniques al settore gestione acque.....	36
Sezione emissioni in atmosfera	40
Descrizione dell'assetto emissivo	40
Applicazione BAT – Best Available Techniques alle emissioni in atmosfera	40
Sezione acustica ambientale	44
Applicazione delle BAT al settore acustica ambientale	44
Sezione energia	45
Applicazione delle BAT al settore energia	45
Chiusura dell'impianto.....	47
Bonifiche	47
Sezione dispositiva – limiti e prescrizioni.....	48
Prescrizioni di carattere generale	48
Prescrizioni generali in applicazione dei criteri di cui alla Decisione Ue 2018/1147	51
PRESCRIZIONI DI SETTORE.....	54
Sezione gestione rifiuti.....	54
Caratteristiche quali – quantitative dei rifiuti in ingresso.....	54
Ricezione dei carichi in ingresso.....	55
Tracciabilità dei rifiuti nell'impianto	60
Controlli della radioattività sui rifiuti in ingresso (RAEE e rottami ferrosi)	61
Stoccaggio dei rifiuti ed attività di pre-trattamento.....	62
Stoccaggio dei rifiuti costituiti da apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE), batterie, pile ed accumulatori.....	66
Sezione di stoccaggio oli ed emulsioni oleose	67
Attività di miscelazione dei rifiuti	67

Attività di lavaggio dei contenitori e successiva, eventuale, pressatura	72
Rifiuti in uscita dall'impianto	73
Garanzia finanziaria	75
Monitoraggio delle acque sotterranee e dei suoli	76
Sezione gestione acque.....	77
Sezione emissioni in atmosfera	79
Quadro dei limiti	79
Quadro dei monitoraggi	79
Quadro delle prescrizioni	79
Sezione acustica ambientale	80
Quadro dei limiti	80
Quadro dei monitoraggi	80
Quadro delle prescrizioni	80
Sezione energia	82

Identificazione del complesso IPPC

Denominazione azienda	Liguroil S.r.l.
Indirizzo dell'installazione e sede legale	Via Bartolomeo Parodi, 153 A
CAP	16014
Comune	Ceranesi (GE)
P.IVA Azienda	03192070104
Descrizione del complesso IPPC	<i>Impianto di messa in riserva, deposito preliminare, ricondizionamento, raggruppamento e trattamento di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi e recuperabili</i>

Codice attività economica principale NACE del complesso IPPC	38.32
--	--------------

Codice attività economica principale ISTAT del complesso IPPC	38.12.00
---	-----------------

N° Attività	Descrizione attività	Codice IPPC	Codice NOSE	Sottoclassificazione IPPC
1	Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, lettere c) e d) ¹	5	105.14 ² 109.07 ³	5.1

La Ditta è iscritta dal 02.07.1990 al registro delle imprese presso la C.C.I.A.A. di Genova con n° REA 323805 e codice iscrizione / codice fiscale n° 03192070104.

Gli amministratori della Società sono

- Pirrò Massimo (Presidente del CdA), nato a Genova il 01.01.1969 – C.F. PRRMSM69A01D969K
- Pirrò Claudia (Responsabile tecnico dell'impianto e dell'applicazione delle norme ambientali), nata a Genova il 01.09.1966 (C.F. PRRCLD66P41D969M).

L'attività che la Società Liguroil svolge presso la propria installazione di via B. Parodi, 153 A – Ceranesi (GE) consiste nella gestione di un impianto di stoccaggio e operazioni preliminari su oli e rifiuti contenenti oli, nonché di stoccaggio e operazioni preliminari su rifiuti pericolosi e non pericolosi (D13, D14, D15, R12 e R13, R3, R4).

¹ "c) dosaggio o miscelatura prima di una delle attività di cui ai p.ti 5.1 e 5.2;
d) ricondizionamento prima di una delle altre attività di cui ai p.ti 5.1 e 5.2"

² NOSE 105.14: "Rigenerazione/recupero di materie di rifiuto"

³ NOSE 109.07 "Trattamento fisico-chimico e biologico dei rifiuti (Altri tipi di gestione dei rifiuti)"

Avvio dell'attività e prime autorizzazioni

La Società Liguroil ha iniziato la propria attività di gestione dei rifiuti negli anni '60.

E' stata sottoposta ad autorizzazioni in materia di rifiuti sia con il DPR n. 915/82 sia con il D. Lgs. n. 22/97 che, successivamente, con il d. lgs. n. 152/2006 s.m.i.

Con Provv. Dir. ^{le} della Provincia di Genova n.7026/2008 è stato rinnovato alla Società Liguroil il titolo autorizzativo relativo al proprio stabilimento di Ceranesi (GE) per l'attività di stoccaggio provvisorio e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi. E' autorizzata una capacità istantanea di stoccaggio pari a 315 m³ per i rifiuti stoccati nel parco serbatoi (6 serbatoi capacità utile 35 m³ cad. + 3 serbatoi suddivisi in due scomparti la cui capacità utile è di 17.5 m³ cadauno) e pari a 345 m³ per tutti gli altri rifiuti.

Stato autorizzativo ambientale dell'installazione gestita dalla Società Liguroil S.r.l.

L'impianto Liguroil è sempre stato sottoposto ad autorizzazione ordinaria, l'ultima delle quali rinnovata ai sensi del d. lgs. n. 152/2006 s.m.i. con Provv. Dir. della Provincia di Genova n. 7026 del 16.12.2008, modificato ed integrato successivamente.

In previsione che i quantitativi di rifiuti pericolosi stoccati potessero, come in effetti è stato, superare la soglia delle 10 t/giorno, in data 30.10.2012, la Società aveva presentato domanda di autorizzazione integrata ambientale ai sensi della Parte II del d.lgs. n. 152/2006 (istanza assunta al protocollo provinciale con il n°132915 del 30.10.2012) per attività rientranti al p.^{to} 5.1 dell'all. I al d. lgs. n. 59/2005 (Impianto per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi (potenzialità > 10 t/giorno)).

Contestualmente, la Società aveva richiesto alcune integrazioni di CER a quelli già conferibili e gestiti presso l'impianto.

In allora il documento comunitario contenente le BAT di riferimento per l'impianto in questione era rappresentato dal BREF "Waste Treatment Industries" adottato formalmente dall'European IPPC Bureau nell'agosto 2006 e pubblicato in via definitiva nell'Agosto 2006 sul sito <http://eippcb.jrc.es/pages/FActivities.htm>. Tali linee guida erano state recepite dal legislatore italiano con d. m. del 29.01.2007, pubblicato in G.U. serie generale n. 130 del 07.06.2007.

Con Provv. Dir.^{le} n.2545 del 18.06.2014 era stata emanata la prima autorizzazione integrata ambientale in capo alla Società Liguroil S.r.l. che regola tuttora l'attività di gestione rifiuti, con prescrizioni.

Inoltre con la prima autorizzazione integrata ambientale era stata confermata la valutazione positiva di conformità tecnica dell'attività di stoccaggio oli ed emulsioni oleose svolta dalla Società alle indicazioni tecniche previste dal regolamento dettato dal Decreto 16.05.1996, n. 392 poi assorbito dalla vigente normativa ex d. lgs. 152/2006 e s.m.i..

Il Provvedimento Dirigenziale della Città Metropolitana di Genova n.2545 del 18.06.2014, rilasciato dalla Città Metropolitana di Genova ai sensi del Titolo III bis del D.lgs. 152/06 e ss.mm.ii., è stato successivamente modificato ed aggiornato con i seguenti provvedimenti:

- Provv. Dir. n. 2150 del 28/05/2015: aggiornamento A.I.A. relativo la Relazione di riferimento, di cui all'art. 29-ter, comma 1 – lettera m) della Parte II del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i.;
- Provv. Dir. n. 2419 del 15/06/2015: modifica non sostanziale A.I.A. per proroga del termine ai fini del completamento di tutte le omologhe sui rifiuti;
- Det. dir.^{le} n. 4718 del 28.12.2015: modifica non sostanziale A.I.A. relativa al comparto rifiuti, quadro prescrittivo e controlli di parte pubblica;

- Atto dir.^{le} n. 1102 del 18.05.2017: aggiornamento A.I.A. relativo alla modifica del quadro prescrittivo e del Piano di monitoraggio e controllo allegato all'A.I.A.;
- Atto dir.^{le} n. 299 del 07.02.2020: modifica ed aggiornamento A.I.A. relativamente a modifiche non sostanziali ai fini dell'aggiornamento A.I.A.;
- Atto dir.^{le} n. 1181 del 30.06.2020: rettifica dell'Atto Dirigenziale n. 299/2020.

Con l'istanza di rinnovo dell'AIA vigente si vanno a sostituire integralmente tutti i titoli autorizzativi rilasciati a Liguroil S.r.l. e sopra elencati.

Inoltre, si mantengono validi i contenuti della D.G.R n. 1193 del 26.09.2008 con la quale la Regione Liguria aveva escluso dalla procedura di VIA l'attività della Liguroil S.r.l. a condizione che non fosse ulteriormente aumentata la potenzialità dell'impianto.

L'installazione Liguroil non presenta attività soggette agli adempimenti di cui al D. Lgs n. 105/2015 (cd. "Seveso III").

Iter istruttorio finalizzato al rinnovo dell'A.I.A. e al riesame alla luce dei contenuti della Decisione 2018/1147/Ue

L'istanza di riesame con valenza di rinnovo - anche ai fini tariffari - dell'autorizzazione integrata ambientale vigente, è stata presentata dalla Società Liguroil S.r.l. con nota assunta al protocollo della Città Metropolitana di Genova con il n. 64546 del 29/12/2021, ai sensi degli artt.29-octies, comma 2, lett. b e 29-nonies del Titolo II-bis della Parte Seconda del D. Lgs. n.152/2006 e s.m.i..

Contestualmente viene riesaminata la situazione tecnico-gestionale dell'installazione Liguroil alla luce di quanto previsto dalla Decisione della Commissione 2018/1147/UE (Adozione conclusioni BAT per le attività di trattamento dei rifiuti – Direttiva 2010/75/UE) che ha determinato la necessità di verifica dell'applicazione delle migliori tecniche disponibili presso l'installazione sita in Via B. Parodi, 153A – 16014 - Ceranesi (GE).

L'istanza è stata presentata dalla Società Liguroil S.r.l. in osservanza di quanto disposto con Atto Dir.^{le} n. 257 dell'11.02.2021 che ha stabilito le scadenze per la presentazione delle istanze di riesame delle A.I.A. degli impianti di trattamento rifiuti ricadenti sul territorio metropolitano in recepimento dei contenuti di cui alla Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio.

Infatti, ai sensi dell'art.21, paragrafo 3 della Direttiva 2010/75/UE, entro 4 anni dalla data di pubblicazione delle decisioni sulle conclusioni sulle BAT (GUUE del 17.08.2018), l'Autorità competente è tenuta a riesaminare e, se necessario, aggiornare tutte le condizioni di autorizzazione, garantendo la conformità dell'installazione alle BAT ed alle condizioni poste dal rinnovato titolo autorizzativo.

Con nota della Città Metropolitana n. 6420 del 28.01.2022 è stato avviato il procedimento di riesame con valenza di rinnovo dell'AIA.

Ai sensi dell'art. 29-quater del D. Lgs. n.152/2006 ss.mm.ii., l'Autorità competente ha provveduto ad adempiere agli obblighi di pubblicazione inserendo sul proprio sito web istituzionale l'annuncio relativo al

procedimento *de quo* per un periodo di tempo superiore a 30 giorni. In esito all'informativa pubblica non sono pervenuti riscontri da parte di soggetti a vario titolo interessati dall'istanza.

Con nota della Città Metropolitana n. 12688 del 09.03.2022 è stata convocata per il 01.04.2022 la prima conferenza dei servizi per la disamina della documentazione presentata.

La conferenza dei servizi del 01.04.2022 si è conclusa con una richiesta di integrazioni tecniche all'Azienda che ha fornito riscontro in data 29.06.2022 con note assunte al protocollo della Città Metropolitana di Genova con i nn. 34514, 34515, 34517, 34518, 34519, 34520, 34522.

Con nota della Città Metropolitana prot. n. 40793. del 25.07.2022 è stata convocata per il 30 agosto 2022 la seconda conferenza dei servizi per la valutazione conclusiva dell'istanza.

In data 30.08.2022 si è svolta la conferenza dei servizi che ha completato la disamina della documentazione e consentito di approvare (con prescrizioni) il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale.

La Conferenza ha approvato con prescrizioni il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale e la valutazione della conformità dell'installazione Liguroil ai contenuti della Decisione 2018/1147/UE.

Il PMC definitivo è stato trasmesso da Arpal a Città Metropolitana con nota assunta al protocollo con il n. 47111 in data 12.09.2022.

Con nota assunta al protocollo della Città metropolitana di Genova con il n. 56577 del 26.10.2022 sono state presentate osservazioni sui documenti istruttori approvati nel corso della conferenza dei servizi del 30.08.2022 da parte della Società Liguroil che hanno richiesto un'ulteriore valutazione ed un conseguente ulteriore passaggio in conferenza dei servizi.

Con nota della Città Metropolitana prot. n°62753. del 25.11.2022 è stata convocata per il 7 dicembre 2022 la terza seduta di conferenza dei servizi, poi spostata al 13 dicembre 2022 con nota n.65085 del 07.12.2022 per la valutazione delle osservazioni formulate dalla Società sul testo dell'istruttoria definitiva.

Mantenimento del sistema di gestione ambientale - ISO 14001:2015

La Società Liguroil ha da tempo aderito al sistema volontario di gestione ambientale ISO 14001. L'ultimo rinnovo è certificato da URS con certificato n.41712/B/0001/UK/It del 03.02.2020, la cui scadenza è il 02.02.2023.

L'adesione al sistema di gestione ambientale da parte di Liguroil è resa obbligatoria dalla Decisione 2018/1147/UE e, ai sensi della parte Seconda del D. Lgs. n. 152/2006, comporta una periodicità di rinnovo ordinario dell'autorizzazione integrata ambientale pari ad anni dodici.

La validità della certificazione è subordinata a sorveglianza periodica annuale da parte dell'ente certificatore ed al riesame completo del sistema di gestione con periodicità triennale.

In conformità alla vigente normativa, la certificazione ISO 14001 comporta una durata dell'autorizzazione integrata ambientale pari ad anni 12 ed una riduzione del 40 % della garanzia finanziaria che deve essere prestata a favore dell'Autorità competente al rilascio del titolo autorizzativo, ovvero della Città Metropolitana di Genova.

Descrizione di sintesi dell'insediamento e della sua ubicazione urbanistico-territoriale

La Società Liguoroil S.r.l. espleta la sua attività dagli anni '60 nell'ambito del settore dello stoccaggio e del trattamento dei rifiuti pericolosi e non pericolosi presso lo stabilimento sito in via Bartolomeo Parodi 153 A – Ceranesi (GE).

Gli impianti necessari per lo svolgimento dell'attività di stoccaggio e trattamento, sono dislocati su un'area di circa 1500 m² di superficie di cui 1200 m² coperti e 300 m² scoperti, in cemento, opportunamente trattato sulle rampe di accesso all'impianto, nelle zone di stoccaggio e nel capannone. La porzione scoperta è relativa unicamente alle rampe in cemento utilizzate unicamente per l'ingresso e l'uscita dei mezzi: non vi vengono svolte attività di gestione dei rifiuti. Gli uffici amministrativi e tecnici, nonché la sede legale della società sono localizzati nella medesima sede.

L'area dove è situata l'azienda in precedenza era un'area verde; non esisteva alcun insediamento civile o industriale. Non essendo presenti attività precedenti alla realizzazione del sito, non sono presenti contaminazioni pregresse ad esse riconducibili. Ipotesi di contaminazione derivanti dalle attività di Liguoroil sono arginate dalla presenza di un sistema di protezione da sversamenti accidentali nel terreno sottostante tramite la presenza di un sistema di raccolta e convogliamento a vasche di contenimento. Non esistono serbatoi interrati nell'area.

L'attività in oggetto è ubicata in Comune di Ceranesi, identificata al Catasto Fabbricati e Terreni del Comune di Ceranesi al Fg. 18 mapp. 974.

Urbanisticamente la zona del sito è identificata mista con presenze sia di insediamenti civili, sia di insediamenti industriali. Il Piano Urbanistico Comunale adottato con Delibera del Consiglio Comunale n. 16 del 27/07/2001 la inserisce in zona Rq - CO settore D3. Per tale tipologia sono ammesse attività del tipo produttiva industriale, compatibile con l'attività svolta dalla Liguoroil S.r.l.

La collocazione presenta condizioni ambientali e territoriali consone alla tipologia dell'attività svolta, non influenzando in maniera negativa sulle aree circostanti. La zona è direttamente servita dalla principale Strada Provinciale n°4 e pertanto la viabilità di accesso sopporta ampiamente il traffico indotto dall'attività.

Il sito è inserito in zona di classe V del piano di zonizzazione acustica del Comune di Ceranesi: aree prevalentemente industriali, periodo diurno 70 dB(A), periodo notturno 60 dB(A) come da delibera del Consiglio Comunale di Ceranesi n° 11 del 20/04/2004

La Società Liguoroil occupa 27 addetti a tempo pieno operanti su un turno di 8:00 ÷ 17:00 per cinque giorni alla settimana e per tutto l'anno. Gli impianti operano 24 h/gg per 365 gg/anno.

Il trattamento, la messa in riserva, il deposito preliminare, il ricondizionamento ed il raggruppamento dei rifiuti pericolosi e non pericolosi e recuperabili, con raccolta anche "micro" sul territorio, rappresentano i servizi principali svolti dall'azienda.

Descrizione di sintesi del complesso IPPC

L'attività svolta dalla ditta Liguroil S.r.l. consiste nella gestione di un impianto adibito allo stoccaggio e ad operazioni preliminari su oli e rifiuti contenenti olio, nonché stoccaggio ed operazioni preliminari di raggruppamento e ricondizionamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi, Prevalentemente provenienti da attività di microraccolta sul territorio.

La Liguroil è concessionaria del CONOU per la raccolta, rigenerazione, eliminazione degli oli usati, del COBAT per la raccolta delle batterie esauste ed è iscritta al CONOE per la raccolta ed il trattamento di oli e grassi vegetali ed animali esausti.

La tipologia aziendale rientra nel gruppo dei complessi IPPC per il trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi attraverso stoccaggio D15, pre-trattamento, miscelazione e successivo avvio a smaltimento, con capacità di oltre 10 tonnellate al giorno (punto 5.1 dell'allegato VIII del D. lgs. n. 152/2006 e ss.mm.ii.) e attività di "accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al p.to 5.4, prima di una delle attività elencate ai p.ti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg al giorno, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti", di cui al punto 5.5 dell'allegato VIII del D. lgs. n. 152/2006 e ss.mm.ii..

La capacità istantanea massima di stoccaggio dell'impianto è di **315 m³** per tutti i rifiuti conferiti ai 9 (6+3) serbatoi orizzontali e di **345 m³** per i rifiuti diversi da quelli appena citati (successivamente elencati).

Descrizione dell'impianto di stoccaggio rifiuti in serbatoio

L'attività della Liguroil S.r.l. consiste principalmente nella gestione di un impianto di stoccaggio e operazioni preliminari oli e rifiuti contenenti oli nonché di stoccaggio e operazioni preliminari su rifiuti pericolosi e non pericolosi (D13, D14, D15, R12, R13, R3, R4), provenienti prevalentemente da attività di microraccolta di rifiuti sul territorio e da piccole attività artigianali ed industriali.

Per queste attività sono presenti:

- un parco serbatoi
- un sito di stoccaggio rifiuti
- impianti ed attrezzature per l'effettuazione di operazioni preliminari al recupero e/o allo smaltimento dei rifiuti

I rifiuti gestiti all'interno dello stabilimento sono successivamente avviati, sempre come rifiuti, a recupero e/o smaltimento esterno.

Nel 2008 la Società ha realizzato, in conformità a quanto previsto dal D.M. 392/1996, una revisione/adeguamento degli impianti che ha comportato anche la realizzazione di un nuovo parco serbatoi destinati allo stoccaggio di oli esausti, emulsioni oleose, rifiuti contenenti oli, acque di lavaggio, decapante, antigelo, solventi e/o diluenti, pitture, fanghi acquosi contenenti pitture, olio vegetale.

Elenco dei rifiuti in ingresso

I rifiuti pericolosi e non pericolosi in ingresso all'impianto di Liguroil S.r.l. – via B. Parodi, 153A - Ceranesi (GE) sono elencati nella tabella costituente l'**allegato 1** al presente Atto, nella quale sono indicati anche le modalità di stoccaggio di ciascun rifiuto e la zona di stoccaggio.

Conferimento rifiuti all'impianto

I rifiuti in ingresso all'impianto Liguroil vengono pesati e, laddove necessario a seconda della tipologia di rifiuto, sottoposti a verifica radiometrica. I rifiuti liquidi oleosi possono essere conferiti sfusi tramite ATB o in colli (fusti o cisternette).

I rifiuti oleosi raccolti, vengono pompati nei serbatoi di stoccaggio dedicati, suddivisi per tipologia, in base anche alla classificazione fornita dal Consorzio Obbligatorio Oli Usati - CONOU. Il residuo della filtrazione viene rimosso periodicamente dalla griglia e viene preso in carico da Liguroil come rifiuto prodotto (morchia oleosa) per essere successivamente avviato a smaltimento presso impianti terzi.

Tutte le operazioni di carico e scarico avvengono in una zona coperta, con pavimentazione realizzata con l'applicazione finale di uno strato di calcestruzzo additivato per consentirne la completa impermeabilizzazione e inclinata verso la vasca di raccolta per gli eventuali sversamenti accidentali.

I rifiuti sono sottoposti ad analisi di caratterizzazione con frequenza annuale. A seguito delle richieste formulate dalla prima conferenza dei servizi AIA, la Liguroil ha preso in considerazione la distinzione tra conferitori abituali o occasionali di rifiuti all'impianto per pervenire ad una previsione di procedura di caratterizzazione che vedrà analisi al primo conferimento per conferitori occasionali e analisi annuali per conferitori abituali, intesi come coloro i quali conferiscano in impianto (da un ciclo produttivo noto) più di una volta all'anno oppure una volta all'anno per tre anni consecutivi. In sede dispositiva verranno impartite le prescrizioni che, analogamente, si impartiscono ad impianti analoghi sul territorio provinciale, prescrizioni che in parte differiscono dalle modalità qui descritte e proposte dall'Azienda.

Liguroil effettua il ritiro degli oli usati prevalentemente nell'ambito dell'attività di microraccolta sul territorio e già in fase di trasporto con autobotte, di fatto, avviene la miscelazione. I mezzi giunti in impianto provvedono a scaricare colli e autobotti nei serbatoi tramite impianto di pompaggio. Questo rifiuto viene conferito alla Raffineria del Consorzio CONOU con il CER 13.02.05* che è il codice prevalente con cui generalmente viene ritirato l'olio derivante dalla sostituzione di "olio motori". Prima di effettuare lo scarico del rifiuto verso l'impianto consortile, Liguroil effettua un'analisi volta a verificare la rispondenza ai parametri richiesti dal ricevente. Nel merito, era stato effettuato uno studio di fattibilità, corredato da uno storico di analisi chimiche, finalizzato a produrre un'omologa unica per tale rifiuto: nello studio si dimostrava che la caratterizzazione del prodotto nel tempo era costante per i parametri misurati.

Già con l'AIA rilasciata nel 2014, la Società aveva richiesto ed ottenuto una deroga all'esecuzione delle analisi per i filtri dell'aria delle sole autovetture CER 15.02.03, codice a specchio, in quanto la provenienza ed il ciclo che genera il rifiuto è certo e porta ad escludere la pericolosità del rifiuto. Inoltre le piccole officine che producono tale CER non sarebbero in grado di sostenere il costo di un'analisi seppur annuale. L'esenzione era stata richiesta per i soli filtri da autovetture e non anche per filtri aria da lavorazioni industriali diverse, per le quali l'Azienda procede a fare (o far fare al produttore) le prescritte analisi di caratterizzazione. Si conferma l'esenzione.

Ovviamente nel caso in cui la provenienza dell'olio non sia certa, l'analisi sul rifiuto in ingresso dovrà essere effettuata.

Con note della Città Metropolitana di Genova n. 91792 del 20/11/2015, n. 8293 del 11/02/2016 e n. 11130 del 27/02/2017 era stato dato l'assenso alla redazione delle omologhe uniche, a seguito della presentazione di studi di fattibilità, corredati da uno storico di analisi chimiche, merceologiche, schede di sicurezza e/o schede tecniche presentate per i seguenti CER:

- 08.03.18 toner per stampa esauriti diversi da quelli di cui alla voce 08.03.17
- 13.02.05* scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati
- 15.01.10* con limitazioni (soli imballi ex olio) imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze
- 15.02.03 filtri dell'aria

- 16.01.07* filtri dell'olio
- 16.01.12 pastiglie per freni diverse da quelle di cui alla voce 16.01.11
- 16.02.13* apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolosi diversi da quelli alle voci 16.02.09 e 16.02.12
- 16.01.14* liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose
- 16.02.16 componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16.02.15 (intesi come toner)
- 16.01.19 plastica
- 16.06.01* batterie al piombo
- 20.01.21* tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio
- 20.01.25 oli e grassi commestibili
- 20.01.33* batterie ed accumulatori di cui alle voci 16.06.01, 16.06.02 e 16.06.03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie

Si confermano le omologhe uniche per i suddetti CER.

Controllo dei livelli di radioattività sui rifiuti in ingresso all'impianto

La Società Liguoroil ha trasmesso copia del protocollo dei controlli di radioattività sui carichi di rifiuti in ingresso all'impianto, le procedure sui controlli radiometrici ed il piano di formazione del personale incaricato all'effettuazione delle verifiche. I documenti sono stati redatti da un E.Q. di 2° grado. Si provvede a regolamentare la procedura aggiornando prescrizioni dedicate, elaborate da Arpal – Settore fisico, già per altri analoghi impianti.

Gestione delle emergenze

Nel verificarsi di situazioni di intervento in emergenza (es. sversamenti di prodotti idrocarburici in rii o torrenti o altri tipi di incidenti) con annessa impossibilità ad eseguire un'analisi ex ante. L'intervento in emergenza richiede un bilanciamento tra la necessità e l'urgenza di rimuovere una situazione di contaminazione e rischio per l'ambiente e l'altrettanto necessaria cautela rispetto all'idoneità dell'impianto di ricezione, stoccaggio e trattamento ad accogliere quel rifiuto. Gli interventi emergenziali richiedono tempi molto brevi per la presa in carico del rifiuto: per questo motivo non vi sono i tempi tecnici per l'approntamento dell'omologa del rifiuto secondo la procedura prevista nell'A.I.A.

In ogni caso appare necessario che sia nota la provenienza del rifiuto, le modalità di intervento, le modalità di prelievo ed il mantenimento in stoccaggio presso l'impianto fin tanto che non venga emesso un certificato analitico attestante le caratteristiche del rifiuto.

La procedura che l'Azienda si ritiene debba seguire per il conferimento del rifiuto al proprio impianto di Ceranesi, passa attraverso una "omologa provvisoria" dello stesso:

- verifica delle reali condizioni di emergenza occorse;
- verifica della tipologia di rifiuto prodotto nella situazione incidentale;
- verifica del CER attribuito dal produttore al rifiuto per definirne la compatibilità con le tipologie di rifiuti ritirabili dall'impianto Liguoroil;

- campionamento del rifiuto sul luogo dell'emergenza o al primo automezzo/autospurgo in ingresso all'impianto Liguroil;
- accertamento analitico rapido (entro 5 ore) per la ricerca di idrocarburi C>12 e determinazione del pH e del punto di infiammabilità, compatibilmente con le tempistiche previste dalle specifiche metodiche analitiche;
- attesa esiti analitici via e-mail dal laboratorio incaricato;
- emissione di una "omologa provvisoria" contenente le seguenti informazioni: luogo, data e momento dell'incidente, condizioni in cui questo è avvenuto, descrizione del rifiuto, CER attribuito, dati del produttore e del trasportatore, dati analitici ottenuti con l'accertamento rapido. All'omologa verrà allegata la stampa della e-mail inviata dal laboratorio e la modulistica compilata per il prelievo ed il conferimento del campione per l'analisi;
- conferimento del rifiuto in impianto: in relazione alla natura del rifiuto ed agli esiti degli accertamenti analitici rapidi, il rifiuto provvisoriamente omologato potrà essere stoccato sull'area deputata ai "rifiuti in analisi", in dicata in planimetria.

L'analisi completa ed ufficiale per l'omologa del rifiuto verrà in ogni caso prodotta entro 72 ore dalla presentazione del campione al laboratorio d'analisi. Tale referto consentirà di emettere l'omologa definitiva del rifiuto. In allineamento con quanto prescritto ad impianti analoghi ricadenti sul territorio metropolitano, si prescrive la redazione dell'analisi entro 3 giorni lavorativi dalla consegna del campione al laboratorio d'analisi.

L'analisi speditiva proposta per una prima qualificazione del rifiuto è necessaria a chiarire la tipologia di rifiuto in conferimento (idrocarburo, contenente solventi, liquido, solido, ecc.). Le tempistiche di analisi rapida (per l'omologa provvisoria) e per l'analisi e l'omologa definitiva consentono così di affrontare l'intervento rapido sul territorio e, contestualmente, la necessaria cautela nell'accettazione del rifiuto all'impianto.

Stoccaggio dei rifiuti

Il parco serbatoi della Società Liguroil presso l'installazione di Ceranesi (GE) è costituito da:

- n. 6 serbatoi cilindrici orizzontali (TK1, TK2, TK3, TK4, TK5, TK6) dalla capacità geometrica 40 m³/cad e dalla capacità utile di 35 m³/cad (tot. 210 m³)

I serbatoi hanno un diametro di: 2.65 m, una lunghezza di 7.55 m e sono tutti provvisti di passi d'uomo, di valvole di sfiato e di sicurezza.

- n. 3 serbatoi cilindrici orizzontali, ognuno dei quali suddiviso in due scomparti dalla capacità geometrica di 20 m³/cad e dalla capacità utile di 17,5 m³/cad (TK1A/D, TK2 A/D, TK3 A/D) ed una capacità complessiva effettiva pari a 105 m³.

La capacità massima di stoccaggio istantaneo del parco serbatoi risulta quindi di 315 m³, mentre il quantitativo massimo di rifiuti movimentabili non dipende essenzialmente dalle caratteristiche dell'impianto, ma dalle condizioni di mercato. Nel 2021 sono stati conferiti all'impianto Liguroil 8000 t/anno di rifiuti in ingresso al parco serbatoi (ciclo A1), 3500 t/anno circa di rifiuti in collettame (ciclo A2) e conferiti a CONOU circa 2000 t/anno di rifiuti a matrice oleosa, recuperabili.

Prevalentemente i 6 serbatoi TK1 ÷ TK6 vengono adibiti allo stoccaggio di oli usati ed emulsioni, mentre i tre serbatoi compartimentati sono adibiti allo stoccaggio di acque di lavaggio, decapanti, antigelo, solventi e/o diluenti, pitture fanghi acquosi contenenti pitture, oli vegetali, oli minerali, emulsioni.

I circuiti di alimento/prelievo di tutti e 9 i serbatoi sono indipendenti tra loro, anche se risultano serviti da un'unica sala pompe, costituita da due pompe (una di riserva).

In considerazione dei volumi ridotti di stoccaggio e delle varie tipologie di rifiuti stoccabili, non è previsto di avere serbatoi dedicati in via esclusiva ad una singola tipologia di rifiuto, anche se l'Azienda tende a stoccare nei medesimi serbatoi la stessa tipologia di rifiuti onde limitare il consumo di acqua necessaria per la bonifica dei serbatoi stessi in caso di cambio di destinazione d'uso.

I serbatoi di stoccaggio sono collegati idraulicamente fra di loro, ma possono essere isolati singolarmente tramite la chiusura di apposite valvole di intercettazione.

I serbatoi sono alloggiati in bacini di contenimento di adeguato volume, in calcestruzzo impermeabilizzato e trattato con vernice epossidica resistente agli agenti chimici ed all'abrasione, regolarmente ispezionati e puliti, protetti da una tettoia e collegati con la vasca di raccolta degli sversamenti, anch'essa periodicamente controllata; tale vasca è ubicata in un'area coperta onde evitare interazioni con acque meteoriche. La comunicazione tra bacino di contenimento e vasca di raccolta è regolata da una valvola normalmente chiusa che viene aperta per lo scarico ed il recupero di eventuali sversamenti.

Per quanto attiene l'adeguamento del parco serbatoi alle caratteristiche tecniche e strutturali previste dall'allegato C del D.M. n. 392/1996, si evidenzia che Liguroil in data 01.02.1996 aveva trasmesso una relazione inerente gli interventi di adeguamento che era stata approvata dalla Provincia di Genova con P.D. n° 2936 del 21.04.2006. In particolare l'intervento teso a superare la non sufficiente distanza tra parete del bacino di contenimento e serbatoi e tra i serbatoi medesimi consisteva nella realizzazione di paratie di adeguata altezza sui muri di contenimento le cui distanze dai serbatoi risultavano ridotte. Ciò per quanto attiene ai 6 serbatoi TK1 ÷ TK6, mentre per i 3 serbatoi cilindrici orizzontali compartimentati non erano necessari interventi in quanto già realizzati in conformità all'allegato tecnico sopra citato.

La comunicazione tra bacino di contenimento e vasca di raccolta è regolata da una valvola normalmente chiusa che viene aperta per lo scarico ed il recupero di eventuali sversamenti.

Un quadro automatico assicura la gestione in sicurezza delle operazioni di carico consentendo:

- l'arresto automatico della pompa a serbatoio pieno (tutti i serbatoi sono dotati di misuratore di livello);
- interblocco delle valvole di collegamento sala pompe – serbatoi

I 12 comparti (6 serbatoi in acciaio + 3 serbatoi in acciaio AISI 316, divisi in due comparti ciascuno, per un totale di 12) sono gestiti tramite due valvole che "comandano" i due settori. Le pompe non possono avviarsi se una delle due non è perfettamente chiusa;

- interblocco delle valvole sulle linee d'ingresso ai singoli serbatoi o comparti

A valle delle valvole di cui al punto precedente, sulle singole linee che alimentano i singoli serbatoi/comparti sono posizionate altre valvole con indicatore/trasmittitore di posizione; le pompe non possono avviarsi se risulta aperta più di una valvola su sei. In tal modo si evitano errori di manovra che possono provocare travasi di rifiuti tra i serbatoi.

La colatura di fusti e contenitori contenenti oli viene effettuata capovolgendoli su di un'apposita tramoggia, posta al coperto e dotata di griglia per la raccolta dei colaticci.

Tracciabilità dei rifiuti e bilancio di massa dell'impianto

Viene di seguito descritto il sistema di tracciabilità adottato da Liguroil:

Ciclo A1 (oli ed emulsioni oleose)

1. **Accettazione rifiuto:** consiste in una verifica visiva per accertare, tra l'altro, che la tipologia di rifiuto sia conforme con quanto riportato sul formulario di accompagnamento del trasporto (FIR).
2. **Pesatura:** i rifiuti in ingresso, dopo la fase di accettazione, vengono pesati con un transpallet di capacità fino 20 q; per i rifiuti conferiti con autobotti l'Azienda si è dotata di un sistema mobile di pesatura dei carichi SIPI serie SE 511 AN-4R-ST, consistente in due piattaforme mobili pesa ruote, posizionate in punti specifici individuati con linee a terra sul piazzale interno all'insediamento. Le piattaforme sono collegate a PLC per la lettura dei carichi e la stampa del peso. Ognuno dei due assi ha una capacità di lettura sino a 15000 kg.

3. **Posizionamento nel sito di stoccaggio:** dopo le fasi di accettazione e pesatura i rifiuti vengono allocati nei serbatoi di destinazione.
4. **Carico su registro di carico scarico:** vengono registrati "in carico" i rifiuti in ingresso all'impianto, i rifiuti prodotti, nonché i rifiuti ottenuti da operazioni di pretrattamento/trattamento con conseguente modifica del CER.
5. **Aggiornamento giacenze magazzino:** l'aggiornamento avviene giornalmente a cura del magazziniere, in collaborazione con l'Ufficio, tramite supporto informatico; il data base consente di verificare, per ogni serbatoio, la giacenza ed i formulari relativi ai rifiuti stoccati. Generalmente a cadenza giornaliera viene stampata la giacenza, mentre è sempre possibile richiamare informaticamente le giacenze e le movimentazioni pregresse.
6. **Scarico da registro di carico scarico:** i rifiuti conferiti ad impianti esterni di recupero/trattamento e quelli sottoposti ad operazioni di pretrattamento/trattamento che comportano una variazione di codice CER vengono registrati come "scarico".
7. **Operazioni che comportano una variazione di codice CER:** tutte le operazioni che prevedono un cambio CER sono registrate, sia come scarico che come carico sul registro con annotazioni delle operazioni effettuate (p.es. miscelazione, scrematura, separazione per decantazione). Nello specifico si procede come di seguito indicato e come riportato anche in tabella 1:

- Miscelazione oli, emulsioni oleose, soluzioni acquose

Tutti i rifiuti raccolti che hanno caratteristiche chimiche e fisiche compatibili e destinate alla stessa tipologia di trattamento finale possono essere miscelati tra loro in modo da ottenere un prodotto omogeneo che possa uscire dall'impianto Liguroil, conferito all'esterno con un unico codice CER.

La miscelazione (sempre olio con olio, emulsione con emulsione, soluzione acquosa con soluzione acquosa) avviene direttamente nel serbatoio di stoccaggio; i rifiuti da miscelare, infatti, vengono pompati nel serbatoio di riferimento. In particolare, sui coperchi del passo d'uomo dei serbatoi TK4 e TK5 nei quali avviene il travaso del surnatante, è stato realizzato un apposito raccordo che consente lo svolgimento dei travasi con il coperchio chiuso per eliminare possibili emissioni in atmosfera.

Per la tracciabilità di tale operazione, la miscelazione viene gestita con un modulo interno sul quale viene registrato il codice CER e quantità del rifiuto da miscelare e il codice CER ottenuto dalla miscelazione.

Tale operazione, nel registro di carico/scarico dell'impianto, è facilmente individuabile in quanto, nelle annotazioni, viene aggiunto il termine "MISCELAZIONE".

- Scrematura

Tale operazione può essere svolta in tutti i serbatoi contenenti rifiuti con residui oleosi (indipendentemente dal codice CER) ottenendo una parte oleosa generalmente individuata con il codice CER 13 02 05* che potrà essere miscelata con l'olio contenuto nei serbatoi dedicati allo stoccaggio dello stesso.

L'operazione avviene direttamente nei serbatoi per separazione fisica delle frazioni del rifiuto aventi densità specifiche differenti.

Per la tracciabilità di tale operazione, la scrematura viene gestita con un modulo interno sul quale viene registrato il codice CER e quantità del rifiuto da scremare e il codice CER ottenuto dalla scrematura.

Tale operazione, nel registro di carico/scarico dell'impianto, è facilmente individuabile in quanto, nelle annotazioni, viene aggiunto il termine "SCREMATURA".

- Separazione fisica per decantazione

Tale separazione permette il miglioramento della qualità degli oli e agevola le fasi di recupero degli impianti finali.

L'operazione può essere svolta in tutti i serbatoi contenenti oli minerali e sintetici (indipendentemente dal codice CER), nei quali per separazione fisica dovuta al diverso peso specifico delle diverse fasi, si separa una parte acquosa (emulsione) che potrà essere miscelata con l'emulsione contenuta nei serbatoi dedicati allo stoccaggio della stessa.

Per la tracciabilità di tale operazione, la separazione viene gestita con un modulo interno sul quale viene registrato il codice CER, la quantità del rifiuto da separare e il codice CER ottenuto.

Quest'operazione, nel registro di carico/scarico dell'impianto, è facilmente individuabile in quanto, nelle annotazioni, viene aggiunto il termine "SEPARAZIONE".

Per i rifiuti sottoposti alle operazioni sopradescritte e che quindi variano la codifica CER iniziale, la tracciabilità sarà assicurata anche, dalla congruità tra i carichi in ingresso, quelli in uscita e le giacenze di "magazzino".

Ciclo A2

1. **Accettazione rifiuto:** consiste in una verifica visiva per accertare, tra l'altro, che la tipologia di rifiuto sia conforme con quanto riportato sul formulario di accompagnamento del trasporto (FIR)
2. **Pesatura:** i rifiuti in ingresso, dopo la fase di accettazione, vengono pesati mediante l'impiego di un transpallet avente capacità fino a 20 q.
3. **Posizionamento nel sito di stoccaggio:** dopo le fasi di accettazione e pesatura i rifiuti vengono allocati sul previsto sito di stoccaggio.
4. **Carico su registro di carico scarico:** vengono registrati in carico i rifiuti in ingresso al complesso, i rifiuti prodotti dall'attività, nonché i rifiuti ottenuti da operazioni di pretrattamento/trattamento con conseguente modifica CER.
5. **Aggiornamento giacenze magazzino:** l'aggiornamento avviene giornalmente a cura del magazziniere, sempre con la collaborazione dell'ufficio, su supporto informatico; il data base consente di verificare, per ogni sito, la giacenza ed i formulari relativi ai rifiuti stoccati. Generalmente a cadenza giornaliera viene stampata la giacenza mentre è sempre possibile richiamare informaticamente le giacenze e le movimentazioni pregresse.
6. **Scarico da registro di carico scarico:** i rifiuti conferiti ad impianti esterni di recupero/trattamento e quelli sottoposti ad operazioni di pretrattamento/trattamento che comportano una variazione di codice CER vengono registrati come "scarico".
7. **Operazioni che comportano una variazione di codice CER:** come già anticipato, tutte le operazioni che prevedono un cambio CER sono registrate, sia come scarico che come carico sul registro con annotazioni delle operazioni effettuate (p.es. lavaggio, pressatura etc).

Di seguito vengono ricapitolati alcuni possibili rifiuti suscettibili di cambio CER:

Scarico	Carico
15.01.10* – imballaggi in metallo	15.01.04 Imballaggi in metallo (dopo lavaggio) 19.12.02 Metalli ferrosi (dopo lavaggio e pressatura)

15.01.10* – imballaggi in plastica	15.01.02 Imballaggi in plastica (dopo lavaggio) 19.12.04 Plastica e gomma (dopo lavaggio e pressatura)	
16.01.21* - componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16.01.07 a 16.01.11, 16.01.13 e 16.01.14 (serbatoi veicoli)	15.01.02 imballaggi in plastica (dopo lavaggio)	
15.01.04 – imballaggi in metallo	15.01.04 imballaggi in metallo (dopo pressatura)	Si utilizzano entrambi i codici in uscita a seconda delle esigenze del recuperatore finale
	19.12.02 metalli ferrosi (dopo pressatura)	
15.01.02– imballaggi in plastica	15.01.02 imballaggi in plastica (dopo pressatura)	Si utilizzano entrambi i codici in uscita a seconda delle esigenze del recuperatore finale
	19.12.04 plastica e gomma (dopo pressatura)	

Un caso particolare è la “COLATURA” e cioè il recupero della parte oleosa dai filtri dell’olio che, stoccati nello scarrabile dedicato, con il tempo rilasciano parte dell’olio in essi contenuto che si deposita sul fondo dello scarrabile stesso.

Tale operazione avviene pompando l’olio che si deposita sul fondo dello scarrabile tramite ugello posizionato nella parte bassa dello stesso.

L’olio raccolto con questa operazione viene quindi codificato con il codice CER 13 02 05* e stoccato nei serbatoi dedicati.

Per la tracciabilità di tale operazione, la colatura viene gestita compilando un modulo interno sul quale viene registrato che parte del quantitativo del codice CER 16 01 07* (filtri olio) viene scaricato e sostituito da un carico della stessa quantità del codice CER 13 02 05* (olio). Sul registro di carico e scarico viene quindi registrato uno “scarico” del codice filtri dell’olio ed un “carico” del codice ottenuto dalla colatura, cioè l’olio.

Tale operazione è facilmente individuabile in quanto viene aggiunta la frase “COLATURA” nelle annotazioni stampate sul registro di carico e scarico.

Con l’attuale sistema di tracciabilità in uso presso Liguroil, si è sempre in grado, per ambedue i cicli di lavorazione, di conoscere:

- I quantitativi di rifiuti in ingresso ed il sito di stoccaggio
- per ogni sito, i quantitativi di rifiuti stoccati
- la provenienza di tali rifiuti (in quanto ad ogni sito sono associati i relativi FIR in ingresso ed in uscita)
- le eventuali movimentazioni interne da un sito all’altro (in quanto tali operazioni sono registrate sul registro di carico scarico)
- i quantitativi di rifiuti in uscita.

Operazioni sui rifiuti (D13, D14, D15, R12, R13, R3, R4)

La Liguroil gestisce i rifiuti in ingresso al proprio impianto secondo due distinte linee:

- Ciclo A 1: rifiuti oleosi (oli ed emulsioni) e rifiuti acquosi e fangosi pompabili, stoccati nel parco serbatoi, come da tabella 1
- Ciclo A 2: rifiuti gestiti in aree diverse dal parco serbatoi

Ciclo A 1: rifiuti oleosi e rifiuti acquosi stoccati nel parco serbatoi

I rifiuti liquidi oleosi ed acquosi, conferiti all'impianto Liguroil tramite ATB o autocarri, vengono pompati nei serbatoi dedicati (ovvero smistati nei serbatoi di stoccaggio, suddivisi per tipologia) e l'eventuale residuo oleoso contenuto negli imballaggi (es. fusti) viene recuperato in un'apposita tramoggia, posta al coperto. Il residuo della filtrazione viene rimosso periodicamente dalla griglia e viene preso in carico da Liguroil come rifiuto prodotto (morchia oleosa) per essere successivamente avviato a smaltimento presso impianti terzi.

Nei serbatoi di stoccaggio vengono effettuate le seguenti lavorazioni:

- Miscelazione
- Scrematura
- Colatura
- Separazione fisica per decantazione

La miscelazione viene effettuata per ottimizzare l'organizzazione ed il trasporto dei rifiuti stoccati prima di destinarli agli impianti finali di recupero o smaltimento. Le miscelazioni vengono effettuate solo tra rifiuti che presentano caratteristiche chimico-fisiche compatibili tra loro, anche se con classificazione di pericolo (HP) e CER differenti.

In particolare, vengono svolte le seguenti miscelazioni:

- miscelazione oli

Tutti gli oli raccolti che hanno caratteristiche chimiche e fisiche compatibili tra loro e che sono destinati alla stessa tipologia di trattamento finale possono essere miscelati tra loro in modo da ottenere un prodotto omogeneo che possa uscire dall'impianto Liguroil per il conferimento al Consorzio Obbligatorio Nazionale degli Oli Usati, con un unico codice CER.

Tale miscelazione avviene direttamente nel serbatoio di stoccaggio; i diversi oli da miscelare, infatti, vengono versati direttamente nella tramoggia di carico e pompati nel serbatoio di riferimento.

Per la tracciabilità di tale operazione, la miscelazione viene gestita con un modulo interno sul quale viene registrato il codice CER e quantità del rifiuto da miscelare e il codice CER ottenuto dalla miscelazione.

Tale operazione, nel registro di carico/scarico dell'impianto, è facilmente individuabile in quanto, nelle annotazioni, viene aggiunto il termine "MISCELAZIONE".

Gli oli usati sono classificati dal CONOU, a seconda della qualità, in tre tipologie fondamentali: Olio Chiaro, Olio Scuro, Olio ex trasformatore, per cui i codici prevalenti in uscita dall'impianto (e conferiti al CONOU) sono:

- 13.01.13* altri oli per circuiti idraulici (OLIO CHIARO)
- 13.02.05* scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati (OLIO SCURO)
- 13.03.10* altri oli isolanti e termoconduttori (OLIO EX TRASFORMATORE)

Al rifiuto in uscita potrà essere attribuito il codice prevalente, costituente la miscelazione.

- miscelazione emulsioni oleose

Anche in questo caso la miscelazione avviene direttamente all'interno del serbatoio di stoccaggio, attraverso il pompaggio delle emulsioni oleose scaricate nel serbatoio di riferimento.

Come per gli oli, la tracciabilità dell'operazione è gestita con un modulo interno sul quale viene registrato il codice CER e la quantità del rifiuto da miscelare nonché il codice CER ottenuto dalla miscelazione. Sul registro di carico/scarico rifiuti dell'impianto, l'operazione è facilmente individuabile in quanto, nelle annotazioni, viene aggiunto il termine "MISCELAZIONE".

In uscita da tale operazione si ottiene generalmente il CER 13 08 02* "altre emulsioni" o, in alternativa, il codice prevalente tra i rifiuti costituenti la miscela.

- miscelazione soluzioni acquose

Anche tale miscelazione avviene direttamente nel serbatoio di stoccaggio, dove le diverse soluzioni acquose da miscelare vengono scaricate direttamente nella tramoggia di carico e quindi pompate nel serbatoio di riferimento.

Tale operazione è necessaria dal punto di vista gestionale / organizzativo qualora il quantitativo ritirato di un determinato CER fosse talmente modesto da non giustificare l'impegno di un serbatoio.

Per la tracciabilità di tale operazione si segue quanto descritto in precedenza.

Per scrematura si intende il recupero della parte oleosa dai rifiuti contenenti olio (emulsioni oleose, acque di lavaggio e antigelo). Tale operazione avviene direttamente nei serbatoi (non riscaldati) per separazione fisica delle frazioni del rifiuto aventi densità specifiche differenti.

Per la tracciabilità dei rifiuti coinvolti in tale operazione, si utilizza un modulo interno sul quale viene registrato il codice CER e quantità del rifiuto da scremare ed il codice CER ottenuto dalla scrematura.

Tale operazione, nel registro di carico/scarico dell'impianto, è facilmente individuabile in quanto, nelle annotazioni, viene aggiunto il termine "SCREMATURA".

Tale operazione può essere svolta in tutti i serbatoi contenenti emulsioni oleose (indipendentemente dal codice CER) ottenendo una parte oleosa generalmente individuata con il codice CER 13 02 05* che può essere miscelata con l'olio contenuto nei serbatoi dedicati allo stoccaggio dello stesso.

Per colatura si intende l'operazione che consente il recupero della parte oleosa dai filtri dell'olio, stoccati nello scarrabile dedicato, che con il tempo rilasciano parte dell'olio in essi contenuto che va a depositarsi sul fondo dello scarrabile stesso.

Tale operazione avviene pompando l'olio che si deposita sul fondo dello scarrabile tramite ugello posizionato nella parte bassa.

L'olio raccolto con questa operazione viene quindi codificato con il codice CER 13 02 05* e stoccato nei serbatoi dedicati.

Per la tracciabilità di tale operazione, la colatura viene gestita compilando un modulo interno sul quale viene registrato che parte del quantitativo del codice CER 16 01 07* (filtri olio) viene scaricato e sostituito da un carico della stessa quantità del codice CER 13 02 05* (olio). Sul registro di carico e scarico viene quindi registrato uno "scarico" del codice filtri dell'olio ed un "carico" del codice ottenuto dalla colatura, cioè l'olio.

Tale operazione è facilmente individuabile in quanto viene aggiunta la frase "COLATURA" nelle annotazioni stampate sul registro di carico e scarico rifiuti.

Per separazione fisica per decantazione si intende la rimozione della parte acquosa (emulsione) dagli oli separabili, compresi quelli vegetali.

La separazione permette il miglioramento della qualità degli oli e agevola le fasi di recupero degli impianti finali.

Tale operazione può essere svolta in tutti i serbatoi contenenti oli minerali e sintetici (indipendentemente dal codice CER), nei quali per separazione fisica dovuta al diverso peso specifico delle diverse fasi, si separa una parte acquosa (emulsione) generalmente codificata con il CER 13 08 02* che potrà essere miscelata con l'emulsione contenuta nei serbatoi dedicati allo stoccaggio della stessa.

Per quanto riguarda, invece, il recupero della parte acquosa dagli oli vegetali il codice uscente derivante dalla separazione è 16.10.02 o 16.10.04 in funzione della destinazione finale del rifiuto.

Risultano necessarie precisazioni circa le caratteristiche del rifiuto oleoso prodotto dalla separazione acqua/olio nei serbatoi, ovvero specifiche chimico-fisiche dell'olio separato rispetto agli impianti riceventi (consorziate CONOU e non) e loro utilizzo presso gli impianti di destinazione (dati medi, minimi e massimi di concentrazione di sostanze idrocarburiche riferite agli ultimi 3 anni): si prescrive all'Azienda di fornire le elaborazioni dei dati di cui sono state trasmesse le certificazioni analitiche secondo quanto richiesto sopra.

Per il ciclo di lavorazione A1 è prevista una ulteriore attività consistente nel lavaggio ed eventuale bonifica serbatoi di stoccaggio. Questi ultimi vengono "lavati" ogni volta che il cambiamento della destinazione (p.es. da oli usati minerali ad oli vegetali) possa compromettere le caratteristiche del rifiuto in uscita. Ad esempio, passare da uno stoccaggio di un olio minerale allo stoccaggio di un'emulsione avente anch'essa matrice minerale non prevede bonifica del serbatoio.

Il lavaggio dei serbatoi viene effettuato, utilizzando una idropulitrice ad alta pressione operante sia con acqua calda che con vapore, attraverso il "passo d'uomo" superiore del serbatoio. Nei casi di cambio di CER in stoccaggio in serbatoio (differente per origine e/o per tipologia) ed in funzione del grado di "sporco" si dovrà procedere al lavaggio ritenuto più idoneo con impiego di acqua calda a 60°C o 80°C o con vapore.

I reflui derivanti dalle operazioni di lavaggio verranno raccolti separatamente, a seconda della tipologia del rifiuto contenuto nel serbatoio e quindi successivamente conferiti a soggetto autorizzato allo smaltimento.

Per la tracciabilità di tale operazione, il lavaggio dei serbatoi viene gestito compilando un modulo interno sul quale viene registrato il quantitativo di rifiuto prodotto con il CER 12.03.01* - soluzioni acquose di lavaggio. Sul registro di carico e scarico viene quindi registrato un "carico" del codice CER 12.03.01* o di 161002.

Ciclo A 2: rifiuti diversi da quelli gestiti nel parco serbatoi e gestiti in aree differenti dell'impianto

Liguroil ha individuato 20 siti di stoccaggio coperti, dedicati a diverse tipologie di rifiuti in ingresso. Se ne riassumono le caratteristiche di stoccaggio nella seguente tabella:

Sito	Capacità (m³)	Adibito allo stoccaggio di:	Tipologia contenitori di stoccaggio ed attrezzature del sito
1	36	Morchie di cabina di verniciatura e di distillazione, vernici obsolete, filtri cabina verniciatura, carboni attivi, raccordi idraulici	Fusti, fustini, big bags, cisterne
2	10	Diluenti e/o Solventi per pulizia e per vernici / Pitture e decapanti / Soluzioni acquose	Il vano è dotato di porte antincendio REI 120, è sufficientemente areato e attrezzato con griglia e vasca di contenimento. La vasca di contenimento è di cemento additivato e successivamente verniciato con vernici epossidiche; all'interno della vasca così verniciata è stata posta una ulteriore vasca di

			<p>contenimento in ferro al di sopra della quale è stato posizionato il piano grigliato ove sono alloggiati i vari contenitori.</p> <p>I rifiuti sono stoccabili anche nei serbatoi orizzontali, inclusi i fanghi, se pompabili. Quando i quantitativi raccolti sono minimi è operativamente poco conveniente impegnare serbatoi dalla capacità minima di 15 m³ e quindi si utilizza tale sito</p>
A e B	11	Fanghi e morchie oleose	rifiuti sono alloggiati su una vasca di contenimento in cemento, trattato con vernice epossidica, al di sopra della quale è stato posizionato un piano grigliato in ferro.
3	40	Materiale assorbente/filtrante NON PERICOLOSO (filtri dell'aria)	Presenza di un compattatore per i filtri dell'aria.
4	8	Batterie diverse	In tale sito si stoccano, in contenitori idonei sovrapponibili al massimo in due file, batterie diverse da quelle stoccate nel sito "I".
5	10	Pneumatici fuori uso	Ritirato sfuso e stoccato in idonei contenitori
6	40	Materiale assorbente/filtrante PERICOLOSO	Stoccato in idonei contenitori/scarrabile
7	4	Neon	Stoccati in idonei contenitori
8	40	Imballaggi non pericolosi in plastica, metallo, carta e cartone	Posizionate su pallets, big bags, o idonei contenitori
9	4	Apparecchiature fuori uso pericolose	Posizionate su pallets, big bags, o idonei contenitori
10	40	Imballaggi pericolosi in metallo e in plastica e bombolette spray	Stoccato in idonei contenitori
11	16	Rifiuti vari non pericolosi	Posizionate su pallets, big bags, o idonei contenitori
12	2	Pastiglie dei freni	Posizionate su pallets, big bags, o idonei contenitori
13	21	Metalli ferrosi non pericolosi	Si tratta di un contenitore senza coperchio, ma posto sotto tettoia ed avente capacità pari a- 21 m ³ (3,8 m x 2,4m x 2,3 m) adibito allo stoccaggio di fusti ed imballi metallici bonificati (in uscita dall'impianto di lavaggio) che vengono successivamente pressati
O	1	Catalizzatori	Stoccati in idonei contenitori
P	1	Rifiuti metallici pericolosi	Stoccati in idonei contenitori
Q	1	Cavi pericolosi	Stoccati in idonei contenitori

I	30	Batterie al piombo	<p>Si tratta di uno scarrabile a tenuta stagna (omologato ADR) in cui vengono stoccate batterie al piombo.</p> <p>In considerazione del fatto che la capacità dello scarrabile, per richiesta del COBAT, non viene utilizzata completamente (capacità impiegata pari a 12-13 m³), ai fini dello sfruttamento della massima capacità di stoccaggio del sito è stata autorizzata la possibilità di affiancare allo scarrabile, alcuni cassonetti (cinque) da 0,6 m³/cad., impilati sino ad un max di tre.</p> <p>Quando lo scarrabile è in viaggio verso il recuperatore finale, le batterie al piombo conferite in impianto vengono provvisoriamente stoccate in contenitori idonei posti sul sito "I",. Tale operazione si rende necessaria sino al rientro in impianto dello scarrabile vuoto nell'area dedicata (in genere questo avviene nell'arco della stessa giornata o il giorno dopo) quando avverrà il trasferimento delle batterie dai contenitori allo scarrabile.</p>
L	30	Filtri dell'olio	In cassone scarrabile da 30 m ³ , a tenuta stagna

Il volume massimo di rifiuti diversi da quelli stoccati nel parco serbatoi e stoccabili istantaneamente in impianto è di 345 m³.

Il quantitativo massimo di rifiuti movimentabili, non dipende essenzialmente dalle caratteristiche dell'impianto, ma dalle condizioni di mercato.

I rifiuti in colli (fusti, bonze, cassoni, big bags, etc) o eccezionalmente sfusi (batterie, pneumatici, etc) sono gestiti con diverse modalità in funzione delle loro caratteristiche.

I rifiuti, previa operazione di pesatura, vengono allocati nei siti specifici dopo aver proceduto, se necessario, al:

- Ricondizionamento
- Disimballaggio
- Cernita
- Riconfezionamento
- Accorpamento

Tali attività saranno tutte eseguite all'interno del complesso in aree coperte e pavimentate.

Successivamente alle operazioni sopra descritte, per una ottimale gestione dell'impianto, si procede al lavaggio dei fusti per un successivo riutilizzo, o alla loro riduzione volumetrica in caso di successivo avvio a smaltimento.

Impianto di lavaggio degli imballaggi e dei serbatoi contaminati

Si tratta di un impianto di lavaggio costituito da una cabina in acciaio INOX (avente dimensioni di ingombro di circa 2,5 m x 1,2 m x 3,6 m di altezza) a circolo chiuso. L'attività di lavaggio permette il recupero di materiale metallico e plastico dagli imballaggi che, contenendo ancora residui di sostanze pericolose, sono classificati come pericolosi ma che a seguito del lavaggio di tale sostanze diventano non pericolosi.

L'impianto è strutturato per il lavaggio degli imballaggi sporchi e dei serbatoi dei veicoli; il lavaggio viene effettuato tramite acqua, spruzzata ad alta pressione in ciclo chiuso. Alla fine del processo, della durata media di circa 3'/ciclo, avviene un risciacquo con acqua pulita. Nell'eventualità che il processo di lavaggio così descritto non fosse sufficiente, Liguroil si riserva la possibilità di utilizzare appositi detergenti sgrassanti, privilegiando quelli a minor impatto ambientale.

Una vasca di acciaio inox posta sotto la cabina provvederà alla raccolta dei reflui di lavaggio che, una volta filtrati, verranno riportati al contenitore di stoccaggio mediante una pompa a membrana. Sono presenti, pertanto, due cisterne in acciaio inox da 1000 litri/cad, una adibita alla raccolta delle acque reflue di lavaggio e l'altra per la raccolta dell'acqua impiegata per il risciacquo. I consumi di acqua sono così di seguito calcolati:

FASE	CICLO STANDARD (SECONDI)	CONSUMO ACQUA/FUSTO
LAVAGGIO	150	95 lt di cui 19 lt a perdere (primi secondi di lavaggio) e 76 lt in ricircolo
RISCIACQUO	30	19 lt in ricircolo

Le operazioni di lavaggio sono svolte con ausilio di un impianto dedicato costituito da una cabina in acciaio INOX (avente dimensioni di ingombro di circa 2,5 m x 1,2 m x 3,6 m di altezza).

I fusti ex olio vengono sottoposti ad un lavaggio semplice (acqua ad alta pressione) senza l'uso di detergenti. Fermo restando l'utilizzo di acqua meteorica e di falda (proveniente dal serbatoio da 5000 lt alimentato dal troppo pieno del vascone da 90 m³ ad uso antincendio) ai fini di ridurre il consumo idrico e nell'ottica del miglioramento continuo delle prestazioni ambientali, il Gestore sta valutando una modifica dei tempi di lavaggio, garantendo le medesime prestazioni qualitative.

L'impianto di lavaggio è costituito da n. 2 postazioni di lavaggio: mentre il ciclo di lavaggio è in funzione nella prima postazione, l'operatore provvede allo scarico e al carico della seconda postazione; l'intero ciclo operativo è gestito da processore logico con selettore per la gestione dei tempi di lavaggio.

Sono presenti n. 2 cisterne in acciaio inox, aventi ciascuna una capacità di 1000 litri, una adibita alla raccolta delle acque reflue di lavaggio (Serbatoio B) e l'altra per la raccolta dell'acqua pulita impiegata per il risciacquo (Serbatoio A).

Le vasche in acciaio inox, C1 e C2, poste sotto ciascuna postazione di lavaggio, permette la raccolta dei reflui di lavaggio che, una volta filtrati, sono rinviati al Serbatoio B mediante una pompa a membrana.

Il lavaggio viene effettuato tramite acqua, spruzzata ad alta pressione, in ciclo chiuso. Alla fine del processo, avviene un risciacquo con acqua pulita; possono essere eventualmente impiegati appositi detergenti sgrassanti, qualora necessario.

A cadenza bimestrale/trimestrale e comunque in caso di necessità, viene effettuato lo scarico del serbatoio B di stoccaggio dei reflui, dotato di apposito galleggiante per il troppo pieno posto a 800 lt e collegato ad interruttore di livello (max lavaggio – min risciacquo) connesso a PLC per fermo impianto.

Le acque reflue derivanti dalle operazioni di lavaggio sono prese in carico dall'Azienda, quali rifiuti prodotti all'interno dell'impianto; gli imballaggi, previo lavaggio, possono subire operazioni di adeguamento volumetrico, con l'ausilio di n. 2 presse all'uopo destinate.

Relativamente al consumo idrico medio, per le fasi di lavaggio e di risciacquo, aventi rispettivamente una durata di 40 e 20 secondi, è previsto un impiego rispettivamente di 24,66 litri, di cui 6,16 litri a perdere e 18,5 litri in ricircolo, e 12,33 litri in ricircolo.

L'Azienda ha adottato un'aggiornata procedura relativa alle operazioni di lavaggio (OP 3), contenuta nell'istruzione operativa IO01 "Movimentazione e trattamenti rifiuti presso il deposito", allo scopo di ridurre i consumi idrici.

I rifiuti in entrata ed in uscita dall'impianto di lavaggio sono rappresentati nella sottostante tabella:

Entrata	Uscita (senza passaggio in pressatura)
15.01.10* – imballaggi in metallo	15.01.04 Imballaggi in metallo
	12.03.01* Soluzioni acquose di lavaggio
15.01.10* – imballaggi in plastica	15.01.02 Imballaggi in plastica
	12.03.01* Soluzioni acquose di lavaggio
16.01.21* - componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16.01.07 a 16.01.11, 16.01.13 e 16.01.14 (serbatoi veicoli)	15.01.02 imballaggi in plastica
	12.03.01* Soluzioni acquose di lavaggio

Impianto di adeguamento volumetrico dei rifiuti

L'adeguamento volumetrico viene realizzato su:

- i rifiuti provenienti dall'impianto di lavaggio:
 - o 15 01 02 Imballaggi in plastica
 - o 15 01 04 Imballaggi metallici

Entrata	Uscita	NOTE
15.01.04 – imballaggi in metallo	15.01.04 imballaggi in metallo	Si possono attribuire alternativamente i due codici in uscita, a seconda delle esigenze del recuperatore finale
	19.12.02 metalli ferrosi	
15.01.02– imballaggi in plastica	15.01.02 imballaggi in plastica	Si possono attribuire alternativamente i due codici in

	19.12.04 plastica e gomma	uscita, a seconda delle esigenze del recuperatore finale
--	---------------------------	--

- altri rifiuti tal quali:

- 15 01 02 Imballaggi in plastica
- 15 01 04 Imballaggi metallici
- 15.01.10* imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze
- 07.03.10* altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti
- 15.02.02* assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose
- 15.02.03 assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15.02.02

I CER attribuiti ai rifiuti in uscita dall'operazione di adeguamento volumetrico possono essere differenti da i CER in ingresso all'impianto Liguroil, appartenenti alla categoria 19 o altro, a discrezione del produttore (in questo caso, Liguroil).

L'adeguamento volumetrico viene effettuato giornalmente mediante due presse collocate in zona adiacente l'impianto di lavaggio fusti (si veda planimetria allegata). Gli eventuali colaticci vengono raccolti e fatti confluire nel sistema interno di raccolta.

Rifiuti in uscita

Generalmente, sui rifiuti in uscita Liguroil effettua un'analisi annuale e una corrispondente scheda di omologa, in funzione delle richieste da parte dello smaltitore.

In merito alle verifiche analitiche sugli oli usati, Liguroil effettua un'analisi preliminare sull'olio in uscita dall'impianto, prima del conferimento al consorzio CONOU, per verificarne la qualità. A tal scopo vengono normalmente ricercati su ogni carico in uscita dall'impianto Liguroil: contenuto di acqua, densità, PCB/PCT, diluenti, n° di saponificazione, cloro totale, metalli (Cr, Cd, Ni, V), silicio. Una volta giunto a destinazione il prodotto viene nuovamente analizzato dal laboratorio della raffineria CONOU per i medesimi parametri.

Come già per le analisi sui rifiuti in ingresso, anche per i carichi in uscita vengono impartite prescrizioni con frequenze analitiche per la caratterizzazione dei rifiuti applicate sul territorio provinciale.

Deroga dall'obbligo di analisi sui rifiuti pericolosi in ingresso al di sotto dei 2000 kg/anno

Nel corso della terza conferenza dei servizi si è valutata anche la richiesta della Società relativa ad una rivalutazione dell'obbligo di estendere l'analisi di caratterizzazione a tutti i rifiuti pericolosi in ingresso all'impianto per la determinazione degli HP, inserita nel PMC da parte di Arpal.

La richiesta era stata formalizzata dalla Società anche all'Agenzia regionale che con propria nota aveva mantenuto ferma la sua proposta di analisi sistematica di caratterizzazione su tutti i rifiuti pericolosi in ingresso.

Già dall'AIA pre-vigente è operativa una deroga in base alla quale al di sotto dei 2000 kg/anno per ogni singolo CER e per singolo produttore non vengono effettuate le analisi sui rifiuti non pericolosi aventi codice a specchio. Tale deroga era stata pensata ed introdotta, congiuntamente con ARPAL, con l'intenzione di favorire il sistema di micro raccolta presso i piccoli produttori, cercando proprio di contrastare possibili smaltimenti illeciti conseguenti a costi elevati dell'avvio a smaltimento dei rifiuti che rendono, di fatto,

eccessivamente oneroso il costo di un regolare avvio a smaltimento/recupero degli stessi e che ricade soprattutto sui piccoli produttori.

Da parte sua ARPAL fonda la sua richiesta di analisi, precedentemente mai avanzata, sui contenuti della linea guida SNPA che infatti cita nel proprio parere ed esprime una valutazione molto cautelativa che non tiene sufficientemente conto del contesto e dei rischi ambientali che questo onere aggiuntivo comporta. Con una prescrizione così rigida, il rischio di favorire smaltimenti non corretti e comportamenti illeciti dannosi per l'ambiente è molto elevato per cui si ritiene valutabile l'introduzione di una deroga anche per le analisi sui rifiuti pericolosi in ingresso. Inoltre la linea guida non è un documento recepito da alcuna norma e rappresenta, appunto, una linea guida per il sistema agenziale su cui senz'altro impostare il proprio lavoro ma che, in ogni caso, richiede di essere anche sito specifico per ogni realtà impiantistica valutata.

Pertanto, in analogia con il criterio applicato sino ad oggi per i rifiuti non pericolosi aventi codici a specchio con l'atto, la conferenza del 13.12.2022 ha ritenuto di poter applicare il criterio quantitativo annuo per CER e per singolo produttore inferiore ai 2000 kg anche per le analisi di caratterizzazione dei rifiuti pericolosi in ingresso all'impianto, finalizzate alla determinazione degli HP. La decisione ha lo scopo precipuo di disincentivare lo smaltimento improprio e non corretto di rifiuti con conseguente rischio di contaminazione delle matrici ambientali.

Gestione rifiuti putrescibili

Tra le ultime integrazioni fornite dalla Società, necessarie ai fini istruttori per il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, vi è l'elenco dei CER (tra quelli di cui alla tabella Allegato 1) aventi caratteristiche, anche solo potenziali, di elevata e media putrescibilità che sono stati così di seguito individuati:

05.01.09*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
05.01.10	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 05 01 09
06.05.02*	fanghi da trattamento in loco di effluenti, contenenti sostanze pericolose
06.05.03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02
07.01.11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
07.01.12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11
07.02.11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
07.02.12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 02 11
07.03.11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
07.03.12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 03 11
07.06.11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
07.06.12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11
07.07.11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
07.07.12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 07 11
19.02.05*	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose

19.02.06	fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 190205
19.08.02	rifiuti dell'eliminazione della sabbia
19.08.09	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili (SOLO SE FANGOSE)
19.08.10*	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 190809
19.08.13*	Fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali
19.08.14	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190813
19.13.07*	rifiuti liquidi acquosi e rifiuti concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose
19.13.08	rifiuti liquidi acquosi e rifiuti concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 07

L'effettiva produzione di emissioni maleodoranti dipende anche dalla natura, dalla provenienza e dalle modalità di conservazione dei rifiuti stessi. Nel merito, con l'AIA novellata si regolamentano con prescrizioni le tempistiche di stoccaggio per tali tipologie di rifiuti, a seconda che siano o meno stoccati in serbatoio sottoposto ad aspirazione ed abbattimento degli effluenti, oppure no.

In particolare, si ritiene che i criteri tecnici mutuati dal D.M. 08.04.2008 possano essere impiegati, per analogia, nei casi di stoccaggio di rifiuti ad alta, quanto rapida, putrescibilità e fermentescibilità quali sono i rifiuti urbani regolati dal D.M. citato, ma anche altri CER costituiti da materiale organico (che pertanto, di per sé, è soggetto a fenomeni di biodegradazione) e regolati con autorizzazioni ordinarie o con AIA.

Si utilizza, pertanto, il criterio temporale stabilito da tale norma per regolare la gestione di rifiuti aventi caratteristiche di alta biodegradabilità e conseguente sviluppo di emissioni odorigene, nei casi in cui lo stoccaggio non avvenga in ambiente confinato, quale un serbatoio, e con contestuale attivazione di dispositivi di contenimento delle emissioni suddette. Da ciò deriva l'applicazione delle seguenti tempistiche:

- Tempi massimi di stoccaggio pari a 72 ore dal conferimento in impianto se stoccato in locale non sottoposto ad aspirazione e successivo trattamento degli effluenti gassosi, o se stoccato all'aperto.
- Tempi massimi di stoccaggio pari a 30 giorni dal conferimento in impianto per stoccaggi in serbatoio o locale confinato sottoposto ad aspirazione e trattamento degli effluenti.

Valutazione integrata degli inquinamenti e applicazione dei contenuti tecnici della Decisione Ue 2018/1147

Relativamente all'istanza presentata dalla Società Liguoroil S.r.l., si procede di seguito ad esaminare le BAT di cui alla Decisione Ue 2018/1147/Ue relative alla parte generale ed alla gestione dei rifiuti nell'installazione di via B. Parodi, 153 A in Ceranesi (GE). La disamina viene effettuata secondo un'ottica integrata degli impatti e degli inquinamenti derivanti dall'installazione stessa, come indicato dalla DIR 2010/75/Ue.

Ai fini dell'inquadramento nelle BAT di settore, l'installazione di Liguoroil S.r.l. è classificabile come "trattamento di rifiuti liquidi a base acquosa".

Non venendo effettuato alcun trattamento chimico-fisico nè biologico dei rifiuti, inteso come trattamento aerobico o anaerobico ad opera di batteri preposti alla biodegradazione di composti organici, non sono applicabili le BAT riferite a tali tipologie di trattamenti.

Di seguito si valuta la conformità alle BAT di settore che tiene conto di quanto dichiarato dall'Azienda, di quanto emerso nel corso delle conferenze dei servizi e di quanto previsto dalle singole BAT approvate con la Decisione Ue 2018/1147.

Conclusioni generali sulle BAT

Con l'istanza di riesame/rinnovo dell'AIA, l'Azienda ha fornito un allegato tecnico contenente la disamina sintetica ed esposta in forma tabellare relativa allo stato di applicazione delle BAT di cui alla Decisione (Ue) 2018/1147.

BAT 1

Con la Decisione (Ue) 2018/1147 viene resa obbligatoria l'adesione ad un SGA, contenente tutte le caratteristiche indicate dalla BAT 1, al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto. La Liguoroil S.r.l. ha da tempo aderito al sistema di gestione ambientale ISO 14001 per le attività di "erogazione di servizi di raccolta, trasporto, stoccaggio, trattamento e intermediazione di rifiuti pericolosi e non pericolosi", rilasciato da URS con certificato n.41712/B/0001/UK/It del 03.02.2020, la cui scadenza è il 02.02.2023.

Ai fini di un efficiente monitoraggio e controllo delle prestazioni ambientali l'Azienda adotta tutti i diversi piani di gestione indicati dalla BAT 1, ad integrazione dell'SGA, ed in particolare:

- riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;
- attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;
- attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita;
- svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;
- gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);
- piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5);
- piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5);
- piano di gestione degli odori (BAT 12), limitatamente all'identificazione delle possibili fonti odorigene e alla predisposizione di un protocollo di risposta per i casi di eventi odorigeni identificati (ad esempio, in caso di esposti, rimostranze o emergenze);
- piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (BAT 17), limitatamente all'identificazione delle possibili fonti e alla predisposizione di un protocollo di risposta per i casi di eventi acustici identificati (ad esempio, in caso di esposti o rimostranze).

Costituiscono passaggi cruciali di una gestione ambientalmente impostata sulla prevenzione e sulla riduzione degli inquinamenti la gestione dei flussi di rifiuti (BAT 2) e l'inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (BAT 3): nell'installazione Liguroil non sono presenti scarichi idrici (si rinvia al riguardo al parere di comparto) e le emissioni sono monitorate con le cadenze indicate nell'autorizzazione. Si ritiene che la Società abbia adempiuto a questa parte della BAT 1

Per quel che riguarda il controllo delle prestazioni degli impianti e le verifiche di rendimento ai fini dell'ottimizzazione delle attività di recupero, Liguroil S.r.l. tiene conto del dato al contenuto di acqua nell'olio per qualificare il prodotto conferito a impianti terzi e ad impianti consorziati CONOU. Sul prodotto in uscita viene misurata tale dato percentuale, a meno che sia già presente nell'analisi in ingresso di rifiuti che non subiscono alcuna trasformazione né accorpamento tramite miscelazione in Liguroil che riceve anche rifiuti liquidi oleosi destinati a rigenerazione e provenienti per lo più da microraccolta. Non sono effettuate analisi del tenore di acqua sui rifiuti in ingresso in quanto la percentuale di acqua ammessa nei rifiuti in uscita è dettata sia dalle norme vigenti, sia da accordi commerciali tra privati che valutano economicamente il rifiuto anche sulla base del suo potere calorifico. L'impianto Liguroil non è dotato di sistema di accelerazione del processo di separazione mediante riscaldamento o impiego di disemulganti per favorire la separazione acqua / olio e pertanto non viene indotto un incremento dell'efficienza di separazione che è determinata unicamente da processi naturali, condizionati dalla stagionalità e dalle temperature.

Rispetto al piano di gestione dei residui di cui alla BAT 1 ed alla sezione 6.5 delle BAT che devono essere ridotti al minimo nella produzione, ottimizzati nella qualità, valorizzati energeticamente, riutilizzati, la Società ha fornito riscontro relativamente all'applicazione di tale piano alla propria installazione e, con le integrazioni, ne ha fornito una revisione che si ritiene esaustiva e che verrà verificata nella sua applicazione da parte dell'ente di controllo che potrà, in ogni caso, chiederne modifiche e/o integrazioni. Si prescrive alla Società di mantenere aggiornate le proprie procedure interne di gestione ambientale ai requisiti sopra indicati, laddove non siano già inclusi. Sarà cura dell'Autorità di controllo verificare l'applicazione delle procedure e la loro rispondenza ai criteri delle BAT.

BAT 2

Le prestazioni ambientali complessive dell'impianto comprendono azioni già adottate dall'Azienda quali le procedure di pre-accettazione e di accettazione, quelle di omologa, le analisi sui rifiuti, il sistema di tracciabilità interna dei rifiuti, la segregazione dei rifiuti in impianto e la loro puntuale individuazione (p.^{ti} a), b), e) della BAT 2). Come richiesto, con le integrazioni sono state fornite le procedure in essere presso l'impianto contenenti, tra l'altro, i contenuti di dettaglio relativi ai criteri di accettazione e di rigetto di carichi di rifiuti in impianto, già adeguati ai requisiti indicati dalla BAT 2, così come l'istituzione di un flussogramma dei rifiuti in movimento e trasferimento all'interno dell'installazione.

Le procedure di tracciabilità dei rifiuti e l'inventario dei rifiuti (p.^{to} c) della BAT 2) devono contenere ogni informazione utile al reperimento di ciascun rifiuto in impianto sino al conferimento a terzi e devono essere basate sul rischio in termini di pericolosità ed in termini di sicurezza dei processi attuati sui rifiuti stessi, di sicurezza sul lavoro e di impatto ambientale. Per quanto attività come la miscelazione dei rifiuti determinino criticità nel tracciamento del singolo rifiuto conferito, il sistema adottato dall'Azienda deve garantire la ricostruibilità dei rifiuti costituenti il carico nei singoli serbatoi.

Sugli aspetti sopra indicati l'azienda li ritiene già applicati al proprio impianto. Con le prescrizioni si confermeranno le attuali regole di gestione, intervenendo ad aggiornare le regole per la miscelazione, in linea con quanto prescritti ad impianti analoghi di gestione rifiuti.

Il p.to d) della BAT 2 relativo all'istituzione di un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita parte da un criterio di "aspettativa", ovvero di rendimento atteso dell'impianto rispetto alla riduzione di inquinanti in un carico di rifiuti tramite separazione di fasi in serbatoio, il cui esito dovrà essere in linea con il dato atteso. Questa parte della gestione prevede il monitoraggio e l'ottimizzazione del sistema di trattamento/disoleazione per separazione dei rifiuti anche attraverso un'analisi dei flussi di materiali in trattamento per i componenti ritenuti rilevanti, basata anche in questo caso sui rischi prima elencati.

Con le integrazioni l'Azienda ha fornito le proprie procedure aziendali in esito con quanto richiesto in sede di prima conferenza.

Al fine di garantire la costante verifica del prodotto costituito da miscele di rifiuti, si ritiene necessario integrare e stabilire ulteriori criteri per la miscelazione e per la tracciabilità della stessa con istituzione di un apposito registro da coordinare con il sistema di tracciabilità dei rifiuti e l'SGA già presenti ed adottati da Liguoroil S.r.l.. Anche alla luce dell'aggiornamento dei criteri di miscelazione e della richiesta di introduzione di un registro miscelazioni contenente dati aggiuntivi rispetto al sistema di tracciabilità in uso, la Società dovrà trasmettere alla Città Metropolitana la procedura integrata coi contenuti operativizzati delle prescrizioni impartite **entro il 28.02.2023**. Il registro miscelazioni (anche integrato con la tracciabilità e l'SGA) dovrà essere reso pienamente operativo a partire **dal 01.03.2023**.

Per quanto attiene alla garanzia di segregazione dei rifiuti a seconda delle loro proprietà con l'adozione di procedure che consentano di individuare dove e quando vengono depositati (p.^{to} e) – BAT 2) Liguoroil dichiara già applicata la BAT con l'abituale gestione dei rifiuti nell'installazione. Si regoleranno gli aspetti operativi a garanzia dell'effettiva applicazione della BAT attraverso le prescrizioni gestionali che verranno parzialmente aggiornate con la novellata AIA.

Rispetto al contenuto del p.^{to} f) della BAT 2 relativo alla garanzia di compatibilità rifiuti prima del dosaggio in serbatoio e della miscelazione ci si riferisce anche in questo caso ad opportune verifiche analitiche basate sul rischio sia in termini di sicurezza che di impatto sull'ambiente. Le procedure vanno codificate ed integrate nel SGA per parametri e frequenze e gli esiti vanno tracciati. Si chiede che la procedura integrata con l'SGA includa e dettagli le verifiche dette sopra, nonché la previsione della loro registrazione.

Per quanto attiene al p.^{to} g) della BAT 2 riferito alla gestione di rifiuti a matrice solida l'azienda dichiara applicata tale BAT con effettuazione di una cernita manuale sui rifiuti. Tale punto si intende pertanto applicato.

In ogni caso, ciascun aspetto contemplato dalla BAT 2 deve essere trattato ed incluso nel SGA. Dovrà essere cura dell'Azienda aggiornare tale sistema con tutti i contenuti delle BAT, laddove non fossero già inclusi.

BAT 3 – La BAT prevede l'istituzione ed il mantenimento di un inventario dei flussi di acque reflue ed emissioni gassose nell'ambito dell'SGA con lo scopo di favorire la riduzione delle emissioni in acqua ed in atmosfera. Al momento la Liguoroil S.r.l. non produce scarichi in CIS/PF né emissioni convogliate in atmosfera e dichiara la BAT 3 non applicabile alla propria installazione

La BAT si rinvia ai pareri di comparto per le prescrizioni gestionali correlate ad una corretta gestione dei flussi di acque reflue e di emissioni diffuse nei quali possono individuare prescrizioni specifiche, ed ai rilievi effettuati nei 12 anni di vigenza dell'autorizzazione da parte di Arpal, quale ente deputato al controllo delle installazioni AIA.

BAT 4

L'utilizzo di tutte le tecniche previste da questa BAT ha lo scopo di ridurre il rischio ambientale associato al deposito di rifiuti si coniuga con la necessità di definire limiti temporali e volumetrici all'accumulo di rifiuti e prescrivendo limiti ai volumi in stoccaggio e di flussi di rifiuti massimi giornalieri a trattamento.

Allo stato attuale, per l'installazione Liguoroil S.r.l. non si ritiene applicabile il punto a) della BAT 4, trattandosi di impianto esistente. Per quanto riguarda gli altri punti della BAT 4 si ritengono applicati già nell'attuale gestione la cui AIA vigente regola gli aspetti legati allo stoccaggio dei rifiuti (quantitativo e temporale) e l'etichettatura dei dispositivi e delle aree di stoccaggio.

Con le integrazioni è stata fornita anche la procedura operativa PR11 "Erogazione del servizio e gestione del deposito che, al paragrafo 5.1 "Risorse e capacità dell'impianto" specifica il settaggio impostato dei misuratori di livello presenti sui serbatoi di stoccaggio, la tipologia di misuratori adottati ed il funzionamento del sistema di allarme (visivo / sonoro, arresto del pompaggio automatico / manuale da PLC, o altro).

La BAT si ritiene applicata all'installazione Liguroil.

BAT 5

Per ciò che attiene alla movimentazione ed al trasferimento di rifiuti, Società Liguroil S.r.l. prevede procedure specifiche per azioni in sicurezza che l'Azienda già adotta (ad esempio, la rete di tubazioni dedicata per il trasferimento di taluni rifiuti in ingresso, contenitori idonei a garantire la sicurezza dello stoccaggio del materiale stoccato, ecc.). La BAT elenca gli elementi che le Aziende devono avere nell'ambito delle proprie procedure di movimentazione e trasferimento rifiuti che si coniugano in alcuni passaggi anche col sistema di tracciabilità interna dei rifiuti, ma integrano misure preventive, di rilevazione e di limitazione delle fuoriuscite e le procedure di intervento. Anche le richieste procedure per la movimentazione ed il trasferimento dei rifiuti sono basate sul rischio in questo caso derivante dalla mera probabilità di incorrere in incidenti/disservizi e del loro conseguente impatto sull'ambiente.

Sono state fornite le procedure di dettaglio che individuano le modalità con cui vengono osservate le disposizioni previste dalla BAT relativamente alle diverse fasi di trasporto / trasferimento dei rifiuti (procedura PR18 rev. 12 "Individuazione emergenza e definizione piani di reazione/gestione in caso di incidente"), la definizione delle misure adottate per prevenire, rilevare e limitare le fuoriuscite e le procedure per interventi in emergenza in caso di perdite (procedura PR18 rev. 12 "Individuazione emergenza e definizione piani di reazione/gestione in caso di incidente").

La verifica sul campo della completa rispondenza di tali procedure a tutti i contenuti della BAT 5 è rinviata ai controlli periodici da parte di Arpal.

BAT 19

Per ottimizzare i consumi di acqua di rete e ridurre il volume di acque scaricate la BAT prevede l'adozione di una adeguata combinazione di tecniche e dotazioni impiantistiche. La Liguroil S.r.l. ritiene applicata la BAT alla propria installazione.

Nel parere relativo al comparto scarichi idrici viene fornita la valutazione dello studio di fattibilità di convogliamento delle acque meteoriche fornito dalla Società con le integrazioni fornite nel giugno 2022.

Al fine del miglioramento e dell'ottimizzazione nell'uso e nel riutilizzo delle acque dovrà essere sempre garantito, nel tempo, l'obiettivo di tale BAT, anche valutando l'integrazione di ulteriori azioni a supporto degli obiettivi stabiliti, intervenendo a modificare anche le procedure dell'SGA e comunicando le variazioni nella prima relazione annuale successiva alle variazioni.

BAT 21

In caso di incidenti o inconvenienti agli impianti, la BAT prevede l'utilizzo di tecniche per limitare o prevenire le conseguenze e le ricadute ambientali. Tecniche che devono essere ricomprese nel piano di gestione in caso di incidente richiamato nella BAT 1. L'Azienda ritiene applicato il contenuto della BAT 21 attraverso l'installazione di un sistema di allarme ed uno di videosorveglianza, delle procedure antincendio, oltre che con la recinzione dell'area dello stabilimento. Con le integrazioni sono stati forniti la procedura PR18 rev. 12 "Individuazione emergenza e definizione piani di reazione/gestione in caso di incidente", ed il PIANO DI EMERGENZA INTERNO - rev. del 12/01/2021, in fase di revisione. I documenti paiono soddisfare i criteri di cui alla BAT 21, ma si demanda alle verifiche di Arpal l'accertamento della loro piena rispondenza.

BAT 22

Tale BAT è riferita alla possibilità di sostituire dei materiali con rifiuti, tenendo conto dei rischi di contaminazione e della compatibilità dei rifiuti sostitutivi di altri materiali coi rifiuti in ingresso ai quali

verrebbero addizionati. Liguroil ritiene la BAT non applicabile alla propria installazione. Si concorda con tale valutazione.

BAT 24

In merito al riutilizzo degli imballaggi, volto alla riduzione della produzione di rifiuti e previsto nel piano di gestione dei rifiuti di cui alla BAT 1, si ritiene applicata la presente BAT all'installazione Liguroil con l'attuato reimpiego dei contenitori / fusti e con la presenza di un impianto adibito al lavaggio dei fusti, descritto in premessa. Qualora a seguito delle operazioni di lavaggio derivino contenitori che vengano rivenduti a terzi in quanto aventi un valore commerciale, si chiede di elaborare una procedura di gestione per gli EoW "caso per caso" e per l'accertamento della sussistenza delle caratteristiche richieste dall'art. 184-ter in merito ai requisiti necessari per escludere tali materiali dalla definizione di rifiuto. Con le integrazioni fornite, la Società ha confermato che non rivende a terzi gli imballaggi e pertanto permane esclusa dalla normativa EoW per l'accesso alla quale dovrà in futuro essere eventualmente presentata specifica istanza, seguendo i dati e la modellistica prevista dalle linee guida SNPA, elaborate da ISPRA.

BAT 40

Per quel che riguarda la prestazione ambientale complessiva, la BAT prevede il monitoraggio dei rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di pre-accettazione ed accettazione.

La Liguroil S.r.l. applica la BAT 40 tramite l'omologa sui rifiuti in ingresso e attraverso i controlli in entrata per quanto attiene all'accettazione dei rifiuti.

La BAT si ritiene applicata con prescrizioni sul riscontro delle avvenute pesate dei carichi in ingresso e l'indicazione nelle procedure SGA delle modalità di gestione dei carichi respinti, sia in ingresso all'impianto Liguroil, sia di ritorno da un destinatario che non ha accettato un carico di rifiuti proveniente da Liguroil.

BAT 52 – Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa

L'Azienda non ha attivato l'applicazione della presente BAT, considerando di non rientrare in tale categoria di trattamento. Pur consapevoli che l'Azienda non attua un trattamento chimico-fisico sui rifiuti, non si condivide tale valutazione. La BAT attiene alle conclusioni per il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa in aggiunta alle conclusioni generali ed anche in questo caso riguarda le procedure di pre-accettazione ed accettazione dei rifiuti in ingresso all'impianto, e menziona a titolo esemplificativo i parametri biologici quali il BOD, il COD ed altri e sulla fattibilità della rottura delle emulsioni, tramite prove di laboratorio. Nel caso di Liguroil, che gestisce anche rifiuti liquidi a base acquosa, i parametri citati non vengono applicati in quanto, al momento, la tipologia di rifiuti conferiti in serbatoio non include rifiuti organici. Il monitoraggio nelle fasi di pre-accettazione ed accettazione rifiuti relativamente alla fattibilità della rottura delle emulsioni, con indicazione dei parametri monitorati, dovrà essere previsto nelle procedure e nelle verifiche analitiche in caso di conferimento e gestione di rifiuti organici a base acquosa.

Le BAT non esaminate nella presente relazione tecnica si ritengono non applicabili all'installazione Liguroil.

Sezione gestione acque industriali e meteoriche

L'installazione Liguroil è costituita da:

- un parco serbatoi (n° 6+3) aventi una capacità complessiva di 315 m³: tutti i serbatoi sono protetti da tettoia e collocati all'interno di bacini di contenimento in calcestruzzo impermeabilizzato e trattati con vernice epossidica, collegati con una vasca di raccolta degli sversamenti e delle eventuali acque di stravento. Tale vasca è ubicata in un'area coperta al fine di evitare interazioni con le acque piovane. La comunicazione tra bacino di contenimento e vasca di raccolta sarà regolata da una valvola normalmente chiusa che verrà aperta per lo scarico ed il recupero di eventuali sversamenti.
- n°21 siti di stoccaggio rifiuti: tutti i siti insistono su aree coperte;
- sistemi/attrezzature/impianti volti alle operazioni preliminari al recupero e/o smaltimento dei rifiuti: tutte le attività lavorative vengono condotte all'interno dell'insediamento che risulta completamente coperto, in parte da tettoia ed in parte da capannone industriale.

La pavimentazione dell'insediamento è in cemento con l'applicazione suppletiva di calcestruzzo additivato per consentirne la completa impermeabilizzazione. Tale pavimentazione presenta pendenze orientate verso apposite canalette grigliate di raccolta in grado di convogliare i reflui (sversamenti, perdite, lavaggio pavimentazione, ecc.) in un'apposita vasca di raccolta, cd "vasca "trappola" - sito E. I reflui recuperati vengono periodicamente gestiti come rifiuti.

Per la tracciabilità di tale operazione, lo svuotamento della vasca trappola viene gestito compilando un modulo interno (Mod. "PRODUZIONE EMULSIONI VASCA TRAPPOLA") sul quale viene registrato il quantitativo di rifiuto prodotto con il CER 13.08.02* - altre emulsioni. Sul registro di carico e scarico viene quindi registrato un "carico" del codice CER 13.08.02*.

I rifiuti così prodotti sono pompati nei serbatoi TK4 e TK5 dedicati (nell'attuale realtà operativa) e quindi successivamente conferiti a soggetto autorizzato allo smaltimento ex situ.

La ditta risulta dotata di un impianto per il lavaggio di imballi e serbatoi di veicoli a ciclo chiuso, già precedentemente descritto. Da tale impianto non vengono prodotte acque reflue che possano essere scaricate in acque superficiali e/o in pubblica fognatura.

In relazione a quanto sopra esposto, si ritiene che le zone dell'insediamento interessate dall'attività della ditta e le varie attrezzature sono collocate al coperto e protette dagli agenti atmosferici, lo stabilimento non risulta interessato dal problema relativo alla regimazione, raccolta e trattamento delle acque piovane di dilavamento.

Le uniche parti scoperte dell'insediamento sono costituite dalle rampe di accesso e uscita dei mezzi. Tali piste, datate di fondo cementato, sono munite di canalette grigliate di raccolta delle acque piovane collegate con la rete delle acque bianche.

In riferimento alle sopra citate rampe di accesso si ritiene opportuno adottare alcuni accorgimenti al fine di evitare che dei rifiuti liquidi e/o acque meteoriche contaminate, derivanti eventuali sversamenti accidentali e/o perdite, vadano ad interessare la rete di raccolta delle acque bianche. Nel merito si ritiene necessario installare delle serrande manuali (o altro sistema equivalente ed atto allo scopo) da collocare sullo scarico delle due canalette di raccolta acque meteoriche, presenti alla base delle rispettive rampe di accesso. Tali sistemi dovranno essere prontamente attivati, dal personale addetto, in occasione di eventuali sversamenti, perdite, rotture, ecc. che possono comportare lo sporco delle superfici, soprattutto in concomitanza con precipitazioni atmosferiche. Con nota prot. n. 71973 del 04.07.2013 Liguroil propone l'uso di palloni otturatori in kevlar, che si ritengono idonei allo scopo sopra descritto.

Una volta attivati i sistemi di emergenza sopra citati si potrà procedere alla rimozione dei liquami mediante l'impiego di appositi materiali assorbenti e, se necessario, effettuare il lavaggio del fondo stradale con idonei detergenti e provvedere alla raccolta e smaltimento come rifiuti dei reflui che dovessero derivare da tale operazione.

Emissioni acque reflue e sistemi di contenimento

Nell'insediamento non è attualmente attivo alcuno scarico di acque reflue industriali.

Tenuto conto che la superficie dell'area scoperta è costituita esclusivamente dalle sole rampe di accesso/uscita impianto, ove non sono svolte attività di gestione di rifiuti, si ritiene che l'insediamento in

esame non sia assoggettato al Regolamento Regionale n. 4/2009, non essendo presente alcuna superficie scolante potenzialmente contaminata, come definita dallo stesso Regolamento.

Le pendenze della superficie dell'area di accettazione dei rifiuti, avente pavimentazione impermeabile, sono tali da permettere il convogliamento di eventuali sversamenti verso le canalette di raccolta, che confluiscono nella vasca di contenimento (sito E), avente una capacità di 7,2 m³; l'area interna al capannone, ove sono gestiti principalmente rifiuti solidi, è invece pianeggiante.

L'area perimetrale scoperta è dotata di apposito sistema di canalizzazione e drenaggio delle acque meteoriche di dilavamento.

Approvvigionamento idrico e consumi

L'acqua utilizzata per le attività industriali deriva dal sistema di raccolta dell'acqua meteorica e di falda, così costituito:

1. n. 1 una vasca, avente una capacità di 90 m³, posizionata nel bosco sovrastante la zona serbatoi, mantenuta piena ed asservita esclusivamente all'impianto antincendio;
2. n. 1 cisterna, avente un volume pari a 5 m³, posizionata sopra la salita adducente alla zona serbatoi, ove è convogliato lo spandente del "troppo pieno" in uscita dalla vasca antincendio.

Nell'insediamento non è impiegata acqua di raffreddamento, né viene utilizzata acqua per il lavaggio dei mezzi. L'acqua raccolta nella cisterna è utilizzata per le seguenti attività:

3. lavaggio piazzali attraverso impiego di lavapavimenti o idropulitrice;
4. macchina lavafusti;
5. attività di bonifica effettuate con l'uso di autospurgo (culla scarrabile montata su autocarri 4 assi) attraverso il caricamento di acqua piovana in n. 2 casse comunicanti, poste alle estremità dell'attrezzatura, della capacità totale di 1500 lt;
6. attività di lavaggio dei serbatoi di stoccaggio dei rifiuti liquidi, in caso di cambio CER.

Ai fini del monitoraggio del consumo idrico, in ottemperanza di quanto prescritto nella vigente AIA e programmato nel relativo Piano di adeguamento, l'Azienda ha provveduto ad installare un apposito contatore dell'acqua in uscita dalle tubazioni dei servizi igienici (contatore interno), monitorato mensilmente, allo scopo di verificare l'effettivo consumo di acqua da acquedotto. Il consumo di acqua ad uso industriale viene infatti ricavato, su base semestrale, per differenza con il consumo rilevato, mediante autolettura, dal contatore generale a fini tariffari.

Sulla linea che serve la macchina lavafusti è stato installato un apposito contatore interno, ai fini della verifica dei consumi di acqua piovana e di falda proveniente dal serbatoio di raccolta del troppopieno della vasca antincendio, mediante il confronto del valore registrato dal contaltri rispetto a quello risultante dalle pesate delle acque reflue di lavaggio; ad ogni verifica, il contatore viene azzerato.

Flussi di acque reflue

Acque meteoriche dilavanti il capannone e le tettoie di copertura del parco serbatoi

L'attuale rete di drenaggio permette il diretto convogliamento nella rete delle acque bianche delle acque meteoriche non contaminate dilavanti i seguenti manufatti:

7. n. 2 tettoie in lamiera, poste a copertura del parco serbatoi, la cui superficie presenta una pendenza tale da convogliare le acque meteoriche in apposite grondaie che confluiscono, tramite pluviali, nel condotto in cemento (canaletta di scolo) posto dietro ai serbatoi; tali acque si immettono direttamente in un Rio sottostante;
8. il tetto del capannone, costituito da un edificio prefabbricato, nella cui struttura sono installate le canalette di raccolta delle acque meteoriche, successivamente direttamente scaricate in un Rio adiacente, tramite un tubo in p.v.c. (diametro 20 cm);

- una piccola tettoia posta sopra il sito 13 (metalli ferrosi), dotata di pluviale che raccoglie le acque meteoriche di dilavamento, successivamente scaricate nella canaletta di regimazione e quindi in un Rio adiacente.

Acque reflue di lavaggio della pavimentazione

Le superfici del piazzale di accettazione rifiuti e delle aree interne al capannone sono sottoposte ad operazioni di lavaggio con frequenza settimanale, mediante due diverse modalità:

- utilizzo di apposita lavapavimenti a ciclo chiuso, dotata di serbatoio interno della capacità di circa 50 litri; ai fini della sanificazione delle aree di stoccaggio, è utilizzato apposito prodotto a base di ipoclorito di sodio; le acque reflue derivanti dalle operazioni di lavaggio sono pompate al serbatoio TK scompartato disponibile o nel Sito 2, in apposito contenitore etichettato, in attesa del trasferimento nel serbatoio dedicato, ai fini del successivo invio a smaltimento/recupero presso impianti terzi come soluzioni acquose di lavaggio (CER 12.03.01* con caratteristica di pericolo HP4);
- utilizzo di apposita idropulitrice a caldo, qualora sia necessaria una specifica sgrassatura specifica dell'area, con un consumo di circa 200 litri; i residui liquidi di lavaggio sono convogliati, mediante le pendenze della superficie, verso le canalette di raccolta dedicate e successivamente convogliati nella vasca trappola (sito E), da dove, con cadenza periodica, sono pompati all'interno dei serbatoi TK4 e TK5, ai fini del successivo invio a smaltimento/recupero presso impianti terzi come soluzioni acquose di lavaggio (CER 13.08.02* con caratteristica di pericolo HP14).

Acque di condensa del compressore

In data 06/12/2021 è stato installato un nuovo compressore, avente migliori prestazioni del precedente macchinario, sostituito per vetustà ed usura dell'apparecchiatura, al fine di garantire l'assenza di contaminazioni di natura oleosa nelle acque di condensa; quest'ultime, prodotte in modeste quantità, sono periodicamente pompate al serbatoio TK scompartato disponibile o nel Sito 2, in apposito contenitore etichettato, in attesa del trasferimento nel serbatoio dedicato, ai fini del successivo invio a smaltimento/recupero presso impianti terzi (CER 16.10.02).

Acque reflue di lavaggio derivante dalla macchina lavafusti

Tali acque reflue, mediante sistema di aspirazione, sono direttamente trasferite al serbatoio TK scompartato disponibile o nel Sito 2, in apposito contenitore etichettato, in attesa del trasferimento nel serbatoio dedicato, ai fini del successivo invio a smaltimento/recupero presso impianti terzi (CER 12.03.01* con caratteristica di pericolo HP14).

Acque reflue derivanti dal lavaggio dei serbatoi

In occasione dei cambi di destinazione d'uso dei serbatoi impiegati per lo stoccaggio dei rifiuti, viene effettuato il lavaggio dei serbatoi utilizzando l'idropulitrice, con eventuale impiego di detergente. Le acque reflue derivanti dalla bonifica dei serbatoi possono essere stoccate in un serbatoio dedicato, secondo la seguente classificazione:

- nel caso in cui si proceda al lavaggio di un serbatoio che abbia contenuto un rifiuto non pericoloso, i reflui derivanti da tale lavaggio sono classificati con codice CER 16.10.02;
- nel caso in cui si proceda al lavaggio di un serbatoio che abbia contenuto un rifiuto pericoloso, al fine di cambiarne la destinazione d'uso, i reflui derivanti da tale lavaggio sono classificati con codice CER 12.03.01* (caratteristiche di pericolo HP4, HP14).

Tali reflui sono direttamente pompate al serbatoio TK scompartato disponibile o nel Sito 2, in apposito contenitore etichettato, in attesa del trasferimento nel serbatoio dedicato, anche insieme ad altre acque di lavaggio qualificabili comunque con il medesimo CER, purché ne sia valutata preliminarmente la compatibilità chimica.

Applicazione delle BAT - Best Available Techniques al settore gestione acque

E' stata esaminata la documentazione fornita dalla Società, ai fini della valutazione dello stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili (BAT) definite nella Decisione della Commissione 2018/1147/UE (Adozione conclusioni BAT per le attività di trattamento dei rifiuti – Direttiva 2010/75/UE), ai sensi della Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, pubblicata in Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea in data 17/08/2018.

Relativamente al comparto scarichi idrici, è stato valutato lo stato di applicazione delle BAT 3, 6, 7, 11, 19, 20 riportate nella seguente tabella:

BAT	Conclusioni generali sulle BAT
<i>Prestazione ambientale complessiva</i>	
3	Inventario dei flussi di acque reflue
<i>Monitoraggio</i>	
6	Monitoraggio dei principali parametri di processo nei punti fondamentali
7	Frequenza del monitoraggio delle emissioni in acqua
11	Monitoraggio consumo annuo di acqua e produzione annua di acque reflue
<i>Emissioni nell'acqua</i>	
19	Consumo di acqua, riduzione volume di acque reflue prodotte e prevenzione emissioni nel suolo e nell'acqua
20	Trattamento delle acque reflue

BAT 3 - Inventario dei flussi di acque reflue

Applicata

La BAT 3 prevede, nell'ambito del Sistema di gestione ambientale, l'istituzione ed il continuo aggiornamento di un inventario dei flussi di acque reflue, comprensivo di informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue.

L'Azienda ha fornito un dettagliato elenco dei flussi delle acque reflue generati dalle attività svolte all'interno dello stabilimento, contenuto nella Procedura PR16 – rev. 12 "*Gestione del controllo operativo*".

Si noti che, non essendo attualmente attivo alcuno scarico di acque reflue industriali, ad oggi non sono eseguite analisi analitiche di suddetti flussi di acque reflue, che ne permettano un'esauritiva caratterizzazione, comprensiva di tutte le informazioni indicate dalla BAT 3.

Al fine di caratterizzare ognuno dei flussi di acque reflue prodotte all'interno dell'insediamento, l'Azienda ha pertanto provveduto a caratterizzare ciascun refluo mediante apposito campionamento; si noti che i relativi certificati analitici sono da intendersi quale parte integrante dell'inventario dei flussi di acque reflue.

BAT 6 – Monitoraggio dei principali parametri di processo nei punti fondamentali

Non applicabile

La BAT 6 prevede il monitoraggio dei principali parametri di processo nei flussi di acque reflue identificati come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 3) nei punti fondamentali dell'impianto.

Si concorda con il Gestore circa la non applicabilità di tale BAT, tenuto conto che nell'insediamento in esame non è presente un sistema di trattamento dei diversi flussi di acque reflue.

BAT 7 – Frequenza del monitoraggio delle emissioni in acqua

Non applicabile

La BAT 7 indica la frequenza minima di monitoraggio di alcuni parametri per specifici processi di trattamento dei rifiuti.

Si concorda con il Gestore circa la non applicabilità di tale BAT nell'insediamento in esame, tenuto conto che non è presente alcuno scarico di acque reflue derivanti dalle attività svolte nell'insediamento in esame.

BAT 11 – Monitoraggio consumo annuo di acqua e produzione annua di acque reflue

Applicata

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.

L'Azienda dichiara che il consumo idrico e la produzione di acque reflue sono quantificati con cadenza annuale, nell'ambito della relazione ambientale relativa ai dati di autocontrollo, trasmessa annualmente agli Enti competenti, secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio e controllo (PMC).

Ai fini del monitoraggio del consumo idrico, in ottemperanza a quanto prescritto nella vigente AIA e programmato nel relativo Piano di adeguamento, l'Azienda aveva provveduto ad installare un apposito contatore-re dell'acqua in uscita dalle tubazioni dei servizi igienici (contatore interno), monitorato mensilmente, allo scopo di verificare l'effettivo consumo di acqua da acquedotto. Il consumo di acqua ad uso industriale viene infatti ricavato, su base semestrale, per differenza con il consumo rilevato, mediante autolettura, dal contatore generale a fini tariffari.

Nella seguente tabella sono indicati i volumi annui registrati per ciascun flusso di acque reflue (lavaggio piazzali, macchina lavafusti, bonifica serbatoi) negli anni 2019, 2020, 2021.

	LAVAGGIO PIAZZALI (CER 13.08.02*) [kg]	MACCHINA LAVAFUSTI (CER 12.03.01*) [kg]	BONIFICA SERBATOI (CER 12.03.01*) [kg]	tot ANNUALE [kg]
2019	6590	2350	11673	20613
2020	45676	2820	9166	57662
2021	26050	2780	13541	42371
tot TRIENNI O [kg]	78316	7950	34380	

Rispetto al 2019, negli anni 2020 e 2021 è stato registrato un significativo consumo idrico ai fini del lavaggio piazzali, a causa dell'emergenza sanitaria COVID 19, che ha determinato la necessità di eseguire operazioni di pulizia e sanificazione straordinarie di tutti gli ambienti di lavoro, con cadenza bisettimanale.

L'Azienda dichiara inoltre che nel 2020, a seguito dell'assunzione di nuovo personale nella seconda metà dell'anno 2019, si è reso necessario svolgere attività di addestramento relativo una potenziale emergenza presso l'impianto serbatoi, effettuando delle simulazioni nel periodo aprile – maggio 2020, che hanno comportato l'avvio dell'impianto di raffreddamento e spegnimento incendi nella zona serbatoi, con un consumo di acqua per un volume pari a circa 13000 litri.

Relativamente al consumo idrico, l'Azienda dichiara che, ai fini dello svolgimento delle attività industriali, è utilizzata esclusivamente acque meteorica e di falda proveniente dal serbatoio di raccolta dello spandente in uscita dalla vasca ad uso antincendio.

L'acqua raccolta in suddetta cisterna è utilizzata per le seguenti attività:

- macchina lavafusti;
- lavaggio piazzali (con idropulitrice o lavapavimenti);
- attività di bonifica effettuate con l'uso di autospurgo, mediante il caricamento di acqua piovana (totale di 1500 lt);
- attività di lavaggio dei serbatoi di stoccaggio dei rifiuti liquidi in caso di cambio CER.

BAT 19 – Consumo di acqua, riduzione volume di acque reflue prodotte e prevenzione emissioni nel suolo e nell'acqua

Applicata

La BAT 19 si ritiene generalmente applicata presso l'insediamento in esame, come di seguito dettagliato:

- *Gestione dell'acqua* - si ritiene attualmente applicato quanto previsto dalla BAT 19.
- *Ricircolo dell'acqua* – si ritiene attualmente applicato quanto previsto dalla BAT 19, tenuto conto che l'Azienda utilizza acque meteoriche e di falda per le attività svolte presso l'insediamento in esame, allo scopo di diminuire l'utilizzo di acqua di rete.

In riscontro a quanto richiesto dallo scrivente Ufficio nell'ambito della prima seduta della Conferenza dei Servizi, tenutasi in data 01/04/2022, l'Azienda ha fornito uno studio di fattibilità relativo alla realizzazione di un sistema di raccolta e riutilizzo delle acque meteoriche dilavanti le coperture dello stabilimento.

Da suddetto studio emerge l'impossibilità di posizionare un ulteriore serbatoio di accumulo delle acque meteoriche dilavanti le coperture, a causa dell'indisponibilità di sufficienti spazi ove installare tale manufatto. Lo studio evidenzia altresì che, essendo il capannone sprovvisto di una grondaia esterna, poiché dotato di un sistema di canalizzazione interno, non vi è alcuna fattibilità tecnica ai fini del convogliamento di tali acque in un eventuale apposito serbatoio di accumulo. In suddetto studio l'Azienda dichiara inoltre di non rilevare la necessità operativa di un ulteriore recupero delle acque meteoriche ai fini del loro riutilizzo a scopo industriale, tenuto conto che l'attuale serbatoio di accumulo, avente una capacità di 5 m³, garantisce il soddisfacimento del fabbisogno idrico necessario alle attività svolte nell'insediamento.

- *Superficie impermeabile*: si ritiene attualmente applicato quanto previsto dalla BAT 19.
- *Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi* - si ritiene attualmente applicato quanto previsto dalla BAT 19.
- Nel deposito, presso i siti destinati allo stoccaggio di tipologie diversi di rifiuti, sono presenti i seguenti bacini di contenimento:
 - a. bacino di contenimento 1, avente una capacità netta di 127 m³, a servizio dei serbatoi TK1 – TK6;
 - b. bacino di contenimento 2, avente una capacità netta di 107 m³, a servizio dei serbatoi TK1A/D – TK3A/D;
 - c. bacino di contenimento a servizio del Sito A, avente una capacità di 1,65 m³;
 - d. bacino di contenimento a servizio del Sito B, avente una capacità di 2,05 m³;
 - e. bacino di contenimento a servizio del Sito 2, avente una capacità di 10 m³;
 - f. bacino di contenimento a servizio del Sito 11 (olio vegetale), avente una capacità di 1,88 m³.

L'Azienda dichiara che è attualmente installato un sistema di arresto automatico, mediante interruttore galleggiante, che si attiva alla raggiungimento dei $\frac{3}{4}$ di riempimento di ciascun serbatoio. Il livello della vasca di raccolta è invece verificato giornalmente dal personale dell'Azienda mediante controllo visivo; suddetta vasca viene svuotata al raggiungimento di almeno la metà del volume.

L'Azienda dichiara inoltre la presenza di apposite valvole, poste alla base dei bacini di contenimento e di collegamento con la vasca trappola, a controllo manuale e mantenute chiuse. A monte delle due valvole a servizio dei bacini di contenimento 1 e 2, sono posti due tappi di chiusura manuale, che impediscono lo scarico nella vasca di raccolta.

Al fine di garantire un'efficiente prevenzione di eventuali fenomeni di tracimazione, l'Azienda ha installato un sensore di livello, di tipo analogico, a servizio della vasca di raccolta (sito E). Il sistema di rilevamento ad

ultrasuoni è dotato di un dispositivo di allarme di livello, programmato per la segnalazione sonora e visiva al raggiungimento del 75% della capacità della vasca.

- *Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti* - si ritiene attualmente applicato quanto previsto dalla BAT 19.
- *Segregazione dei flussi di acque*: si ritiene attualmente applicato quanto previsto dalla BAT 19.
- *Adeguate infrastrutture di drenaggio* – si ritiene attualmente applicato quanto previsto dalla BAT 19. Nell'insediamento in esame sono attualmente presenti n. 5 canalette grigliate di raccolta delle acque meteoriche di dilavamento, così posizionate:
 - a. n. 2 canalette posizionate sulle chiusure dei cancelli, rispettivamente alla base delle rampe di accesso/uscita impianto;
 - b. n. 1 canaletta all'inizio della salita adducente al parco serbatoi;
 - c. n. 1 canaletta sulla salita, dopo la curva, a monte della zona serbatoi;
 - d. n. 1 canaletta alla fine della salita, a monte della zona serbatoi.
- *Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite* – si ritiene attualmente applicato quanto previsto dalla BAT 19, tenuto conto che nello stabilimento non sono presenti componenti e/o parti interrato nell'insediamento e l'Azienda pone in essere un monitoraggio giornaliero al fine del rilevamento di eventuali perdite.
- *Adeguate capacità di deposito temporaneo* - si ritiene attualmente applicato quanto previsto dalla BAT 19.

BAT 20 – Trattamento delle acque reflue

Non applicabile

La BAT 20 prevede che le acque reflue debbano essere sottoposte ad un opportuno trattamento che garantisca un'adeguata combinazione di specifiche tecniche.

Si ritengono non applicabili la BAT 20 e i relativi BAT-AEL poiché le acque reflue di processo sono attualmente gestite come rifiuti ed inviate a successivo smaltimento *ex situ*.

Sezione emissioni in atmosfera

Descrizione dell'assetto emissivo

Emissioni convogliate

All'interno dell'azienda l'unica emissione convogliata in atmosfera è quella relativa ad un generatore di calore (caldaia a gas da 25 kW) per riscaldamento degli uffici e produzione acqua calda sanitaria. L'impianto, in ottemperanza a quanto previsto dalla Legge n. 10 del 09.01.1991, è sottoposto a verifica annuale a cura di tecnico abilitato.

Emissioni diffuse

Le emissioni diffuse (vapori) generate dalla Liguroil sono principalmente riconducibili a:

- emissioni dagli sfiati dei serbatoi nelle fasi di travaso degli oli e delle emulsioni dalle autobotti o fusti ai serbatoi; Tutti gli sfiati dei serbatoi, originanti le emissioni da ED1 ad ED12, pur operando su idrocarburi a bassa volatilità, sono dotati di filtri a carboni attivi che vengono sostituiti dall'azienda, indipendentemente dall'utilizzo, almeno una volta l'anno, l'azienda annota sul Quaderno Unico d'Impianto le date di sostituzione ed i relativi quantitativi di carbone sostituito;
- vapori prodotti nelle fasi di travaso dei rifiuti speciali pericolosi e non liquidi; in particolare le eventuali emissioni diffuse, stante la tipologia di rifiuti trattati, potrebbero essere riconducibili al solo travaso di solventi; l'azienda dichiara che suddetta attività non è più effettuata. I rifiuti sono conferiti a smaltitore finale, nell'imballo originale con cui sono ritirati presso la Liguroil;

La Società precisa infine che i contenitori di rifiuti contenenti SOV o polveri sono mantenuti chiusi al fine di evitare emissioni diffuse delle medesime sostanze. Fanno eccezione i cassoni scarrabili (stoccati al coperto) che vengono chiusi al momento del conferimento a terzi del carico;

Emissioni odorigene

Stante la natura dei rifiuti ritirati dalla Liguroil, la modalità di confezionamento e di lavorazione, le uniche emissioni odorigene che potrebbero essere generate presso l'azienda, sono riconducibili allo stoccaggio di fanghi qualora gli stessi si rivelino di natura putrescibile (ad es. CER 190814, 190813,); in tal senso la Società ha adottato specifica procedura per la verifica della putrescibilità dei fanghi in ingresso, verificando con il produttore le caratteristiche del ciclo produttivo che ha generato il rifiuto, oltre a verifica olfattiva a cura del magazziniere. Qualora i fanghi in ricezione all'impianto si rivelino di natura putrescibile, il tempo massimo di stoccaggio dovrà essere di 3 giorni (72 ore) dall'ingresso in impianto.

Applicazione BAT – Best Available Techniques alle emissioni in atmosfera

In merito alla valutazione sull'applicabilità delle migliori tecniche disponibili relativamente al comparto delle emissioni in atmosfera, con riferimento alla Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10.08.2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili per il trattamento dei rifiuti, si ritengono rilevanti, per lo specifico comparto delle emissioni in atmosfera, le seguenti BAT:

BAT 8: monitoraggio delle emissioni convogliate.

Non applicata - non pertinente

La BAT indica i parametri inquinanti e le relative frequenze di campionamento derivanti dai vari processi di trattamento dei rifiuti.

Presso l'azienda non ci sono emissioni convogliate, pertanto tale BAT non si ritiene pertinente al processo.

BAT 9: monitoraggio delle emissioni diffuse.

Non applicata - non pertinente

La BAT è relativa al monitoraggio delle emissioni diffuse di composti organici derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla contaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP e dal trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico.

Presso l'azienda non viene effettuata alcuna di queste attività, pertanto tale BAT non si ritiene pertinente.

BAT 10: monitoraggio periodico delle emissioni di odori.

Non applicata – non pertinente

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

Tutti gli sfiati dei serbatoi presenti presso l'azienda sono dotati di filtro a carboni attivi e le uniche altre emissioni odorigene che potrebbero essere generate, sono riconducibili allo stoccaggio di fanghi qualora gli stessi si rivelino di natura putrescibile. L'azienda ha adottato una specifica procedura (istruzione operativa 15, IO15) per la verifica della putrescibilità dei fanghi in ingresso, verificando con il produttore le caratteristiche del ciclo produttivo che ha generato il rifiuto, oltre a verifica olfattiva a cura del magazziniere. L'azienda gestisce i fanghi di natura putrescibile in ricezione all'impianto in un massimo di 5 giorni. Tutte le altre sostanze che possono dare origine ad emissioni odorigene sono stoccate in idonei contenitori a tenuta stagna.

In accordo alle BAT di settore e congruentemente alle prescrizioni impartite ad altri impianti di pari tipologia a quello di Liguoroil si ritiene che il tempo massimo di permanenza dei rifiuti di natura putrescibile non debba superare le 72 ore.

Con tali tempistiche si ritiene che l'attivazione della BAT 10 con il monitoraggio periodico delle emissioni di odori non sia opportuna, la stessa diverrà però necessaria nel caso in cui dovessero pervenire esposti circa problematiche odorigene causate dall'azienda.

BAT 12: piano per la gestione degli odori.

Non applicata - non pertinente

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

Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente un piano di gestione degli odori.

L'azienda non è dotata di un piano di gestione degli odori ma è dotata di una procedura specifica per l'individuazione di eventuali sorgenti odorigene nell'eventualità ci fossero segnalazioni (istruzione operativa 15, IO15)

Per la BAT 12 valgono le stesse considerazioni già effettuate per la BAT 10, l'attivazione della BAT e la presentazione di un piano di gestione degli odori saranno necessari nel caso in cui perverranno esposti circa problematiche odorigene causate dall'azienda.

BAT 13: prevenzione tecniche per prevenire le emissioni di odori.

Parzialmente applicata

Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o più tecniche:

- a) Riduzione al minimo dei tempi di permanenza: i rifiuti potenzialmente putrescibili sono gestiti con una permanenza all'interno del deposito massima di 3 giorni in accordo all'istruzione operativa 15 (IO15). Tutti gli altri rifiuti potenzialmente fonte di emissioni odorigene sono stoccati in contenitori a tenuta stagna. il punto a) si ritiene applicato.
- b) Uso di trattamento chimico: l'uso di sostanze chimiche per distruggere o ridurre la formazione di composti odorigeni non sembra applicabile alla tipologia di processi gestiti dall'azienda, il punto b) si ritiene non pertinente;
- c) Ottimizzare il trattamento aerobico: presso l'azienda non viene eseguito il trattamento aerobico, il punto c) si ritiene non pertinente;

BAT 14: prevenzione delle emissioni diffuse.

Parzialmente applicata

Per prevenire le emissioni diffuse di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o più tecniche:

- a) Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse: presso l'azienda i materiali che vengono stoccati sfusi e movimentati con l'ausilio di mezzi meccanici sono riconducibili a materiali non pericolosi e non polverulenti, l'azienda non esegue più le operazioni di travaso solventi e le operazioni di filtrazione/grigliatura sono eseguite solo a fine giornata con fusti vuoti col fine di recuperare gli eventuali residui presenti sulle pareti degli imballaggi. Si ritiene che le quantità di olio manipolate durante le operazioni di filtrazione/grigliatura siano trascurabili e pertanto, essendo gli oli di loro natura non contenenti sostanze volatili, anche le eventuali emissioni diffuse causate durante questa operazione siano da ritenersi trascurabili. il punto a) si ritiene applicato.
- b) Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità: l'impianto risulta esistente, non si ritiene necessario procedere ad un adeguamento in tal senso. Per la sostituzione di eventuali componenti dovranno essere utilizzate apparecchiature ad alta integrità, l'azienda è dotata anche di una procedura in tal senso (procedura PR16), il punto b) si ritiene applicato;
- c) Prevenzione della corrosione: l'azienda ha fornito le informazioni richieste sui materiali costituenti il parco serbatoi ed esegue periodicamente prove e manutenzione degli stessi, il punto c) si ritiene applicato.
- d) Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse: tutti gli sfiati dei serbatoi sono dotati di filtro a carboni attivi che sono sostituiti con cadenza annuale. Le analisi eseguite sui carboni attivi usati indicano percentuali di solventi nell'ordine del 3-5% in peso per cui si ritiene che la frequenza di sostituzione sia adeguata. L'azienda ha inoltre specificato che non esegue più attività di travaso solventi e che l'attività di filtrazione/grigliatura serve solamente per recuperare le ultime quantità di rifiuto oleoso contenuto all'interno degli imballaggi vuoti per la quale si fa riferimento a quanto già considerato al punto a) il punto d) si ritiene applicato.
- e) Bagnatura: l'azienda non esegue attività su rifiuti polverulenti sfusi, il punto e) si ritiene non pertinente.
- f) Manutenzione: le attività manutentive sono ricomprese nel PMC e l'azienda è dotata di una procedura in merito (PR16), il punto f) si ritiene applicato.

- g) Pulizia delle aree di deposito e trattamento rifiuti: l'azienda procede a pulizia con frequenze specificate come previsto secondo la procedura di gestione del controllo operativo (PR16), il punto g) si ritiene applicato.
- h) Programma di rilevazione e riparazione delle perdite: l'azienda non ha presentato un programma di rilevazione e riparazione delle perdite ma tale programma si ritiene pertinente ad impianti in cui siano movimentati e manipolati prettamente composti organici volatili, pertanto, il punto h) si ritiene non pertinente.

BAT 15 e 16: combustione in torcia.

Non applicata - non pertinente

Presso l'azienda non si ricorre alla combustione in torcia.

BAT 25: riduzione di emissioni in atmosfera di polveri, metalli e altri inquinanti.

Non applicata – non pertinente

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.

Si ritiene che presso l'azienda non siano eseguite attività rilevanti ai fini delle emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB diossina-simili anche in virtù delle tecniche già applicate in riferimento alla BAT 14d, la BAT si ritiene quindi non pertinente.

BAT 53: riduzione emissioni di HCl, NH₃ e composti organici volatili da trattamento di rifiuti a base acquosa.

Non applicata - non pertinente

Presso l'azienda non ci sono emissioni convogliate, pertanto tale BAT non si ritiene pertinente al processo.

Sezione acustica ambientale

Il complesso è inserito in zona di classe V del piano di zonizzazione acustica del Comune di Ceranesi: aree prevalentemente industriali, periodo diurno 70 dB(A), periodo notturno 60 dB(A).

Le principali sorgenti, a parte le attrezzature e macchine da officina che vengono utilizzati mediamente per un tempo di circa 5 min/giorno, sono:

- Muletti elettrici
- Muletto diesel
- Pompe di travaso
- Macchina lavafusti
- Compressore
- Due presse

Tali sorgenti sono attive esclusivamente nel periodo diurno.

La normativa vigente attribuisce al comune territorialmente interessato la competenza autorizzativa e le funzioni di controllo in materia di inquinamento acustico. Pertanto a tale ente si rimanda per le eventuali prescrizioni specifiche di tutela dal rumore prodotto nel proprio territorio dall'insediamento dall'impianto.

Ad ogni modo, non sussistono nel pregresso, a conoscenza dello scrivente ufficio, problematiche di inquinamento acustico legate all'attività in esame.

La relazione del tecnico competente attesta il rispetto dei limiti in occasione del monitoraggio eseguito nel 2019 e aggiornato nel maggio 2022, si conclude con l'indicazione di una misura di miglioramento e mitigazione: prevedere una manutenzione (sostituzione cuscinetti etc.) o sostituzione della pompa grande dell'impianto del gruppo pompe.

La sezione dedicata alle Emissioni sonore della Relazione Tecnica presentata appare come una "linea guida" in cui sono spesso riprese le condizioni generalmente prescritte nell'atto autorizzativo con l'aggiunta di alcune informazioni.

Applicazione delle BAT al settore acustica ambientale

Per quanto attiene all'applicazione/applicabilità delle BAT di settore:

La BAT 17 consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale, un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito:

- I. un protocollo contenente azioni da intraprendere a 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.

La BAT 18, per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche dalla lettera a) alla lettera d), indicate nella tabella di cui alla stessa Decisione 1147/2018.

Il Gestore, nel documento di valutazione di applicabilità delle BAT definite alla Decisione citata, elenca come applicate la BAT 17 e 18 inerenti le emissioni sonore e le vibrazioni.

Il piano di monitoraggio e controllo contiene le indicazioni rispetto al periodico controllo delle emissioni acustiche dell'azienda.

Nelle integrazioni fornite dall'azienda in data 29/06/2022 è presente un "protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni" contenente le istruzioni operative da attuarsi al verificarsi di una emissione acustica incontrollata o della segnalazione di disturbo acustico causato dall'azienda.

Si richiede, in ottemperanza al punto IV della BAT, il proseguimento, in occasione del prossimo monitoraggio acustico, della caratterizzazione delle fonti più significative dal punto di vista acustico.

In relazione alla BAT 18, attestata come applicata, si ribadisce l'importanza che nelle attività di manutenzione sia previsto un controllo e la sostituzione delle parti meccaniche che possano originare emissioni sonore e l'impiego di macchinari a bassa rumorosità in caso di sostituzione degli stessi.

Riguardo alle tecniche a) e d) indicate dalla BAT, si deduce dalla valutazione del tecnico competente che tali azioni sono giudicate come non necessarie.

Si ritiene che debbano essere applicate le tecniche di cui alle lettere b) e c), oggetto di prescrizione.

Sezione energia

La Liguroil S.r.l. impiega energia termica dalla combustione del metano utilizzato per alimentare una caldaia da 25 kW esclusivamente per il riscaldamento di uffici e spogliatoi e per la produzione di acqua calda sanitaria. Nel 2010 sono stati consumati 4000 Nm³ di metano.

L'approvvigionamento idrico è assicurato dalla "Mediterranea delle Acque S.p.A" con due diversi contratti:

- contratto n° 06295567 per funzioni igienico sanitarie con consumo annuo di 184 m³(fatture anno 2011).
- contratto n° 06295565 per la prestazione antincendio con consumo medio annuo di 80 m³.

Il complesso non utilizza acqua proveniente dall'acquedotto per le attività di impianto, nè per il lavaggio dei mezzi. Utilizza l'acqua meteorica e di falda provenienti dal serbatoio del troppo pieno del vascone antincendio da 90 m³ per le seguenti principali attività:

- Lavaggio piazzali
- Lavaggio fusti
- Altre attività dell'impianto (es. lavaggio serbatoi di stoccaggio rifiuti liquidi).

Il consumo per tali attività è attualmente misurato con propri contatori interni.

Applicazione delle BAT al settore energia

La BAT 11 prevede il monitoraggio del consumo annuo di energia.

Il Gestore riguardo l'applicazione/applicabilità della BAT n. 11 dichiara:

Il monitoraggio comprende misurazioni dirette, calcolo o registrazione utilizzando, ad esempio, fatture o contatori idonei. Nel Piano di Monitoraggio ambientale vengono raccolti e monitorati il consumo annuo di acqua, energia e materie prime.

Ai fini della valutazione dell'applicazione della BAT 23, è previsto l'impiego delle seguenti tecniche:

- Piano di efficienza energetica (indicatori chiave di prestazione su base annua, obiettivi periodici di miglioramento e relative azioni)
- Registro del bilancio energetico (consumo e produzione di energia suddivisi per tipo di fonte).

Il Gestore dichiara la sussistenza dell'applicazione della BAT n. 23:

in relazione al Piano di efficienza energetica – “nel Piano di Monitoraggio ambientale e nel Piano di Miglioramento. Nella Relazione Annuale relativa al monitoraggio al capitolo 1.3 vengono riportati i dati relativi al controllo dei consumi specifici di energia per unità di rifiuto trattato”

in relazione al Registro del bilancio energetico – “nel Piano di Monitoraggio ambientale e nel Piano di Miglioramento. L'impianto non produce energia né la esporta, i principali consumi sono relativi all'utilizzo di energia elettrica”.

Nella relazione annuale sono riportati i consumi di energia elettrica annuale dal 2008 al 2021. Dal 2014 sono installati contatori che permettono l'estrapolazione (da sottrazione del generale dei consumi “civili”) dei dati di consumo industriale.

In riferimento ai consumi di metano si afferma di dover valutare azioni volte ad un risparmio energetico mirato a tale consumo.

Negli ultimi tre anni il consumo di energia elettrica è rimasto stabile.

In aderenza a quanto previsto alla BAT 11 si prescrive il monitoraggio del consumo energetico annuale sulla base di indicatori chiave di prestazione definiti dall'azienda.

In riferimento alla BAT 23 si prescrive il mantenimento dei monitoraggi già in corso, nel bilancio energetico dovranno essere:

riportati i dati di consumo di energia suddivisi per tipologia di fonte,

calcolati e analizzati i consumi per unità di prodotto (o comunque rapportati alle quantità di rifiuto trattate dall'impianto).

A seguito dell'analisi dei parametri indicativi del consumo energetico dell'azienda, il Gestore potrà individuare ipotesi di miglioramento delle prestazioni energetiche, in particolare rispetto al consumo di gas metano, per la definizione di un Piano di efficienza energetica in cui siano indicate le azioni per conseguire il miglioramento e un cronoprogramma di realizzazione delle stesse azioni.

Chiusura dell'impianto

Per chiusura definitiva dell'impianto si intende la cessazione di tutte le attività lavorative svolte per conto della società Liguroil S.r.l., senza che la titolarità dell'impianto venga volturata a società terze.

Alla cessazione delle attività la società Liguroil dovrà provvedere al ripristino finale ed all'eventuale recupero ambientale dell'area ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale.

La procedura operativa da seguire in caso di termine dell'attività è la seguente:

- Comunicazione agli enti di controllo dell'avvenuta cessazione dell'attività lavorativa all'interno dell'impianto.
- Bonifica di tutti i serbatoi e di tutte le linee coinvolte nell'attività di trattamento e conferimento dei rifiuti prodotti a società terze autorizzate;
- Bonifica dei suoli dell'area di impianto e conferimento dei rifiuti prodotti a società terze autorizzate;
- Messa in sicurezza di tutte le apparecchiature elettromeccaniche;
- Smaltimento delle materie prime utilizzate per i trattamenti e rimaste a stoccaggio;
- verifica dello stato di contaminazione delle matrici ambientali interessate dall'attività dello stabilimento

Bonifiche

Lo stabilimento non risulta essere stato e non è attualmente soggetto alle procedure di cui al titolo V della parte IV del d. lgs. n. 152/2006 per quanto attiene alle bonifiche dei siti contaminati.

Sezione dispositiva – limiti e prescrizioni

Prescrizioni di carattere generale

Ai sensi delle disposizioni di cui alla Decisione 2018/1147 Ue e dei contenuti del Titolo III-bis della Parte Seconda del D. Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii. e richiamati i principi generali di cui Titolo I della medesima parte del citato decreto, si dispongono le prescrizioni di carattere generale indicate di seguito relativamente alla prosecuzione della gestione e l'esercizio dell'impianto di stoccaggio, messa in riserva, deposito preliminare, ricondizionamento, raggruppamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi, per l'installazione ubicata in via Bartolomeo Parodi, 153 A - Ceranesi (GE) da parte della Società Liguroil S.r.l.:

- 1) La durata della presente autorizzazione Integrata Ambientale è di anni 12 dalla data di emanazione del presente Atto, in forza dell'adesione al SGA - ISO 14001 da parte dell'Azienda che dovrà, in ogni caso, essere mantenuto e rinnovato. La certificazione del SGA dovrà essere integrata ed aggiornata anche alla luce delle prescrizioni impartite con la seguente autorizzazione. Dovrà essere tempestivamente trasmesso alla Città Metropolitana di Genova ogni rinnovo triennale della certificazione ISO 14001.
- 2) Il ciclo produttivo e le modalità gestionali devono essere conformi a quanto descritto nelle relazioni tecniche pervenute alla Città Metropolitana di Genova nel corso dell'iter istruttorio e nella loro più recente revisione, laddove non contrastino con le descrizioni e le prescrizioni dell'autorizzazione le quali, in ogni caso, prevalgono. Devono essere prese le opportune misure di prevenzione dell'inquinamento, applicando - in particolare - le migliori tecnologie disponibili in conformità ai contenuti della Decisione Ue 2018/1147.
- 3) Ogni modifica del ciclo produttivo e/o dei presidi e delle attività anti-inquinamento deve essere preventivamente comunicata alla Città Metropolitana di Genova ed all'ARPAL – Dipartimento di Genova, fatta salva la necessità di presentare nuova domanda di autorizzazione nei casi previsti dal vigente art. 29-nonies della parte II del D. Lgs. n. 152/2006, quale modifica sostanziale.
- 4) L'Azienda dovrà attenersi a quanto previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo (di seguito indicato come "PMC"), integrato dalle prescrizioni individuate per ogni comparto ambientale della presente autorizzazione. Gli autocontrolli dovranno essere eseguiti nel periodo 01 gennaio ÷ 31 dicembre di ogni anno e dovranno essere comunicate alla Città Metropolitana di Genova e all'ARPAL – Dipartimento Attività produttive e rischio tecnologico, con almeno 15 giorni di anticipo, le date in cui si intendono effettuare gli autocontrolli periodici delle emissioni.
- 5) L'Azienda dovrà comunicare ad ARPAL le fermate dell'impianto dovute a manutenzioni ordinarie e straordinarie superiori a 7 giorni lavorativi indicandone i motivi.
- 6) Il Gestore dovrà, inoltre:
 - a. custodire continuativamente l'installazione, sottoponendo a periodici interventi di manutenzione tutti i macchinari, le linee di produzione ed i sistemi di contenimento/abbattimento delle emissioni

in tutte le matrici ambientali, così come individuato dalle prescrizioni di comparto e dalle modalità gestionali ulteriori individuate dall'Azienda;

- b. prendere le opportune misure per un corretto e razionale utilizzo dell'acqua favorendone il riutilizzo nel ciclo produttivo e per garantire un efficace utilizzo dell'energia;
 - c. recuperare i rifiuti solidi o liquidi o, ove ciò sia tecnicamente ed economicamente impossibile, tali rifiuti dovranno essere eliminati evitandone e riducendone l'impatto sull'ambiente, nel rispetto della normativa vigente in materia;
 - d. provvedere alle verifiche prescritte ed agli eventuali ulteriori interventi tecnici ed operativi che le Autorità preposte al controllo ritengano necessari per la gestione dell'insediamento produttivo;
 - e. effettuare i controlli periodici delle emissioni e dei processi produttivi secondo quanto definito nel piano di monitoraggio e controllo per modalità, contenuti e tempistiche;
 - f. attuare le misure necessarie per prevenire gli incidenti e limitarne le conseguenze;
 - g. comunicare ad Arpal e Città Metropolitana di Genova:
 - i. **entro e non oltre sette giorni** dal ricevimento del referto analitico a seguito dei controlli effettuati, il superamento di un limite stabilito dalla presente Autorizzazione Integrata Ambientale, congiuntamente ad una breve relazione scritta circa le cause di tale superamento e le azioni poste in essere per rientrare nei limiti previsti dall'autorizzazione;
 - ii. **entro 24 ore** dall'eventuale verificarsi di emissioni accidentali in aria, acqua o suolo costituenti eventi causa di superamento dei limiti prescritti con il presente atto e per qualsiasi matrice ambientale ed eventuali inconvenienti od incidenti che influiscano in maniera significativa sull'ambiente.
- 7) Ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 4 del D. Lgs. n.152/2006 ss.mm.ii., la Società è tenuta a comunicare all'autorità competente, agli Enti territoriali ed all'Arpal le variazioni attinenti alla titolarità della gestione degli impianti e/o della proprietà degli impianti medesimi.
- 8) Ai sensi dell'art. 29-decies, comma 5 del D. Lgs. n.152/2006 ss.mm.ii., ed al fine di consentire l'espletamento delle attività di cui ai commi 3 e 4 del medesimo articolo, la Società deve fornire tutta la necessaria assistenza per lo svolgimento di qualsiasi attività di controllo e di verifica da parte degli Enti / Agenzie a questo preposti.
- 9) L'impianto deve essere munito di apposito cancello che deve restare chiuso in orario non lavorativo o in caso di assenza anche temporanea del personale della Ditta. Dovrà inoltre essere segnalata la presenza dell'impianto con un cartello indicante gli estremi autorizzativi, la ragione sociale, il nominativo del responsabile della gestione dell'impianto e la specifica del divieto di accesso al personale non autorizzato.
- 10) Devono essere affissi cartelli indicanti le norme di comportamento del personale addetto alle diverse fasi del trattamento acque e dello stoccaggio rifiuti. L'attività di gestione dei rifiuti dovrà essere effettuata da parte di personale reso edotto del rischio rappresentato dalla loro movimentazione e loro trattamento

ed informato della pericolosità delle diverse tipologie di rifiuto.

- 11) Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività ed il sito stesso dovrà essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, fatti salvi altri eventi accidentali per i quali si renda necessario procedere al risanamento anche durante la normale attività industriale.
- 12) Dovrà essere mantenuta integra la pavimentazione delle aree interessate dal movimento dei mezzi operativi di conferimento e/o di movimento interno dei rifiuti al fine di garantire la salvaguardia delle acque di falda e/o recettori superficiali limitrofi e da facilitare la ripresa dei possibili sversamenti.
- 13) In caso di guasto, avaria o malfunzionamento dei sistemi di contenimento delle emissioni in aria o acqua, l'attività di trattamento dei rifiuti ad essi collegata deve essere tempestivamente sospesa al fine di consentire l'individuazione del guasto ed il ripristino del disservizio.
- 14) Dovrà essere mantenuto un "*Quaderno unico di conduzione dell'impianto*", che dovrà opportunamente essere coordinato con il manuale di gestione UNI EN ISO 14001 e che dovrà contenere quanto previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC), nonché quanto previsto dalle discipline di settore dei rifiuti, degli scarichi idrici, delle emissioni in atmosfera e di quelle sonore e dei consumi di energia. Sul quaderno dovranno essere annotati anche eventuali guasti e/o eventi accidentali agli impianti, aventi impatto potenziale e/o reale sull'ambiente, con indicazione degli interventi di ripristino messi in atto, nonché i guasti e gli interventi di manutenzione, le letture mensili del contatore della linea dell'approvvigionamento idrico all'impianto o dei contatori parziali installati.
- 15) Il "*Quaderno unico di conduzione dell'impianto*" deve essere vistato preventivamente dalla Città Metropolitana di Genova, conservato per almeno 5 anni dalla data dell'ultima registrazione e messo a disposizione per eventuali controlli da parte di enti ed altri organismi competenti al controllo in materia ambientale.
- 16) In caso di cessazione dell'attività l'Azienda dovrà darne comunicazione alla Città Metropolitana di Genova, al Comune di Ceranesi e all'ARPAL – Settore AIA e grandi rischi con almeno 30 giorni di preavviso.
- 17) Alla chiusura dell'impianto dovrà essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento, essere assicurata la messa in sicurezza del sito e degli impianti, il ripristino dei luoghi, compatibilmente con la destinazione d'uso dell'area e secondo le vigenti normative in materia, fatti salvi altri eventi accidentali per i quali si renda necessario procedere al risanamento anche durante la normale attività industriale.
- 18) In merito alla procedura di chiusura definitiva dell'impianto si prescrive all'Azienda di presentare un elaborato tecnico che descriva nel dettaglio la procedura di chiusura dell'impianto qualora questa non fosse una chiusura definitiva e programmata, ma frutto di una decisione repentina e determinata da fattori produttivi, economici o di altro tipo, contingenti. **Entro il 28.02.2023** dovrà essere predisposto da parte dell'Azienda il suddetto elaborato, da inviarsi all'Autorità competente.
- 19) Dovrà essere mantenuta una polizza assicurativa integrativa a copertura di eventuali danni ambientali e danni a terzi derivanti dall'esercizio dell'attività dell'impianto in oggetto.

- 20) Dovrà essere comunicato a questi uffici ogni eventuale futura variazione del nominativo del responsabile tecnico delle operazioni di gestione dei rifiuti, corredando la nota con una dichiarazione di accettazione della carica da parte dello stesso incaricato.
- 21) La Società Liguroil S.r.l. dovrà comunicare tempestivamente qualunque variazione all'atto costitutivo dell'impresa, nonché ogni modifica relativa alla compagine rappresentativa della Società medesima. In caso di cessione di attività dovrà esserne tempestivamente data comunicazione da parte della Liguroil S.r.l. e, contestualmente, il subentrante dovrà provvedere a chiedere la voltura dell'autorizzazione, allegando la necessaria documentazione. La Società Liguroil S.r.l. sarà liberata dagli oneri derivanti dalla presente autorizzazione contestualmente all'esecutività del provvedimento di voltura.

Prescrizioni generali in applicazione dei criteri di cui alla Decisione Ue 2018/1147

- 22) Al fine di operare secondo una gestione ambientalmente impostata sulla prevenzione e sulla riduzione degli inquinamenti e per consentire una corretta applicazione di quanto contenuto nel PMC, il Gestore dovrà istituire e mantenere, nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale di cui alla BAT 1, un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi, avente le caratteristiche indicate alla BAT 2.
- 23) Al fine di pervenire ad un efficiente monitoraggio e controllo delle prestazioni ambientali, risulta necessario precedere l'adozione dei diversi piani di gestione indicati dalla **BAT 1** della Decisione Ue 2018/1147, ad integrazione dell'SGA, ed in particolare:
- a. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;
 - b. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;
 - c. attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita;
 - d. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;
 - e. gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);
 - f. piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5);
 - g. piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5);
 - h. piano di gestione degli odori (BAT 12), limitatamente all'identificazione delle possibili fonti odorigene e alla predisposizione di un protocollo di risposta per i casi di eventi odorigeni identificati (ad esempio, in caso di esposti, rimostranze o emergenze);
 - i. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (BAT 17), limitatamente all'identificazione delle possibili fonti e alla predisposizione di un protocollo di risposta per i casi di eventi acustici identificati (ad esempio, in caso di esposti o rimostranze).

L'Azienda dovrà allineare ed integrare il proprio SGA con le procedure richieste, laddove non risultino ancora integrate e, in particolare, dovrà integrare le procedure già predisposte, ma incomplete rispetto ai contenuti specifici delle BAT (si faccia riferimento alla valutazione dello stato di applicazione delle BAT di cui alle premesse della presente autorizzazione), relative a:

- i procedura di gestione dei residui
- ii procedura di recepimento dei criteri aggiornati di miscelazione dei rifiuti, come specificato nella premessa della presente autorizzazione.

I documenti revisionati dovranno essere trasmessi alla Città Metropolitana di Genova **entro il 28.02.2023.**

- 24) Tutte le procedure già adottate dall'Azienda (pre-accettazione e accettazione rifiuti in impianto, omologa, analisi sui rifiuti, sistema di tracciabilità interna dei rifiuti, segregazione dei rifiuti in impianto e loro individuazione, cernita e selezione riferibili ai **p.ti a), b), e) e g) della BAT 2**) devono essere correlate ed integrate, sempre nell'ambito del SGA, con le valutazioni circa l'idoneità del conferimento e stoccaggio di un determinato rifiuto prima del suo arrivo in impianto, non solo con verifiche correlate alla sicurezza delle miscele e/o degli stoccaggi, ma anche in base alla natura, origine, tipo di contaminanti nei rifiuti, secondo le regole per la miscelazione disposte con il presente Atto.
- 25) Rispetto al contenuto di cui al **p.to f della BAT 2**, relativo alla garanzia di compatibilità rifiuti prima del dosaggio in serbatoio e della miscelazione, si richiede l'approntamento di opportune verifiche analitiche le cui procedure ed i cui esiti vanno tracciati e l'implementazione di una procedura integrata con l'SGA includa e dettagli le verifiche dette sopra, nonché la loro registrazione, anche integrando il registro miscelazioni con il registro tracciabilità dei rifiuti in impianto. Alla luce dei criteri di miscelazione (prescritti più avanti nella presente Atto) e della richiesta di introduzione di un registro miscelazioni contenente dati aggiuntivi rispetto al sistema di tracciabilità in uso, la Società dovrà trasmettere alla Città Metropolitana la procedura integrata coi contenuti operativizzati delle prescrizioni impartite **entro il 28.02.2023.**
- 26) Nell'ordinaria gestione operativa così come nella gestione di eventi accidentali che dovessero verificarsi, l'Azienda dovrà valutare l'efficacia delle azioni inserite nelle procedure aziendali e, se del caso, intervenire a modificarle in un'ottica migliorativa rispetto agli obiettivi, dando conto nella relazione annuale delle motivazioni e delle valutazioni che hanno portato a rivedere e correggere alcune azioni. L'efficacia delle azioni previste nel SGA verrà valutata da parte dell'ente di controllo che potrà, nel corso delle verifiche, proporre direttamente e/o concordare con proposte formulate dalla Società azioni correttive o modifiche ritenute opportune. Le stesse determineranno interventi sul testo dell'autorizzazione integrata ambientale nei casi in cui dovessero contrastare con altre prescrizioni contenute nella parte dispositiva dell'AIA e/o del PMC. Tale modalità è da applicarsi a tutte le documentazioni gestionali e procedurali che vengono previste nei diversi comparti ambientali della presente AIA, laddove queste non risultino soddisfacenti rispetto alle BAT e alle prescrizioni dell'AIA.
- 27) In conformità ai contenuti di dettaglio indicati dalla **BAT 3** relativamente alle caratteristiche minime di un sistema di gestione che abbia lo scopo di favorire la riduzione degli impatti dell'installazione sulle diverse componenti ambientali, è necessario che l'Azienda provveda a caratterizzare ciascun refluo prodotto mediante appositi campionamenti i cui certificati analitici sono da intendersi quale parte integrante dell'inventario dei flussi di acque reflue per ogni macrotipologia di rifiuti che l'Azienda gestisce o che si riserva di poter gestire nei 12 anni di vigenza dell'autorizzazione, secondo le regole per la miscelazione stabilite con il presente Atto.

- 28) Per ciò che attiene alla movimentazione ed al trasferimento di rifiuti, la BAT 5 prevede procedure specifiche per azioni da svolgere in sicurezza che devono essere integrate con misure preventive, di rilevazione e di limitazione delle fuoriuscite basate sul rischio in questo caso derivante dalla mera probabilità di incorrere in incidenti/disservizi e del loro conseguente impatto sull'ambiente: l'Azienda dovrà mantenere ed aggiornare le procedure relative a questi aspetti nell'ambito del proprio SGA, con indicazione delle modalità con cui vengono osservate le disposizioni previste dalla BAT relativamente alle diverse fasi di movimentazione, trasporto / trasferimento dei rifiuti; la definizione delle misure adottate per prevenire, rilevare e limitare le fuoriuscite; l'operatività dei dosaggi di rifiuti in impianto e i criteri della miscelazione. L'Azienda dovrà integrare le procedure per interventi in emergenza in caso di perdite con quanto sopra indicato e con quanto previsto dalla BAT **entro il 28.02.2023**. La verifica sul campo della completa rispondenza di tali procedure a tutti i contenuti della BAT 5 è rinviata ai controlli periodici da parte di Arpal.
- 29) In conformità ai contenuti della **BAT 11**, l'Azienda dovrà monitorare almeno annualmente i consumi di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione di residui e di acque reflue. Tali dati dovranno essere rilevati, comunicati con la relazione annuale di cui al PMC ed integrati, laddove non ancora coordinato, anche con l'SGA aziendale.
- 30) In conformità ai contenuti della **BAT 19**, l'Azienda dovrà garantire, nel tempo, l'ottimizzazione dei consumi di acqua di rete, di riduzione del volume di acque scaricate e riutilizzo delle stesse a fini industriali, anche valutando ulteriori azioni a supporto per migliorare tale obiettivo nel corso dei 12 anni di vigenza dell'AIA, intervenendo a modificare anche le procedure dell'SGA e comunicando le variazioni nella prima relazione annuale successiva alle variazioni medesime.
- 31) In conformità alle indicazioni di cui alla **BAT 40** relativa alle procedure di pre-accettazione ed accettazione dei rifiuti in ingresso e con riferimento anche alla BAT 2 al fine di organizzare gli stoccaggi in osservanza alle regole per la miscelazione stabilite con il presente Atto. A tal fine l'Azienda dovrà includere nelle proprie procedure anche i monitoraggi di elementi chimici dei rifiuti con la determinazione di parametri specifici per tipologia di rifiuto.
- 32) Tutte le procedure operative elaborate e operativizzate dalla Società dovranno essere aggiornate alla luce delle prescrizioni impartite con il presente Atto, anche con l'aggiornamento dei numeri di prescrizione a cui ciascuna azione fa riferimento.

PRESCRIZIONI DI SETTORE

Sezione gestione rifiuti

Caratteristiche quali – quantitative dei rifiuti in ingresso

- 1) Si autorizza l'impianto Liguroil per una capacità istantanea massima di stoccaggio pari a **315 m³** per i rifiuti stoccati nel parco serbatoi (6 serbatoi orizzontali TK1 ÷ TK6 di capacità utile pari a 35 m³ cad. + 3 serbatoi suddivisi in due scomparti la cui capacità utile è di 17.5 m³ cadauno) e pari a **347 m³** per tutti gli altri rifiuti in collettame all'interno del capannone. Pertanto il quantitativo massimo istantaneo di rifiuti pericolosi e non pericolosi in stoccaggio è pari a **662 m³**.
- 2) Devono essere rispettate in qualunque momento le capacità istantanee di stoccaggio sopra indicate. Nei serbatoi possono essere stoccati (separatamente o miscelando per tipologia, come successivamente regolamentato) oli, emulsioni oleose, rifiuti acquosi, vernici, diluenti, solventi, fanghi ed oli vegetali.
- 3) La tabella 1 (**Allegato 1** al presente Atto) riporta l'elenco dei rifiuti che possono essere ritirati da Liguroil s.r.l. con indicazione delle tipologie di pre-trattamento/stoccaggio/recupero attuabili per ogni singolo CER e con indicazione della zona di stoccaggio all'interno dell'insediamento. Le tipologie di rifiuti in ingresso all'impianto ed i loro destini all'interno dell'insediamento devono essere conformi a quanto previsto nella suddetta tabella. Sui rifiuti in ingresso all'impianto devono essere attribuiti i codici R / D autorizzati per ogni singolo CER e riportati nella tabella sopra citata. Sugli stessi dovranno essere effettuate le operazioni indicate sul FIR ed eventuali successive operazioni di trattamento recupero tra quelle autorizzate e regolamentate dalle prescrizioni del presente Atto.
- 4) L'elenco che individua i rifiuti ad alta putrescibilità/fermentescibilità, tra quelli gestiti da Liguroil, è quello riportato a pag. 27 della presente relazione tecnica: dovrà essere aggiornata la procedura ed allineate le tempistiche di stoccaggio, secondo quanto indicato nelle prescrizioni del presente Atto.
- 5) La Società è autorizzata a ricevere e stoccare nel sito 1 dell'allegata planimetria, per un max di 4 m³ e senza variazione della capacità di stoccaggio complessiva del sito 1, pari a 36 m³:
 - CER 160505 – Gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 160504
 - CER 160504* - Gas in contenitori a pressione (compresi gli halon) contenenti sostanze pericolosePer questi rifiuti non si intendono autorizzate operazioni di trattamento che contemplino l'estrazione dei gas.
- 6) In funzione delle distinzioni organolettiche e di un maggior rischio di molestia olfattiva e per uniformità con analoghi impianti di stoccaggio rifiuti, i tempi di permanenza dei rifiuti putrescibili / fermentescibili in impianto dovranno seguire le seguenti periodicità:
 - a. per i rifiuti di natura putrescibile il tempo massimo di stoccaggio dovrà essere pari a 72 ore dal conferimento in impianto se stoccati in locale non sottoposto ad aspirazione e successivo trattamento degli effluenti gassosi, o se stoccati sulle aree autorizzate;
 - b. per i rifiuti di natura putrescibile il tempo massimo di stoccaggio dovrà essere pari a 30 giorni dal conferimento in impianto per stoccaggi in serbatoio dotati di trattamento degli effluenti gassosi;
- 7) per completezza, si impartiscono prescrizioni e tempistiche anche per rifiuti costituiti da acque ed emulsioni oleose destinate in serbatoio e per i rifiuti derivanti da tale fase, dunque prodotti da Liguroil:

- a. tempo entro cui destinare a terzi i rifiuti costituiti da acque ed emulsioni oleose in ingresso all'impianto: 30 giorni dall'ingresso dei rifiuti in impianto, a condizione che siano sempre attivi gli impianti di contenimento degli inquinanti asserviti ai serbatoi di stoccaggio;
 - b. tempi di stoccaggio dei rifiuti prodotti dalla decantazione/separazione acqua/olio: il tempo massimo è pari a un anno se lo stoccaggio avviene all'interno di serbatoi e di 30 giorni se stoccati in contenitori non aspirati ed i cui effluenti non siano abbattuti;
- 8) Per i rifiuti non inseriti tra quelli elencati a pag. 27 dovessero generare anche solo occasionalmente odori riconducibili a fenomeni di biodegradazione, il tempo massimo di stoccaggio presso l'impianto dovrà seguire gli stessi criteri individuati ai sopraelencati p.ti a), b); e c).
- 9) Per i rifiuti in ingresso non rientranti tra quelli di cui all'allegato 2 e destinati alle operazioni R12-R13-D13-D14-D15, il tempo massimo di stoccaggio in impianto è pari a un anno a partire dal giorno del conferimento in impianto.
- 10) Per i rifiuti non inclusi nei punti precedenti si conferma la tempistica massima di stoccaggio pari ad un anno dal conferimento in impianto.
- 11) I codici CER generici che terminano con "99" dovranno essere utilizzati in via residuale per identificare i rifiuti conferibili in impianto e solo qualora non sia individuabile un CER specifico idoneo per il rifiuto da identificare: in tali casi dovrà essere acquisita da parte di Liguroil S.r.l. una dichiarazione del produttore del rifiuto che attesti sia l'impossibilità di una differente e più specifica attribuzione di codice, sia l'indicazione della tipologia di rifiuto conferito, origine e stato fisico. La dichiarazione dovrà essere richiamata nelle note del registro di carico e scarico rifiuti .Il CER 150203 (Assorbenti, materiali filtranti, stracci ed indumenti protettivi diversi da quelli di cui alla voce 150202*) può essere stoccato anche in compattatori, collocati all'interno del capannone (come da planimetria allegata), senza che questo determini un incremento del volume dello stoccaggio autorizzato.
- 12) Per le tipologie di rifiuti prodotte dall'impianto non comprese nella tabella 1 la Società dovrà ottemperare alle condizioni per il deposito temporaneo previste dall'art. 183 comma 1) lettera bb) del D. Lgs. n. 152/2006 e ss.mm.ii.. Dovrà comunque essere assicurata la rintracciabilità degli stessi in tutte le fasi, dalla produzione al loro invio a smaltimento.

Ricezione dei carichi in ingresso

- 13) All'arrivo all'impianto e prima dell'accettazione ogni carico dovrà essere verificato visivamente da operatore di Liguroil S.r.l. al fine di appurarne la corrispondenza di quanto dichiarato dai documenti di trasporto e dalle analisi di classificazione del rifiuto con conseguente valutazione dell'accettabilità all'interno dell'impianto. Per i rifiuti destinati al ciclo A1, dovranno essere eseguite prove/analisi di laboratorio della % acqua / olio residuo e di compatibilità chimica con il materiale già presente nei serbatoi di destino (anche utilizzando le analisi allegata alle omologhe per singolo produttore), secondo i criteri stabiliti dal presente Atto per la miscelazione.

- 14) I rifiuti non conformi a quanto indicato nei FIR in ingresso o a quanto autorizzato come ricevibile con il presente Atto, dovranno essere respinti. Ogni qual volta un carico di rifiuti venga respinto (per qualunque motivo), il gestore dell'impianto dovrà darne tempestiva comunicazione alla Città Metropolitana di Genova (a mezzo PEC: pec@cert.cittametropolitana.genova.it) entro e non oltre 24 ore, trasmettendo copia del formulario di identificazione o altro documento equivalente.
- 15) Tutti i carichi conferiti o in uscita dall'impianto dovranno essere sottoposti a pesatura tramite transpallets (fino a 2000 kg) o tramite il sistema mobile di pesatura assi per i rifiuti conferiti su autobotte. Il sistema deve consentire l'emissione di uno scontrino di pesata da conservare da parte della Ditta, unitamente ai documenti di identificazione del rifiuto. Nel caso di pesata di un carico formato da più prese di rifiuti liquidi/pompabili sul territorio effettuate nell'ambito di attività di microraccolta, lo scontrino dovrà essere allegato al gruppo di FIR costituenti il carico. Dovranno essere conservati per almeno 3 anni gli-scontrini/attestazioni delle pesate effettuate. Eventuali rilevanti difformità con quanto indicato nei FIR dovranno essere motivate ed indicate nella sezione "Note" del registro di carico e scarico.
- 16) Tutti i sistemi di pesatura dovranno essere sottoposti a periodiche tarature e manutenzioni, secondo le modalità e le periodicità indicate dal produttore e dal D.M. n.182/2000 ed eseguite da parte di laboratorio abilitato all'esecuzione di tali verifiche. L'Azienda dovrà conservare i certificati di taratura per almeno 5 anni.
- 17) In caso di disservizio dei sistemi di pesatura dei rifiuti in ingresso/uscita dall'impianto la Ditta dovrà provvedere al loro ripristino nei tempi più brevi possibili e comunque dovrà adottare altre modalità attendibili di ottenimento del peso dei carichi in ingresso ed in uscita dall'impianto. In particolare, si assente all'utilizzo della volumetria della tramoggia quale alternativa al sistema pesa-assi nei casi di rottura/manutenzione del sistema di pesata ufficiale. Per disservizi al pesa-assi superiori ai 15 giorni lavorativi si dovrà garantire la pesa dei rifiuti con metodi sostitutivi.
- 18) I rifiuti in ingresso all'impianto possono essere conferiti come D15/R13 laddove sia prevista una fase di mero stoccaggio senza necessità di modifica dei CER, prima dell'avvio degli stessi a successive operazioni da D1 a D14 e da R1 a R12, effettuabili presso terzi o presso il medesimo impianto di trattamento/selezione/recupero, se autorizzate.
- 19) I rifiuti in ingresso all'impianto devono riportare il codice operazione D13/R12 qualora non vi sia, operativamente, una fase di mero stoccaggio o se questa coincida con una fase che determini una modifica della natura del rifiuto, anche se solo potenziale (ad esempio, l'invio diretto in serbatoio di miscelazione/separazione acqua/olio). Non rientrano in tale casistica le situazioni nelle quali il rifiuto stoccato non subisce modifiche dirette della sua natura, ma durante le quali possono comunque verificarsi limitate separazioni di fasi, non evitabili, come nel caso del percolamento (e raccolta) di olio dallo stoccaggio di filtri dell'olio; o come nel caso di pre-trattamenti finalizzati ad eliminare corpi estranei da un rifiuto.
- 20) Di norma, ad un rifiuto conferito in "R" non può essere attribuito un "D" in uscita, e viceversa, senza l'effettuazione di operazioni generanti aliquote differenti e di differente destino R/D, salvo casi eccezionali le cui motivazioni siano comprovabili con analisi chimica (laddove effettuabile per le caratteristiche merceologiche del rifiuto). In caso di impossibilità all'analisi chimica (o di variazioni operative e/o commerciali con i soggetti smaltitori), dovranno essere dichiarate dal responsabile

dell'impianto le motivazioni che hanno determinato la necessità di avvio a smaltimento/recupero del rifiuto stesso, ed, eventualmente, potrà essere allegata a tale fine anche documentazione fotografica. Sia le certificazioni analitiche che la dichiarazione dovranno essere conservate presso l'impianto.

- 21) Per i soli oli esausti in ingresso all'impianto possono essere conferiti anche con D15/R13, se destinati a smaltimento/recupero tal quali, dopo uno stoccaggio in serbatoio ad hoc, con rifiuti aventi lo stesso CER e la stessa classe di pericolosità. Se miscelati in serbatoio con oli esausti aventi CER e/o classi di pericolo differenti, dovranno pervenire all'impianto Liguroil come D13/R12.
- 22) I rifiuti potranno essere conferiti presso l'impianto solo dopo aver superato la procedura di omologa nel corso della quale dovranno essere acquisite, di norma, e registrate le seguenti informazioni: dati del produttore, ragione sociale, indirizzo, p.iva, codice fiscale, eventuali iscrizioni/autorizzazioni, codice CER, l'operazione di recupero/smaltimento a cui è destinato il rifiuto, il ciclo produttivo che lo ha generato, le eventuali caratteristiche di pericolo, la descrizione del rifiuto/materia prima (lo stato fisico, il colore, l'odore), le caratteristiche merceologiche od eventuali risultanze analitiche, e, se sottoposto a regime ADR, il numero ONU.
- 23) La scheda di omologa deve essere firmata dal produttore del rifiuto ed essere corredata da:
 - a. analisi chimica di caratterizzazione per i rifiuti non pericolosi definiti con codice a specchio, finalizzata ad escludere la pericolosità del rifiuto. Si escludono da tale analisi i filtri dell'aria provenienti da veicoli con motore a combustione interna o motori elettrici di cui al CER 15 02 03 (codice a specchio) in quanto la provenienza ed il ciclo che genera il rifiuto è certo e porta ad escluderne la pericolosità;
 - b. in alternativa al punto a), per i rifiuti non pericolosi definiti con codice a specchio che presentino caratteristiche morfologiche disomogenee e/o per i quali risulti poco significativo o tecnicamente impossibile effettuare campionamento rappresentativo ed analisi chimica (es. rottami ferrosi, imballaggi), questa potrà essere sostituita da un'analisi merceologica di caratterizzazione. Detta analisi dovrà contenere una descrizione di dettaglio dell'attività che ha generato il rifiuto, con l'indicazione precisa della composizione e delle caratteristiche specifiche del rifiuto, incluse informazioni dettagliate sulla non pericolosità ed i motivi che non consentono l'esecuzione dell'analisi chimica;
 - c. scheda di sicurezza (in luogo dell'analisi) in caso di prodotti chimici integri;
 - d. per i rifiuti pericolosi, adeguata documentazione a dimostrazione della corretta attribuzione delle classi di pericolo, conformemente a quanto disposto dal Regolamento 18 dicembre 2014 n. 1357/2014/UE.
- 24) L'omologa deve essere effettuata per ogni primo conferimento di rifiuti e rinnovata annualmente per i conferitori abituali, mentre dovrà essere effettuata ad ogni conferimento per i conferitori occasionali (definiti come quei soggetti che conferiscono rifiuti all'impianto per non più di una volta all'anno). Sempre con frequenza annuale il gestore dovrà eseguire verifiche analitiche per l'accertamento delle caratteristiche di non pericolosità dei rifiuti definiti con codice a specchio. I rifiuti generati da cicli tecnologici non ben definiti e conosciuti, oppure oggetto di modifiche sostanziali del ciclo produttivo

per i conferitori abituali, dovranno essere sottoposti ad analisi di caratterizzazione ad ogni conferimento all'impianto Liguroil. Tutte le omologhe verranno numerate e saranno conservate per 5 anni, anche solo su supporto informatico con estensione .pdf, e dovranno essere messe a disposizione delle Autorità Competenti al controllo tramite stampa o rilascio di copia informatica. Le verifiche analitiche da effettuare sui rifiuti in ingresso preventivamente al conferimento in impianto (indicate sul PMC, parte integrante della presente autorizzazione) possono essere svolte direttamente dal gestore o, in alternativa, potranno essere acquisiti dal Gestore i certificati analitici del rifiuto effettuati dal produttore, purché rispondenti alle caratteristiche richieste con la presente autorizzazione e non antecedenti ad un anno. In ogni caso tali referti dovranno essere allegati alla scheda di omologa o comunque disponibili nell'archivio di stabilimento.

- 25) Potrà essere predisposta un'unica scheda di omologa per ciascuna tipologia di rifiuto prodotta dalla medesima attività, indipendentemente dal sito di produzione. Eventuali richieste di predisposizione di schede di omologa per rifiuti prodotti da attività ricorrenti, dovranno essere accompagnate da uno storico di dati analitici a supporto dell'accertata uniformità delle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti in questione o in alternativa, laddove non sia fattibile un'analisi chimica, da una caratterizzazione di base (analisi merceologica) che dovrà contenere una descrizione dettagliata dell'attività che ha generato il rifiuto, con l'indicazione precisa della composizione e delle caratteristiche specifiche del rifiuto.
- 26) Alla luce degli studi di cui al precedente punto, presentati da Liguroil nel triennio 2015 ÷ 2017, si conferma l'autorizzazione all'omologa unica per i CER
- 08.03.18 toner per stampa esauriti diversi da quelli di cui alla voce 08.03.17
 - 13.02.05* scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati
 - 15.01.10* con limitazioni (soli imballi ex olio) imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze
 - 15.02.03 filtri dell'aria
 - 16.01.07* filtri dell'olio
 - 16.01.12 pastiglie per freni diverse da quelle di cui alla voce 16.01.11
 - 16.02.13* apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolosi diversi da quelli alle voci 16.02.09 e 16.02.12
 - 16.01.14* liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose
 - 16.02.16 componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16.02.15 (intesi come toner)
 - 16.01.19 plastica
 - 16.06.01* batterie al piombo
 - 20.01.21* tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio
 - 20.01.25 oli e grassi commestibili

- 20.01.33* batterie ed accumulatori di cui alle voci 16.06.01, 16.06.02 e 16.06.03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie

- 27) Sono esclusi dall'obbligo di verifica analitica preventiva al ricevimento del carico in impianto (ma non dall'omologa), tutti i rifiuti non pericolosi aventi codice a specchio ed i rifiuti pericolosi derivanti da microraccolta sul territorio, conferiti all'impianto Liguroil da un produttore in quantità annue inferiori a 2000 kg (per ogni singolo CER), in un'unica o più soluzioni. In caso di superamento non programmato della soglia sopra citata di 2.000 kg dovrà essere eseguita la verifica analitica sul carico, già conferito in impianto, che ha determinato tale superamento. In attesa degli esiti delle analisi, il rifiuto dovrà essere collocato sull'apposita area "Rifiuti in analisi" prima del definitivo avvio alle attività di smaltimento/recupero, oppure direttamente sull'area di stoccaggio definitivo, con opportuna identificazione e con la dicitura "rifiuti in analisi", mantenendoli separati dagli altri rifiuti.
- 28) Per rifiuti non pericolosi definiti con codice a specchio derivanti sempre dalla medesima attività, anche se svolta da soggetti diversi, potrà essere valutata l'esenzione dall'obbligo di analisi finalizzate al giudizio di non pericolosità, sulla base di studi specifici che Liguroil S.r.l. dovrà presentare alla Città Metropolitana di Genova. Tali studi dovranno contenere elementi analitici e valutativi volti ad attestare la costanza nel tempo nell'attribuzione delle caratteristiche di pericolosità o del giudizio di non pericolosità al medesimo rifiuto su un trend significativo di dati in termini numerici (almeno 10 analisi eseguite in un arco temporale non inferiore a 3 mesi). L'Autorità competente provvederà a dare o meno il suo assenso allo studio proposto.
- 29) Il certificato analitico relativo all'analisi di caratterizzazione dei rifiuti, timbrato e firmato da professionista iscritto al proprio Albo professionale, deve contenere almeno i seguenti elementi: l'indicazione di chi ha effettuato il campionamento (produttore o addetto al laboratorio e metodica adottata) il cui verbale dovrà essere redatto in conformità alla norma tecnica UNI 10802:2013; denominazione precisa del rifiuto (non solo quella del CER); esauriente descrizione del rifiuto (aspetto, colore, esame organolettico, omogeneità o meno, etc.); la determinazione dei parametri rilevati sia ai fini della classificazione che dello smaltimento; l'indicazione dei metodi analitici usati; i limiti di concentrazioni applicabili al caso, le frasi di rischio applicabili alle sostanze. Il giudizio di classificazione dovrà contenere (ad es. in base alle sostanze utilizzate nel ciclo produttivo che ha prodotto il rifiuto) il motivo per cui sono stati selezionati i parametri analizzati e a quali sostanze si è fatto riferimento per decretare se il rifiuto è pericoloso o non pericoloso.
- 30) Qualora non sia possibile avere un'analisi preventiva, ad es. in caso di pronto intervento, le verifiche analitiche di alcuni parametri chiave (a mero titolo di esempio per i rifiuti liquidi: pH, COD, contenuto di acqua mediante Karl Fisher, valutazione dei sedimenti e delle sostanze surnatanti mediante centrifugazione, idrocarburi leggeri e pesanti, IPA, BTEX, metalli pesanti, ecc.; per i rifiuti solidi: idrocarburi leggeri e pesanti, IPA, BTEX, metalli pesanti, ecc.) dovranno essere effettuate prima dello stoccaggio definitivo del rifiuto in impianto, fatta salva la possibilità di isolare il carico in un serbatoio ad hoc o nell'area denominata "rifiuti in analisi" (sia liquidi che solidi), in attesa dei risultati analitici. Al ricevimento delle analisi di ricevibilità del rifiuto da parte di Liguroil, si procederà all'omologa immediata del rifiuto. In questi casi, per i rifiuti classificabili con codici a specchio, in via precauzionale sarà sempre attribuito il codice pericoloso al momento della compilazione del formulario sul luogo di

produzione. La classe di pericolosità coinciderà con quella indicata sul FIR ed attribuita dal produttore del rifiuto.

- 31) In ogni caso, per le situazioni inerenti interventi in emergenza e la conseguente rimozione di rifiuti derivanti da eventi accidentali da parte di Liguroil, la stessa dovrà garantire:
- a. che siano note la provenienza del rifiuto, le modalità di intervento di rimozione, le modalità di prelievo del campione ed il mantenimento in stoccaggio presso l'impianto fin tanto che non venga emesso un certificato analitico attestante le caratteristiche del rifiuto;
 - b. che venga seguita la procedura di campionamento ed analisi predisposta dall'Azienda;
 - c. che l'analisi completa ed ufficiale del rifiuto debba essere in ogni caso prodotta entro 3 giorni lavorativi dalla presentazione del campione al laboratorio d'analisi (compatibilmente con le tempistiche previste dalle metodiche analitiche). Tale referto dovrà consentire di emettere l'omologa definitiva del rifiuto. Per i rifiuti classificabili con codici a specchio, in via precauzionale sarà sempre attribuito il codice pericoloso al momento della compilazione del formulario sul luogo di produzione. La classe di pericolosità coinciderà con quella indicata sul FIR ed attribuita dal produttore del rifiuto.
- 32) Per i CER 13.01.01*, 13.03.01*, 13.03.06*, 13.03.07*, 13.03.08*, 13.03.09*, 13.03.10*, anche se derivanti da microraccolta, deve essere effettuata una analisi per la determinazione della concentrazione di PCB/PCT. Il medesimo accertamento analitico dovrà essere eseguito su rifiuti a matrice oleosa, sempre derivanti da microraccolta, ma di natura e/o origine incerta (es. rifiuti da abbandoni).
- 33) Il conferimento dei rifiuti presso l'impianto dovrà essere preventivamente programmato da Liguroil ed approvato dal responsabile dell'impianto o da questi espressamente delegato. Il conferimento sarà consentito solo nel rispetto di disponibilità in termini di volume di stoccaggio nei serbatoi dedicati alle corrispondenti macrotipologie omogenee individuate o all'interno dei capannoni per i rifiuti solidi/liquidi o in collettame pericolosi e non pericolosi.
- 34) La zona di stoccaggio o il serbatoio di destinazione di ciascun rifiuto deve essere registrata nell'ambito di un apposito sistema di tracciabilità interna e su supporto informatico.
- 35) I rifiuti conferiti all'impianto al termine della giornata lavorativa potranno essere provvisoriamente stoccati sull'"area operativa coperta" indicata nell'allegata planimetria, in attesa dello stoccaggio definitivo e per il solo tempo necessario a trasferirli nel sito individuato ed attrezzato allo stoccaggio nell'impianto che dovrà avvenire non oltre la giornata successiva. L'area deve essere attrezzata per lo stoccaggio e dotata di bacini di contenimento opportunamente dimensionati rispetto ai volumi di rifiuti depositati.

Tracciabilità dei rifiuti nell'impianto

- 36) Dovrà essere garantito da parte dell'Azienda, l'approntamento ed il costante aggiornamento di un sistema interno di tracciabilità dei rifiuti che garantisca:
- a. di verificare l'idoneità del rifiuto in ingresso, con riferimento alla procedura di accettazione e verifica dei carichi in ingresso all'impianto;
 - b. di disporre, mediante accesso immediato, di tutte le informazioni relative alle caratteristiche merceologiche ed all'origine dei rifiuti in ingresso;
 - c. di mantenere la tracciabilità del rifiuto durante tutte le fasi del processo, assicurando la possibilità di individuare, in ogni momento, la posizione di ogni rifiuto presente in impianto;
 - d. di documentare, mediante apposite registrazioni/annotazioni, le varie fasi del processo, esplicitando i flussi in ingresso ed in uscita.
- 37) Il sistema di tracciabilità interna dovrà sempre tener conto dell'accorpamento dei rifiuti per la formazione di carichi omogenei, in termini di incrementi a formare i carichi in uscita. Dovrà inoltre dare evidenza dei carichi e degli scarichi e delle movimentazioni dei rifiuti provenienti da attività di microraccolta sul territorio. Il rifiuto in uscita dovrà trovare riferimento ai diversi carichi con cui è stato composto.
- 38) L'Autorità Competente si riserva di richiedere ulteriori modifiche o integrazioni al sistema di tracciabilità dell'Azienda, sulla base degli esiti dei sopralluoghi periodici che verranno effettuati in impianto e della conseguente verifica della piena efficacia del sistema.
- 39) I rifiuti ricevuti e prodotti dovranno essere oggetto della procedura che ne consenta la rintracciabilità in tutte le fasi dalla ricezione al loro invio a smaltimento/recupero o alla vendita nel caso del prodotto destinato al riuso in altri cicli produttivi. A tale scopo l'Azienda dovrà compilare un registro informatico (Registro di carico e scarico rifiuti e/o Registro delle miscele e/o altro registro predisposto allo scopo dal Gestore) che contenga tutti i dati ritenuti a tal fine necessari per ogni partita di rifiuti in arrivo. In caso di travaso o di miscelazione dovrà essere effettuata una operazione di scarico della partita originaria (siano colli o serbatoi) e successivamente una operazione di carico, riguardante il quantitativo complessivo, la zona di stoccaggio, le classi di pericolosità ecc.;
- 40) Il sistema di tracciabilità interna dei rifiuti dovrà essere verificato dal responsabile dell'impianto.

Controlli della radioattività sui rifiuti in ingresso (RAEE e rottami ferrosi)

- 41) Prima dell'accettazione i rifiuti in ingresso, dovranno essere sottoposti ai controlli di radioattività, con apposita strumentazione portatile, da parte di personale Liguroil e secondo il protocollo interno approvato.
- 42) Sui rifiuti potenzialmente radioattivi aventi CER 160213*, 160214, 160215*, 160216, 160506*, rottami metallici e RAEE (ed altri individuati nelle procedure radiometriche interne) dovrà essere verificato il livello di radioattività.
- 43) Sui carichi di rifiuti per i quali vige l'obbligo di verifiche dei livelli radiometrici in ingresso all'impianto, devono essere attuate le disposizioni di cui all'art. 72 comma 4 del D. Lgs. n.101/2020. Prima

dell'accettazione, i rifiuti in ingresso, dovranno essere sottoposti ai controlli di radioattività, tramite apposita strumentazione, da parte di personale della Società Liguroil, secondo il protocollo di sorveglianza radiometrica dell'Azienda e successivi aggiornamenti/revisioni che l'esperto di radioprotezione riterrà di dover apportare, anche su indicazione di ARPAL – Settore fisico.

- 44) Il controllo radiometrico sui carichi deve essere eseguito in un'area appositamente individuata, tale per cui, in caso di successivo rilevamento radiometrico di livelli anomali il carico non debba essere necessariamente spostato. In alternativa, prevedendo un eventuale necessità di movimentazione, un Esperto di Radioprotezione almeno di secondo grado dovrà preventivamente stimare il limite del valore di dose per quale detto spostamento può essere eseguito senza pericolo di esposizioni indebite.
- 45) Si applica quanto indicato dalla UNI 10897 "Carichi di rottami metallici – Rilevazione di radionuclidi con misure X e Gamma".
- 46) L'attestazione della sorveglianza radiometrica sui rifiuti (ex art. 4 dell'Allegato XIX del D. Lgs. n.101/2020) deve avere frequenza trimestrale. Devono essere disponibili per gli organi di controllo i dati identificativi del carico atti alla ricostruzione della provenienza.
- 47) In caso di impiego di uno strumento portatile di misura di radiazioni ionizzanti lo stesso deve essere tarato presso un centro ACCREDIA con frequenza almeno triennale. In caso di un futuro impiego presso Liguroil di uno strumento di misura di radiazioni ionizzanti tipo portale, la verifica di buon funzionamento dovrà essere almeno bimestrale.
- 48) Le operazioni conseguenti il rilevamento di livelli anomali devono essere eseguite sotto la supervisione di un Esperto di Radioprotezione almeno di secondo grado con apposito incarico, che curerà la sorveglianza fisica della radioprotezione.
- 49) Ai fini di ottemperare alle rispettive competenze gli organi di controllo devono essere informati preventivamente delle operazioni poste in essere.

Stoccaggio dei rifiuti ed attività di pre-trattamento

- 50) Le zone di stoccaggio autorizzate sono quelle indicate nella Tavola Unica allegata al presente Atto (**Allegato 2**). Le zone e le sottozone di stoccaggio di ogni singolo CER sono indicate nella Tabella 1, relativa ai rifiuti in ingresso all'impianto. E' vietata ogni forma di stoccaggio di rifiuti presso l'insediamento al di fuori di quanto specificatamente autorizzato con il presente atto. Sul soppalco che l'Azienda intende ha realizzato all'interno del proprio capannone sono stoccati unicamente contenitori nuovi e/o riutilizzabili per lo stoccaggio dei rifiuti e non sono concessi in quella sede stoccaggi di rifiuti.
- 51) Le aree utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti, riportate nella planimetria allegata, dovranno essere adeguatamente contrassegnate ed identificate. I serbatoi autorizzati allo stoccaggio sono descritti nelle premesse del presente Atto.
- 52) Le aree utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti dovranno essere adeguatamente contrassegnate ed identificate.

- 53) I registri di carico e scarico rifiuti devono essere tenuti in conformità a quanto stabilito dall'art. 190 del D Lgs. n. 152/2006 e dal D.M. n. 148/1998 e ss.mm.ii. e future norme sopravvenute.
- 54) I serbatoi di stoccaggio devono essere adeguatamente contrassegnati ed identificati con opportune targhe/cartelli.
- 55) La verifica della tenuta idraulica dei serbatoi sia interrati che fuori terra dovrà essere effettuata secondo le modalità e le frequenze indicate nel piano di monitoraggio e controllo. Copia della relazione della verifica, firmata da tecnico abilitato ed iscritto ad ordine competente, dovrà essere trasmessa alla Città Metropolitana di Genova entro 30 giorni dalla data di effettuazione delle verifiche.
- 56) Tutti i rifiuti classificati come pericolosi devono essere stoccati al coperto, in aree dedicate ed attrezzate o all'interno di cassoni scarrabili stagni che vengono chiusi al momento della preparazione al trasporto verso impianti terzi. I non pericolosi devono in ogni caso essere stoccati secondo criteri di cautela, in zone dedicate ed opportunamente predisposte allo scopo.
- 57) In occasione di cambi di destinazione d'uso dei serbatoi impiegati per lo stoccaggio dei rifiuti (con contestuale cambio di matrice di provenienza degli stessi), dovrà essere effettuata una bonifica dei serbatoi interessati secondo la procedura elaborata per tale operazione e con eventuale impiego di detergente, come descritto nella premessa al presente Atto. I rifiuti derivanti dalla bonifica dei serbatoi potranno essere stoccati unitamente ai rifiuti già autorizzati, mantenendo lo stesso codice CER, oppure tali rifiuti potranno essere stoccati in un serbatoio dedicato, utilizzando i CER 120301* oppure 161002, anche insieme ad altre acque di lavaggio qualificabili comunque con il medesimo CER, purché ne sia valutata preliminarmente la compatibilità chimica.
- 58) Il collaudo con ultrasuoni dei serbatoi adibiti allo stoccaggio oli ed emulsioni e delle annesse tubazioni deve essere effettuato con frequenza almeno decennale, modificando la tempistica definite nel PMC, su indicazione di Arpal.
- 59) In ogni caso Liguroil dovrà adottare le misure meglio viste per il contenimento di eventuali molestie olfattive derivanti dallo stoccaggio dei rifiuti in ingresso ed in uscita.
- 60) I bacini di contenimento dei serbatoi dovranno essere mantenuti sgomberi dalla presenza di qualsivoglia tipo di materiale in deposito. La pavimentazione dovrà mantenersi integra a garanzia di impermeabilizzazione ed effettiva raccolta di eventuali perdite.
- 61) I contenitori mobili (fusti, serbatoi, big bags, scarrabili) non possono essere immagazzinati su più di tre livelli e deve comunque essere garantito lo spazio sufficiente a consentirne le ispezioni su almeno tre lati e su almeno un lato per i siti di stoccaggio che per logistica interna e ubicazione nell'insediamento non consentano l'immediato raggiungimento di ogni collo su tre lati (es. sito A e B). Dovrà, in ogni caso, essere sempre garantito uno spazio di manovra sufficiente ad effettuare spostamenti dei colli in caso di necessità ispettive e di accessibilità da parte degli enti deputati al controllo.
- 62) I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee, secondo quanto consentito o vietato dalla parte IV del d. lgs. n. 152/2006. E' vietata ogni forma di stoccaggio di rifiuti presso l'insediamento al di fuori di quanto specificatamente autorizzato con il presente atto.

- 63) I rifiuti in conferimento all'impianto al termine della giornata lavorativa e quelli in imminente uscita dall'insediamento potranno essere provvisoriamente stoccati sull'"area operativa coperta" (indicata nell'allegata planimetria) in attesa dello stoccaggio definitivo e per il solo tempo necessario a trasferirli nel sito individuato ed attrezzato allo stoccaggio nell'impianto, o per avviare il trasporto presso terzi (se in uscita). Quindi, rifiuti conferiti nel tardo pomeriggio in impianto, dovranno essere collocati nel sito di stoccaggio entro la giornata successiva. I rifiuti preparati per l'uscita verso terzi, dovranno iniziare il trasporto entro la giornata successiva. L'area dovrà comunque essere attrezzata allo stoccaggio e dotata di bacini di contenimento opportunamente dimensionati rispetto ai volumi depositati.
- 64) Per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere utilizzati contenitori con adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico – fisiche del rifiuto stesso.
- 65) Sui contenitori mobili di rifiuti (fusti, serbatoi, big bags e quanto altro utilizzato presso l'impianto, esclusi i serbatoi fissi) devono essere applicati, nei tempi di legge, contrassegni o scritte indelebili e resistenti all'acqua (nonché ai prodotti contenuti), indicanti il CER, le eventuali caratteristiche di pericolo del rifiuto contenuto.
- 66) Lo stoccaggio provvisorio dei rifiuti solidi (in collettame e non) e liquidi (in collettame) dovrà avvenire in recipienti adatti a ciascuna tipologia di rifiuti (quali, a mero titolo esemplificativo, fusti plastici e metallici, cisterne pallettizzate, big-bags, pallets, contenitori metallici ecc.). I contenitori dovranno essere sempre tenuti chiusi, ad eccezione degli scarrabili posizionati al coperto che vengono chiusi al momento del conferimento del carico a terzi e dei rifiuti solidi i cui contenitori vengono chiusi a riempimento completato. I contenitori dovranno essere opportunamente contrassegnati con etichette leggibili e resistenti all'acqua (nonché ai prodotti contenuti), dove saranno indicati il CER e la corrispondente definizione di rifiuto in essi contenuto.
- 67) I recipienti ed i serbatoi adibiti allo stoccaggio dei rifiuti debbono essere provvisti di idonee chiusure atte ad impedire la fuoriuscita del contenuto. Per quelli destinati a contenere rifiuti pericolosi si ritiene debbano possedere caratteristiche di resistenza rispetto alla specifica pericolosità dei rifiuti contenuti.
- 68) In caso di consegna dei rifiuti in imballi non a norma, il produttore verrà avvisato della non conformità e, qualora fosse riscontrata la pericolosità del carico, lo stesso dovrà essere immediatamente messo in sicurezza (ad esempio, mediante operazioni di travaso o ricondizionamento).
- 69) I rifiuti incompatibili, suscettibili cioè di reagire pericolosamente tra di loro dando luogo ad una possibile formazione di prodotti esplosivi, infiammabili e/o pericolosi, ovvero allo sviluppo di notevoli quantità di calore, devono essere stoccati in modo da non entrare in contatto diretto tra di loro.
- 70) La Liguroil intende gestire i rifiuti in ingresso al proprio impianto secondo due distinte linee: Ciclo A 1 per i rifiuti oleosi, rifiuti acquosi ed altri quali vernici, acidi, solventi, decapanti, stoccati nel parco serbatoi e Ciclo A 2 per rifiuti gestiti in aree diverse dal parco serbatoi e gestiti in aree differenti dell'impianto. In ogni caso in entrambi i cicli di lavorazione sono previste operazioni di messa in riserva e deposito preliminare, nonché operazioni preliminari al recupero e/o allo smaltimento quali ad esempio cernita, separazione, pressatura, miscelazione, raggruppamento, riconfezionamento, condizionamento, filtrazione. Le operazioni di pre-trattamento (travaso, riconfezionamento,

raggruppamento, ecc.) su taluni CER elencati in Tabella 1, sono ammesse a condizione che le stesse vengano effettuate all'interno del capannone o sotto tettoia, in apposite aree. Le operazioni di travaso potranno essere effettuate nella zona dove è posizionata la vasca di raccolta. In caso di travasi di liquidi l'area dovrà inoltre essere dotata di dispositivi per contenere eventuali sversamenti di materiale. A tal fine i dispositivi di intercettazione delle fuoriuscite dovranno avere caratteristiche di resistenza idonee alla tipologia di rifiuto travasato.

- 71) Le operazioni di pre-trattamento (travaso, riconfezionamento, raggruppamento, accorpamento, miscelazione) dovranno essere effettuate adottando procedure atte a garantire la tracciabilità delle operazioni eseguite; il sistema interno di tracciabilità dovrà consentire di attestare gli accorpamenti di rifiuti in termini di incremento a formare i carichi in uscita.
- 72) Tutti i rifiuti classificati come pericolosi devono essere stoccati al coperto, in aree dedicate ed attrezzate o all'interno di cassoni scarrabili stagni che vengono chiusi al momento della preparazione al trasporto verso impianti terzi. I non pericolosi devono in ogni caso essere stoccati secondo criteri di cautela, in zone dedicate ed opportunamente predisposte allo scopo.
- 73) Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di recupero e di riutilizzo, previa loro bonifica da realizzarsi secondo modalità codificate e volte alla tutela ambientale e sanitaria per l'operatore.
- 74) I rifiuti che possono generare percolamenti e che non risultano stoccati in contenitori idonei a contenerli, devono essere collocati in aree attrezzate con cordolature o bacini di contenimento.
- 75) Dovranno essere approntati sistemi idonei di prevenzione al contenimento di eventuali fuoriuscite e percolamenti di rifiuti in stoccaggio quali grigliati di raccolta, cordoli e/o bacini di contenimento, scaffalature, ecc. Tali sistemi dovranno essere sempre mantenuti integri, correttamente dimensionati (bacini di contenimento di capacità pari ad almeno 1/3 del volume complessivo dei contenitori stoccati e comunque non inferiore al volume del contenitore di maggiore volume), funzionali allo scopo e che dovranno essere ripristinati in caso di danneggiamenti. Anche la pavimentazione interna al perimetro Liguroil dovrà essere mantenuta integra. Per eventuali riprese di possibili sversamenti accidentali dovranno essere sempre tenute a disposizione nelle immediate vicinanze dell'impianto sostanze assorbenti ad alto assorbimento. I residui di tali interventi di emergenza dovranno essere inviati a idoneo smaltimento.
- 76) Le pile e gli accumulatori esausti dovranno essere depositate in aree coperte, protette dagli agenti meteorici e poste su supporto munito di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi oppure in contenitori a tenuta e posti al coperto. A tal fine i dispositivi di intercettazione delle fuoriuscite dovranno avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi.
- 77) I rifiuti derivanti dalle operazioni di pretrattamento, che costituiranno un residuo delle medesime operazioni (quali, ad es. la selezione e la cernita), dovranno essere smaltite come rifiuto prodotto dall'impianto (CER 19 xx xx), oppure, se derivanti da operazioni di cernita con separazione dagli imballaggi, utilizzo del codice del rifiuto in ingresso e di quello dell'imballaggio separato.

- 78) I rifiuti destinati al solo deposito preliminare (D15) o alla mera messa in riserva (R13) non possono essere oggetto di alcuna manipolazione, lavorazione, selezione o miscelazione, se non per i CER la cui miscelazione è finalizzata al mero accorpamento di rifiuti di analoga natura e provenienza, ai fini dell'ottimizzazione dei carichi in uscita, e che sono riportati nella Tabella 1, allegata al presente Provvedimento.
- 79) Dovrà essere data adeguata informazione agli operatori addetti sui metodi di pre-trattamento dei rifiuti, sulla razionale collocazione dei materiali in ingresso ed in stoccaggio e sulle cautele da adottare per la movimentazione dei rifiuti. A tal scopo il protocollo interno che è stato a tal scopo definito, dovrà essere consegnato in copia ad ogni dipendente, attestandone l'avvenuta consegna.
- 80) Qualora la Società intendesse variare alcune modalità gestionali nel periodo di vigenza dell'autorizzazione integrata ambientale e procedere ad una commercializzazione di rifiuti nell'ambito della disciplina degli End of Waste (previo accertamento delle caratteristiche merceologiche che ne garantiscano l'utilizzo nel processo produttivo dell'acquirente e preventiva valutazione della conformità del prodotto ai requisiti previsti dalle norme vigenti) dovrà presentare all'Autorità competente comunicazione di modifica non sostanziale dell'AIA fornendo tutte le informazioni tecniche e gestionali necessarie anche all'espressione del parere tecnico obbligatorio da parte di Arpal.

Stoccaggio dei rifiuti costituiti da apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE), batterie, pile ed accumulatori

- 81) La Società Liguroil è autorizzata anche allo stoccaggio di alcuni CER (16 02 13*, 16 02 15 e 20 01 21*), rientranti nella disciplina di cui al d. lgs. n. 49/2014 e facenti parte dell'elenco rifiuti in ingresso di cui alla tabella 1 del P.D. n.2545/2014. Tali rifiuti devono essere stoccati in aree al coperto.
- 82) La Società Liguroil dovrà gestire le aree di stoccaggio RAEE (siti 7 e 9 sull'allegata planimetria), le attrezzature collegate, le dotazioni ed i sistemi di contenimento di eventuali fughe o sversamenti, in conformità ai criteri individuati d. lgs. n. 49/2014.
- 83) Le aree di stoccaggio di dette apparecchiature dismesse devono essere opportunamente contrassegnate, avendo riguardo di evitare un accatastamento privo di opportune cautele e misure di sicurezza per gli operatori e per l'integrità stessa delle apparecchiature.
- 84) Ogni carico in ingresso di tale tipologia di rifiuti dovrà essere sottoposto a verifica di radioattività con apposito rivelatore portatile già in dotazione all'Azienda, che consenta di individuare eventuali materiali radioattivi presenti nei rifiuti riconducibili alla categoria dei RAEE e riportati nella tabella elencante i rifiuti in ingresso.
- 85) Lo stoccaggio dei RAEE conferiti deve essere realizzato in modo da non modificarne le caratteristiche compromettendone il successivo recupero.
- 86) I RAEE che potenzialmente potrebbero dare origine a percolamenti dovranno essere depositati sui siti 7 e 9, posti su supporto munito di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi oppure in fusti (o altri idonei contenitori) posti al coperto ed adeguatamente etichettati (CER + definizione rifiuto). A tal fine i dispositivi di intercettazione delle fuoriuscite (bacini, grigliati di raccolta, cordolature, ecc)

dovranno avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi, mentre i recipienti e i contenitori impiegati per lo stoccaggio dei RAEE dovranno possedere adeguate caratteristiche di resistenza in relazione alle proprietà chimico – fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi.

- 87) Lo smontaggio dei RAEE e l'eventuale estrazione di liquidi devono essere effettuati sull'area operativa coperta e regimata verso il sistema di raccolta delle acque (individuata in planimetria). Per lo smontaggio viene impiegato un sistema carrellato mobile per l'esecuzione degli interventi meccanici.
- 88) E' vietata ogni forma di stoccaggio di tale tipologia di rifiuti presso l'insediamento al di fuori di quanto specificatamente autorizzato con il presente atto; non è comunque consentito lo stoccaggio di RAEE in cumuli su aree non coperte o non adeguatamente impermeabilizzate.
- 89) Lo stoccaggio degli accumulatori esausti al piombo individuati coi CER 16 06 01* e 20 01 33* non potrà superare la capacità autorizzata per tale tipologia di rifiuti, pari a 30 m³.
- 90) L'Azienda dovrà dotarsi unicamente di contenitori per lo stoccaggio degli accumulatori esausti al piombo aventi le caratteristiche tecniche riportate in premessa ed idonei a contenere le eventuali perdite di liquidi e colaticci derivanti dai rifiuti in stoccaggio.
- 91) I contenitori sopraccitati dovranno essere posizionati come indicato in planimetria e non potranno essere impilati più di tre elementi.
- 92) I RAEE che possono generare percolamenti e che non risultano stoccati in contenitori idonei a contenerli, devono essere collocati in aree attrezzate con cordolature o bacini di contenimento.
- 93) Le pile e gli accumulatori esausti dovranno essere depositate in aree coperte, protette dagli agenti meteorici e poste su supporto munito di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi oppure in fusti a tenuta e posti al coperto. A tal fine i dispositivi di intercettazione delle fuoriuscite dovranno avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi.

Sezione di stoccaggio oli ed emulsioni oleose

- 94) La detenzione e l'attività di raccolta degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, deve essere organizzata e svolta secondo le modalità previste dall'art. 216 bis del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e ss.mm.ii e deve rispettare le caratteristiche tecniche previste dal D.M. 16 maggio 1996, n. 392, in conformità al comma 7 del citato art. 216-bis, nelle more dell'emanazione dei previsti regolamenti ministeriali che conterranno le norme tecniche sulla gestione degli oli usati.
- 95) La detenzione e l'attività di raccolta degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, deve essere organizzata e svolta garantendo il contenimento di eventuali fuoriuscite di rifiuti dai serbatoi /contenitori di stoccaggio.
- 96) I contenitori (fusti, cisternette, etc.) adibiti allo stoccaggio degli oli e delle emulsioni oleose potranno essere stoccati esclusivamente a terra e non su piani alti di scaffalature e senza sovrapposizione dei contenitori stessi. I contenitori andranno posizionati su bacini di contenimento con capacità di

contenimento pari ad 1/3 della capacità geometrica totale dei serbatoi/fusti contenuti e comunque almeno pari a quella del serbatoio/fusto più grande.

- 97) I rifiuti oleosi potranno avere un contenuto massimo di PCB di 50 mg/kg.
- 98) Relativamente alle caratteristiche del rifiuto oleoso prodotto dalla separazione acqua/olio nei serbatoi, ed alle specifiche chimico-fisiche dell'olio separato e suo utilizzo presso gli impianti di destinazione la Società dovrà provvedere a trasmettere i dati medi, minimi e massimi di concentrazione di sostanze idrocarburiche riferite all'ultimo anno e mezzo, elaborando i dati di cui sono state trasmesse le certificazioni analitiche nel corso del procedimento di riesame dell'AIA.
- 99) I bacini di contenimento dovranno essere tenuti sempre puliti da eventuali sversamenti.

Attività di miscelazione dei rifiuti

100) Le operazioni relative alla miscelazione dei rifiuti devono essere classificate come:

- R12 se l'operazione di miscelazione è finalizzata al recupero dei rifiuti;
- D13 se l'operazione di miscelazione è finalizzata allo smaltimento dei rifiuti.

Annesse alla miscelazione si autorizzano le attività di scrematura e colatura oli e di separazione fisica per decantazione descritte nelle premesse della presente autorizzazione, per le quali dovrà in ogni caso essere garantita la tracciabilità interna.

- 101) L'attività di miscelazione rifiuti deve essere descritta in dettaglio in una procedura operativa (da coordinare nell'ambito dell'SGA) che contempli anche l'osservanza di tutti i criteri di seguito stabiliti per la miscelazione stessa, incluse le possibili miscele tra CER sulla base dell'analogia del tipo di contaminanti e la gestione del Registro miscele. La trasparenza e la registrazione delle operazioni eseguite ha anche la finalità di rendere sempre riconoscibile la composizione della miscela di risulta, avviata a successivo trattamento/smaltimento finale. Tale procedura dovrà essere istituita e trasmessa alla Città Metropolitana di Genova ed all'Arpal **entro il 28.02.2023**.
- 102) Salvo casi specifici da valutarsi singolarmente e da sottoporre al vaglio dell'Autorità competente, non deve essere effettuata la miscelazione considerando unicamente lo stato fisico dei rifiuti, ma va considerata anche la natura merceologica degli stessi, le loro caratteristiche chimico-fisiche e la compatibilità tra le classi di pericolo dei singoli rifiuti, anche al fine di garantire l'efficacia e l'efficienza di trattamento in funzione delle caratteristiche dell'impianto di destino. Anche per quest'ultimo motivo non sono ammesse miscele di rifiuti eterogenee (a mero titolo di esempio: rifiuti di origine industriale con rifiuti di origine biologica, o rifiuti inerti con rifiuti biodegradabili, o rifiuti contenenti metalli con rifiuti contenenti solventi, ecc.).
- 103) Esclusivamente ai fini della produzione di miscele ottimizzate ai fini dello smaltimento/recupero, è consentita la miscelazione di taluni CER (in deroga all'art. 187, comma 1 del d. lgs. n. 152/2006), secondo le modalità riportate in premessa e per i rifiuti indicati nelle colonne OP 1 - Travaso, Filtrazione, Miscelazione, Scrematura, Separazione fisica per decantazione (tutte le operazioni gestite nel parco serbatoi orizzontali) e OP 6 - Travaso, Miscelazione, Separazione fisica della Tabella 1,

contenente l'elenco dei CER in ingresso all'impianto Liguroil. In particolare, sono consentite le miscele tra oli, le miscele tra emulsioni e le miscele di soluzioni acquose, così come descritte nelle premesse della presente autorizzazione. Possono inoltre essere effettuati accorpamenti di frazioni oleose derivanti dalle operazioni sugli oli quali quelle di scrematura, colatura, separazione per decantazione.

- 104) Le operazioni di miscelazione in deroga di rifiuti pericolosi aventi differenti caratteristiche di pericolo, e di rifiuti pericolosi e non pericolosi, destinati allo smaltimento presso impianti terzi, devono essere effettuate da Liguroil nel rispetto delle seguenti condizioni minime:
- a. la miscelazione dev'essere effettuata tra rifiuti aventi medesimo destino di smaltimento o recupero con analogo stato fisico e con caratteristiche chimico-fisiche sostanzialmente simili, evitando rischi dovuti ad eventuali incompatibilità delle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti stessi, o miscele costituite da tipologie di rifiuti differenti per contaminanti, origine e natura. La miscelazione è finalizzata a produrre miscele di rifiuti ottimizzate ed omogenee ai fini dello smaltimento/recupero finale presso impianti terzi, favorendone l'efficacia e l'efficienza in termini di rimozione dei contaminanti e produzione di aliquote depurate;
 - b. può essere autorizzata la miscelazione di rifiuti con differente stato fisico purchè derivanti dal medesimo ciclo produttivo e dunque siano caratterizzati dal medesimo stato di contaminazione, se è dimostrato che ciò non determini conseguenze negative per l'ambiente, come previsto dalla BAT di settore;
 - c. non devono essere effettuate miscele di rifiuti incompatibili rispetto a condizioni di sicurezza, ovvero che possano dare origine a reazioni ed in particolare a reazioni esotermiche, polimerizzazione, di sedimentazione e di sviluppo di gas tossici o odori molesti o comunque di variazione dello stato fisico;
 - d. dovrà essere evitata la miscelazione di rifiuti aventi classi di pericolosità (HP) a priori incompatibili.
 - e. non è consentita la miscelazione tra rifiuti con la sola finalità di pervenire ad una diversa classificazione dei rifiuti di partenza, né la miscelazione finalizzata alla diluizione; in conformità al divieto di cui al comma 5-ter dell'art. 184 del D. Lgs. n.152/2006, la declassificazione da rifiuto pericoloso a rifiuto non pericoloso non può essere ottenuta tramite una diluizione o una miscelazione del rifiuto che comporti una riduzione delle concentrazioni iniziali di sostanze pericolose sotto le soglie che delimitano la classificazione di "pericoloso" del rifiuto;
 - f. non è consentita la miscelazione tra rifiuti con la sola finalità di renderli conformi ai criteri di ammissibilità in discarica ai fini dello smaltimento finale: tale miscelazione può realizzarsi solo nel caso in cui vengano specificate le caratteristiche chimico-fisiche e merceologiche di dettaglio dei rifiuti originari e solo se le singole partite di rifiuti che si intendono miscelare posseggono già, prima della miscelazione, le caratteristiche di ammissibilità in discarica. Tale condizione dovrà essere dimostrata con l'analisi di caratterizzazione dei rifiuti in ingresso e della miscela che ciascun produttore è tenuto ad effettuare ai fini dell'ammissibilità in discarica e che dovrà comprendere i certificati analitici dei singoli componenti la miscela;

- g. non è ammissibile, attraverso la miscelazione tra rifiuti o l'accorpamento di rifiuti con lo stesso CER o la miscelazione con altri materiali, la diluizione degli inquinanti per rendere compatibili i rifiuti rispetto ad una destinazione di recupero: l'accorpamento o la miscelazione di rifiuti destinati a recupero sono possibili solo se i singoli rifiuti possiedono già le caratteristiche di idoneità al riutilizzo e siano effettuate le verifiche di miscelazione. La deroga è possibile dove l'utilità della miscelazione sia motivata adeguatamente in ragione del tipo di trattamento finale e comunque mai nei casi in cui questo consista nell'operazione R10;
- 105) non è consentita la miscelazione con rifiuti con un contenuto di PCB superiore a 50 mg/kg;
- 106) i rifiuti che necessitano di particolari precauzioni non possono essere sottoposti a miscelazione (ad es. contenenti CFC-HCFC-HFC, rifiuti sanitari potenzialmente infetti, ecc.), o quelli disciplinati da specifiche normative, come i VFU di cui al CER 160106 o i RAEE;
- 107) i rifiuti oleosi recuperabili debbono essere gestiti in modo da privilegiarne il recupero: è ammessa la miscelazione di rifiuti contenenti oli di origine e natura differente nei casi in cui non sia tecnicamente ed economicamente sostenibile il loro recupero separato (es. fanghi, morchie, filtri dell'olio, ecc.) ed in accordo con CONOU e impianti di destino in quanto la miscelazione di oli usati non ne deve compromettere il successivo recupero, peggiorandone la qualità;
- 108) i CER indicati dal Regolamento (Ue) 2019/1021 (POPs) e s.m.i. non devono, in linea generale, essere miscelati e comunque, qualora autorizzati, le miscele ottenute non possono essere destinate ad operazioni diverse da quelle previste dal Regolamento stesso, anche nel caso in cui una sola partita originale abbia una concentrazione superiore ai limiti riportati nella norma comunitaria;
- 109) a partita omogenea di rifiuti risultante dalla miscelazione non dovrà pregiudicare né il recupero, né la sicurezza trattamento, né l'efficacia del trattamento finale, che dovrà essere idoneo a ridurre/eliminare i contaminanti effettivamente presenti nella miscela stessa;
- 110) le operazioni di miscelazione devono avvenire previa valutazione preliminare da parte del responsabile dell'impianto, sulla scorta di adeguate verifiche sulla natura e compatibilità dei rifiuti e delle loro caratteristiche chimico-fisiche in caso di rifiuti di incerta o nuova provenienza e sulla base di studi longitudinali delle caratteristiche dei rifiuti conferiti per quelli provenienti da conferitori abituali o da cicli produttivi noti e costanti nel tempo. L'esito positivo di tale verifica dovrà essere riportato nel sistema di tracciabilità interna in uso presso l'Azienda, coordinato con il registro miscelazioni che deve essere istituito ed aggiornato;
- 111) la miscelazione tra rifiuti non pericolosi, tra rifiuti pericolosi (anche aventi classi di pericolosità diverse) e tra rifiuti pericolosi e non pericolosi dovrà avvenire solo ed esclusivamente allo scopo di ottimizzare le successive operazioni di smaltimento/recupero;
- 112) l'operazione di miscelazione deve essere conforme alle migliori tecniche disponibili di cui all'art.183, comma 1, lettera nn) del D. Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.;
- 113) la miscela dovrà essere riclassificata secondo i criteri previsti dalle norme vigenti;

- 114) il codice CER attribuito alla miscela in uscita deve, di norma, dovrà corrispondere al CER prevalente tra quelli costituenti il carico in uscita, sempre rispettando i criteri di cui alla lettera i) in relazione alla valutazione dell'eventuale pericolosità del rifiuto o, in subordine, dovrà derivare dal capitolo 19 dell'elenco europeo dei rifiuti. Nel caso di miscele anche di un solo rifiuto pericoloso con rifiuti non pericolosi il codice risultante dovrà risultare pericoloso. In casi diversi l'Azienda dovrà produrre adeguata documentazione che attesti, di fatto, la motivazione per l'attribuzione di un codice CER diverso da quello prevalente.
- 115) La miscelazione deve essere effettuata adottando procedure atte a garantire la tracciabilità delle operazioni eseguite, dall'ingresso al conferimento a terzi. Devono essere registrate e risultare individuabili sulla base delle registrazioni effettuate sul sistema informatico interno di gestione dei rifiuti posto in relazione con un Registro miscele su cui indicare le tipologie, i codici CER, le quantità originarie dei rifiuti avviati a miscelazione e i serbatoi/contenitori in cui viene effettuata la miscelazione stessa, oltre ai dati sui singoli carichi in ingresso (nome del produttore, il CER, il numero di omologa, le classi di pericolosità (se rifiuto pericoloso), il volume/peso del rifiuto e le eventuali risultanze delle prove di compatibilità delle miscele. Sul Registro miscele (coordinabile per Liguroil con il sistema di tracciabilità dei rifiuti) dovranno inoltre essere indicati:
- il CER attribuito alla miscela risultante;
 - la tipologia di impianto di destinazione finale della miscela di rifiuti;
 - le caratteristiche chimiche, fisiche, merceologiche richieste dall'impianto di destino, anche in forma di rimando a documentazione da tenere allegata al registro;
 - ogni singola partita di rifiuti derivanti dalla miscelazione deve essere analizzata con riferimento ai parametri critici per l'impianto di destino finale ed alle sue effettive possibilità di trattamento dei contaminanti contenuti nella miscela, prima di essere avviata a smaltimento/recupero, salvo che le partite di rifiuti costituenti la miscela provengano da ciclo tecnologico continuo ben definito e noto a Liguroil, quali gli oli aventi la medesima origine, o le emulsioni oleose che sono rifiuti chimicamente e merceologicamente compatibili fra di loro. In ogni caso dovrà essere cura della Società non miscelare emulsioni magre con oli, ai fini dell'ottimizzazione del recupero e del divieto di diluizione;
 - le motivazioni degli eventuali carichi respinti dal destinatario della miscela;
 - la gestione del carico respinto da impianti terzi di conferimento, al rientro presso l'installazione Liguroil.
- 116) Il Registro miscele dovrà essere istituito (anche rivedendo ed incrementando i sistemi di registrazione già in uso) coordinato con l'SGA, rispondente ai requisiti richiesti e reso operativo **con decorrenza 01.03.2023**. Lo stesso potrà essere coordinato informaticamente con il sistema di tracciabilità dei rifiuti.
- 117) Il "Registro Miscele" (integrato nel registro di carico e scarico rifiuti) dovrà essere archiviato informaticamente in file .pdf o in formato e su cartaceo, con stampa dello stesso almeno ogni 15 giorni

e su fogli vistati dalla Camera di Commercio di Genova. I dati informatici del registro dovranno essere conservati per almeno 5 3 anni, mentre quelli cartacei per almeno 2 anni e dovranno essere e messi a disposizione per eventuali controlli da parte di enti ed altri organismi competenti al controllo in materia ambientale.

- 118) Le miscele di rifiuti in uscita dall'impianto Liguroil devono essere conferite a soggetti autorizzati per il recupero/smaltimento finali, escludendo ulteriori passaggi ad impianti che non siano impianti di recupero di cui ai punti da R1 a R11 dell'All. C alla Parte Quarta del D. Lgs. n.152/2006, o impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D12 dell'All. B del medesimo Decreto, fatto salvo il conferimento della miscela ad impianti autorizzati alle operazioni D15, D14, D13, R13, R12, solo se strettamente collegati ad un impianto di smaltimento/recupero definitivo. Per "impianto strettamente collegato" si intende un impianto dal quale, per motivi tecnici e commerciali, i rifiuti devono obbligatoriamente transitare affinché possano accedere all'impianto di ricezione finale.
- 119) Per quanto attiene all'indicatore di performance previsto nel PMC e relativo all'efficienza di recupero minimo di oli dai rifiuti, i dati forniti nella relazione annuale prevista dal piano medesimo dovranno risultare dimostrabili e realmente misurabili, confrontati con quelli degli anni precedenti e con i dati di settore, al fine di attestare un trend migliorativo dell'attività di recupero.

Attività di lavaggio dei contenitori e successiva, eventuale, pressatura

- 120) E' autorizzata l'attività di lavaggio dei contenitori vuoti in plastica e metallo e dei contenitori di rifiuti (cisternette, fusti ed altri contenitori), provenienti dalla raccolta rifiuti sul territorio, al fine di consentirne il recupero e riutilizzo (R3 e R4). Le operazioni di lavaggio (descritte nelle premesse della presente relazione) riguarda le seguenti tipologie di rifiuti:

CER in entrata all'impianto di lavaggio fusti e contenitori	CER in uscita all'impianto di lavaggio fusti e contenitori (senza passaggio in pressatura)
15.01.10* – imballaggi in metallo	15.01.04 Imballaggi in metallo
	12.03.01* Soluzioni acquose di lavaggio
15.01.10* – imballaggi in plastica	15.01.02 Imballaggi in plastica
	12.03.01* Soluzioni acquose di lavaggio
16.01.21* - componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16.01.07 a 16.01.11, 16.01.13 e 16.01.14 (serbatoi veicoli)	15.01.02 imballaggi in plastica
	12.03.01* Soluzioni acquose di lavaggio

121) Le acque di lavaggio vengono stoccate provvisoriamente in una cisterna da 1000 l e vengono prese in carico come rifiuti prodotti da Liguroil, mentre gli imballaggi, dopo essere stati lavati, potranno subire l'operazione di adeguamento volumetrico, con l'ausilio delle due presse all'uopo destinate. I rifiuti sottoponibili ad adeguamento volumetrico derivano sia dall'impianto di lavaggio che da travasi di rifiuti da microraccolta che direttamente da imballaggi ritirati t.q. nell'ambito della microraccolta. In particolare:

Entrata	Uscita	NOTE
15.01.04 – imballaggi in metallo, provenienti dall'impianto di lavaggio	15.01.04 imballaggi in metallo	Si possono attribuire alternativamente i due codici in uscita, a seconda delle esigenze del recuperatore finale
	19.12.02 metalli ferrosi	
15.01.02– imballaggi in plastica, provenienti dall'impianto di lavaggio	15.01.02 imballaggi in plastica	Si possono attribuire alternativamente i due codici in uscita, a seconda delle esigenze del recuperatore finale
	19.12.04 plastica e gomma	

altri rifiuti tal quali, come, ad esempio:

- 15.01.10* imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze
- 07.03.10* altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti
- 15.02.02* assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose
- 15.02.03 assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15.02.02

Per questi rifiuti i CER attribuiti ai rifiuti in uscita dall'operazione di adeguamento volumetrico sono gli stessi dei CER in ingresso all'impianto Liguroil o CER di cui alla categoria 19 xx xx.

122) Gli eventuali colaticci derivanti dalle presse impiegate per l'adeguamento volumetrico dei rifiuti dovranno essere raccolti, presi in carico da Liguroil e quindi avviati a smaltimento presso terzi.

Rifiuti in uscita dall'impianto

123) I rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione devono essere sottoposti a pesatura i cui risultati dovranno essere stampati, conservati per almeno 3 anni e registrati sul registro di carico e scarico rifiuti, prima di essere conferiti a soggetti autorizzati per il recupero o lo smaltimento finale o per ulteriori operazioni di messa in riserva o deposito preliminare presso terzi purché venga garantita la tracciabilità delle operazioni. Eventuali differenze rilevanti con il peso verificato a destino presso impianti terzi dovranno essere motivate sul medesimo registro. Per i carichi di rifiuti gestiti in mero D15/R13, è considerata sufficiente la pesatura in ingresso.

- 124) Per i rifiuti in uscita la Società dovrà effettuare verifiche analitiche secondo le seguenti modalità:
- a. Su tutti i rifiuti per i quali gli impianti di destino richiedono verifiche analitiche, secondo quanto previsto dal PMC;
 - b. in occasione di ogni conferimento o del primo conferimento di rifiuti derivanti da uno stesso lotto di produzione per i rifiuti classificati come non pericolosi aventi codice a specchio, ad esclusione:
 - i dei rifiuti in mero R13 o D15 nel caso in cui la partita di rifiuti destinata a smaltimento/recupero sia composta da frazioni tutte riconducibili ad omologa e per i quali valgono le analisi in ingresso nei casi previsti dalle prescrizioni precedentemente impartite. Si escludono da tale analisi i filtri dell'aria provenienti da veicoli con motore a combustione interna o motori elettrici di cui al CER 15 02 03 (codice a specchio) in quanto la provenienza ed il ciclo che genera il rifiuto è certo e porta ad escluderne la pericolosità.
 - ii dei rifiuti aventi lo stesso CER, qualora abbiano subito un mero accorpamento, e quindi conferiti con codice operazione D14/R12, e siano comunque presenti le analisi annuali in ingresso dei carichi conferiti.
 - c. in alternativa all'analisi chimica, per i rifiuti per i quali risultati poco significativa o tecnicamente non fattibile l'effettuazione di un campionamento rappresentativo e l'analisi chimica (es. rottami ferrosi, imballaggi, batterie), potrà essere effettuata una caratterizzazione di base che dovrà contenere una descrizione dettagliata dell'attività che ha generato il rifiuto, con l'indicazione precisa della composizione e delle caratteristiche specifiche del rifiuto, incluse informazioni dettagliate sulla classificazione di pericolosità e i motivi che non rendono utile l'esecuzione dell'analisi;
 - d. scheda di sicurezza (in luogo dell'analisi) in caso di prodotti chimici integri.
- 125) L'Azienda è tenuta, ogni qual volta si avvalga di terzi per operazioni di smaltimento e/o recupero e/o ulteriore stoccaggio, successive allo stoccaggio e/o al trattamento dei rifiuti, ad accertarsi che questi siano in possesso dei necessari titoli autorizzativi (autorizzazioni e iscrizioni), richiedendo copia della relativa documentazione.
- 126) Tutti i rifiuti omogenei originati dalle operazioni di raggruppamento, ricondizionamento effettuate sui rifiuti solidi devono essere codificati con un CER appartenente alla famiglia dei 19 xx xx. o in alternativa con il codice prevalente costituente il carico.
- 127) Tutti i rifiuti originati dalle operazioni di raggruppamento, ricondizionamento, miscelazione, travaso effettuate sui rifiuti liquidi fisico devono essere codificati con un CER appartenente alla famiglia dei 19 xx xx o in alternativa con il codice prevalente costituente il carico.
- 128) I rifiuti solidi o liquidi in collettame (o stoccati in serbatoio dedicato, quindi non miscelati con altri rifiuti), stoccati in mera messa in riserva (R13) o deposito preliminare (D15) manterranno in uscita il loro codice CER d'ingresso.
- 129) Per i rifiuti in uscita l'Azienda dovrà effettuare analisi chimiche secondo le seguenti modalità:

- a. sui tutti i rifiuti per i quali gli impianti di destino richiedono analisi, secondo quanto previsto dal PMC;
 - b. in occasione di ogni conferimento per i rifiuti classificati come non pericolosi aventi codice a specchio, ad esclusione:
 - i. dei rifiuti in mero R13 o D15 nel caso in cui la partita di rifiuti destinata a smaltimento/recupero sia composta da frazioni tutte riconducibili ad omologa e per i quali valgono le analisi in ingresso nei casi previsti dalle prescrizioni precedentemente impartite. Si escludono da tale analisi i filtri dell'aria provenienti da veicoli con motore a combustione interna o motori elettrici di cui al CER 15 02 03 (codice a specchio) in quanto la provenienza ed il ciclo che genera il rifiuto è certo e porta ad escluderne la pericolosità.
 - ii. dei rifiuti aventi lo stesso CER, conferiti con codice operazione D14/D13/R12, qualora siano presenti le analisi annuali in ingresso dei carichi conferiti.
 - c. in alternativa all'analisi chimica, per i rifiuti per i quali risulta poco significativa o tecnicamente non fattibile l'effettuazione di un campionamento rappresentativo e l'analisi chimica (es. rottami ferrosi, imballaggi), potrà essere effettuata una caratterizzazione di base che dovrà contenere una descrizione dettagliata dell'attività che ha generato il rifiuto, con l'indicazione precisa della composizione e delle caratteristiche specifiche del rifiuto, incluse informazioni dettagliate sulla classificazione di pericolosità e i motivi che non consentono l'esecuzione dell'analisi;
 - d. scheda di sicurezza (in luogo dell'analisi) in caso di prodotti chimici integri.
- 129) I rifiuti in imminente uscita dall'insediamento per il trasporto presso terzi potranno essere provvisoriamente stoccati sull' "area operativa coperta" individuata in planimetria e dovranno iniziare il trasporto entro la giornata successiva. L'area deve essere attrezzata allo stoccaggio e dotata di bacini di contenimento opportunamente dimensionati rispetto ai volumi di rifiuti depositati.
- 130) Per le tipologie di rifiuti prodotti non comprese tra quelle sopra specificate e/o descritte nelle premesse della presente autorizzazione, la Società dovrà ottemperare alle condizioni previste per il deposito temporaneo previste dall'art. 183, comma 1), lettera bb) del D. Lgs. 152/06 e successive modifiche ed integrazioni.
- 131) Gli eventuali sversamenti accidentali di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, dovranno essere assorbiti con prodotti ad alto assorbimento e smaltiti come rifiuti pericolosi, presi in carico da Liguroil come rifiuti prodotti in proprio.

Garanzia finanziaria

- 132) **Entro 30 giorni dalla data di ricevimento del presente Atto** dovrà essere consegnata in originale la copia per il soggetto beneficiario della garanzia finanziaria già prestata a favore della Città Metropolitana di Genova, mediante stipula fidejussoria di entità pari ad una copertura di 232.849,68 € (calcolata su un importo complessivo di 367.851,00 € corrispondenti allo stoccaggio istantaneo

massimo pari a 662 m³ di rifiuti pericolosi). L'importo è già stato ridotto del 40 % in forza dell'adesione al SGA - ISO 14001 e comprensivo di adeguamento ISTAT dell'importo rispetto alle garanzie finanziarie stabilite nell'allegato A della Deliberazione del Commissario Straordinario con i poteri del Consiglio Provinciale n. 25 del 30.06.2014 in base ai criteri e le indicazioni date con D.G.R. n. 1014/2012), da prestare secondo una delle seguenti modalità:

- a. reale e valida cauzione ai sensi dell'art. 54 del regio decreto 23 maggio 1924, n. 827 e s.m.i.;
 - b. polizza fideiussoria che preveda l'espressa rinuncia al beneficiario della preventiva escussione del debitore principale e la sua operatività entro 30 giorni a semplice richiesta scritta dell'Amministrazione e senza eccezioni, con efficacia fino a svincolo da parte del beneficiario.
- 133) La garanzia finanziaria prestata a favore della Città Metropolitana di Genova, in osservanza alla prescrizione di cui al precedente punto, dovrà coprire l'intera durata dell'autorizzazione e sarà svincolabile al termine delle verifiche e valutazione delle condizioni del sito e comunque entro i due anni successivi alla scadenza. Pertanto, il contratto dovrà coprire i 12 anni di autorizzazione più i 2 anni successivi.
- 134) L'atto costitutivo della garanzia (o appendice al contratto esistente), stipulato e consegnato in originale al soggetto beneficiario, ovvero alla Città Metropolitana di Genova – Servizio Tutela Ambientale – Ufficio rifiuti, bonifiche ed emissioni in atmosfera, sarà soggetto a verifica di accettabilità da parte della Città Metropolitana di Genova. Ad ogni rinnovo di polizza dovrà essere presentata alla Città Metropolitana di Genova copia conforme della stipula.
- 135) Il titolare della presente autorizzazione dovrà assicurarsi che la compagnia di assicurazione, presso la quale è stipulato il contratto permanga negli elenchi delle compagnie abilitate ad operare in Italia per tutta la durata della garanzia, consultando gli elenchi messi a disposizione dall'Istituto per la Vigilanza sulle Assicurazioni (www.ivass.it).
- 136) Nel caso in cui la compagnia non risulti più negli elenchi sopra indicati o nel caso in cui il contratto stipulato nel rispetto delle condizioni sopra citate dovesse interrompersi prima della scadenza dell'autorizzazione, per motivi indipendenti dalla volontà del contraente (es. fallimento compagnia di assicurazione, rescissione unilaterale del contratto, ecc.), dovrà esserne data tempestiva comunicazione alla Città Metropolitana di Genova in qualità di soggetto beneficiario. Tale garanzia dovrà essere tempestivamente sostituita o compensata da un nuovo contratto: la presente autorizzazione dovrà considerarsi automaticamente sospesa senza dilazione di termini decorsi 30 giorni dal verificarsi delle situazioni sopra riportate e fino a trasmissione e successiva accettazione formale da parte del soggetto beneficiario della nuova polizza fideiussoria.

Monitoraggio delle acque sotterranee e dei suoli

- 137) L'Azienda dovrà eseguire il monitoraggio delle acque sotterranee almeno una volta ogni 5 anni. La prossima indagine in adempimento a questa prescrizione dovrà essere eseguita 5 anni dopo l'ultimo monitoraggio piezometrico.

- 138) L'Azienda dovrà proseguire il monitoraggio dello stato di contaminazione del suolo in relazione alle sostanze pericolose che possono essere presenti nel sito almeno una volta ogni 10 anni.
- 139) Per l'effettuazione delle indagini dei terreni dovrà essere preliminarmente inviato ad Arpal e Città metropolitana un piano di indagine con indicazione dei punti di carotaggio previsti, delle loro modalità di esecuzione ed allestimento a piezometro, dei parametri da ricercare e delle metodiche di riferimento.
- 140) Il piano di indagine verrà valutato da Arpal e potrà da questa essere modificato e/o integrato. Le metodiche analitiche dovranno essere intercalibrate tra i laboratori di parte pubblica e privata.
- 141) Le tempistiche di cui ai precedenti punti potrebbe essere oggetto di revisione a seguito dell'emanazione di specifiche indicazioni normative che intervengano prima delle suddette scadenze.
- 142) L'Azienda dovrà comunicare ad Arpal - con almeno 30 giorni di anticipo - le date di esecuzione delle indagini e dei campionamenti delle acque sotterranee e dei terreni in modo da consentire a personale tecnico degli enti di presenziare alle operazioni e di effettuare, se del caso, prelievi in contraddittorio. Le modalità di campionamento ed analisi di acque e terreni si intendono essere quelle indicate nel PMC.
- 143) Le risultanze, sia per le acque che per i terreni, dovranno essere incluse nel primo report annuale successivo alle indagini svolte.

Sezione gestione acque

La gestione delle acque di risulta dalle attività e le acque meteoriche dovranno essere gestite nell'osservanza delle seguenti prescrizioni:

- 1) nell'ambito del Sistema di gestione ambientale, l'Azienda dovrà provvedere al mantenimento e continuo aggiornamento dell'inventario dei flussi di acque reflue generati dalle attività svolte presso l'insediamento;
- 2) l'Azienda dovrà garantire un corretto e razionale utilizzo della risorsa idrica, impiegando l'acqua disponibile nella cisterna di raccolta dello spandente in uscita dalla vasca antincendio ai fini dello svolgimento delle attività industriali presso lo stabilimento;
- 3) al fine di garantire un'attendibile verifica dell'eventuale consumo di acqua di rete per scopi industriali, l'Azienda dovrà effettuare un'autolettura del contatore generale, almeno con frequenza semestrale, e registrare il valore rilevato sul quaderno di conduzione dell'impianto;
- 4) i contatori volumetrici dovranno essere sottoposti a periodica manutenzione e mantenuti in perfetta efficienza. In caso di disservizio e/o sostituzione di suddetta strumentazione, dovranno essere annotati sul quaderno di conduzione dell'impianto la data dello stesso, la data del ripristino, il valore segnato alla data del disservizio e quello indicato alla data di ripristino;
- 5) le acque meteoriche dilavanti le coperture dello stabilimento potranno essere direttamente scaricate nella rete delle acque bianche;
- 6) l'Azienda dovrà porre in essere una costante sorveglianza dell'integrità della pavimentazione delle due rampe di accesso/uscita impianto e dell'intera superficie del deposito, che dovrà essere mantenuta in buon stato di manutenzione priva di crepe, fessurazioni, buche, ecc., al fine di evitare infiltrazioni negli strati superficiali del suolo di acque contaminate;
- 7) l'intera rete di canalette grigliate di raccolta convoglianti nella vasca trappola dovrà essere tenuta perfettamente efficiente e costantemente libera da detriti, mediante asportazione dei sedimenti e lavaggio con una frequenza almeno settimanale e comunque in caso di necessità; eventuali disservizi e gli interventi manutentivi dovranno essere annotati sul registro di impianto, specificando ora e data del disservizio e data e ora del ripristino;
- 8) l'intera rete di canalette grigliate di raccolta delle acque meteoriche dovrà essere tenuta perfettamente efficiente e costantemente libera da detriti, mediante asportazione dei sedimenti con una frequenza almeno mensile e comunque in caso di necessità; eventuali disservizi e gli interventi manutentivi dovranno essere annotati sul registro di impianto, specificando ora e data del disservizio e data e ora del ripristino;
- 9) l'Azienda dovrà porre in essere una costante sorveglianza dello stato di pulizia delle superfici del piazzale di accettazione rifiuti e delle aree interne al capannone, che dovranno essere sottoposte ad operazioni di lavaggio con frequenza almeno settimanale e comunque in caso di necessità;

- 10) al fine di evitare che rifiuti liquidi e/o acque meteoriche contaminate confluiscano nella rete di raccolta delle acque bianche, in caso di eventuali sversamenti accidentali, perdite, rotture, ecc. che possano comportare lo sporco delle superfici, soprattutto in concomitanza con precipitazioni atmosferiche, l'Azienda dovrà provvedere al tempestivo impiego di palloni otturatori, da collocare sullo scarico delle due canalette di raccolta delle acque meteoriche, presenti alla base delle rispettive rampe di accesso, quali sistema di contenimento di emergenza;
- 11) nello stabilimento dovranno essere presenti e sempre disponibili, idonei materiali assorbenti, quali sepiolite e/o tappetini assorbenti, identificati con apposita etichettatura, e palloni otturatori in kevlar, da impiegarsi in caso di sversamenti accidentali, perdite, incidenti, ecc;
- 12) i materiali assorbenti, di cui al precedente punto 12, qualora utilizzati in caso di sversamenti accidentali, dovranno essere avviati come rifiuti a successivo smaltimento *ex situ*;
- 13) sulle aree scoperte dell'insediamento, costituite dalle rampe di accesso/uscita impianto, non potranno essere stoccati rifiuti di qualsiasi tipologia; la superficie di tali aree dovrà essere comunque mantenuta pulita mediante periodica attività di spazzamento meccanico e/o manuale;
- 14) eventuali liquami sversati sulle rampe di accesso/uscita impianto dovranno essere prontamente rimossi mediante l'impiego di appositi materiali assorbenti e, se necessario, mediante il lavaggio del fondo stradale con idonei detergenti; i reflui che dovessero derivare da tali operazioni dovranno essere gestiti come rifiuti ed avviati a smaltimento *ex situ*;
- 15) con frequenza almeno bimestrale, la vasca di raccolta dovrà essere sottoposta ad operazioni di pulizia ed i rifiuti prodotti dovranno essere avviati a successivo smaltimento *ex situ*;
- 16) in caso di sversamenti accidentali e/o perdite che abbiano interessato la rete di raccolta delle acque meteoriche, l'Azienda dovrà eseguire gli interventi di pulizia e bonifica della stessa; i reflui prodotti nelle operazioni di tale intervento di bonifica dovranno essere gestiti come rifiuto ed avviati a smaltimento *ex situ*;
- 17) i bacini di contenimento dovranno essere mantenuti in buono stato di manutenzione, sempre puliti da eventuali sversamenti e controllati secondo la frequenza e le modalità definiti nel Piano di monitoraggio e controllo.

Sezione emissioni in atmosfera

Quadro dei limiti

Presso l'azienda non ci sono emissioni convogliate, pertanto non si ritengono applicabili limiti.

Quadro dei monitoraggi

Le emissioni diffuse dovranno essere eventualmente monitorate con le metodiche e le frequenze indicate nel PMC.

Quadro delle prescrizioni

- 1) La Società dovrà mantenere in perfetta efficienza i sistemi di contenimento a carbone attivo asserviti agli sfiati dei serbatoi TK1 ÷ TK6, TK1D ÷ TK3D e TK1A ÷ TK3A provvedendo alla sostituzione del carbone attivo almeno 1 volta all'anno.
- 2) Le date di sostituzione ed i relativi quantitativi di carbone sostituito dovranno essere riportate sul Quaderno Unico d'Impianto.
- 3) I contenitori di rifiuti contenenti SOV o polveri dovranno essere mantenuti chiusi al fine di evitare emissioni diffuse delle medesime sostanze. I cassoni scarrabili (stoccati al coperto) vengono chiusi al momento del conferimento a terzi del carico.

Sezione acustica ambientale

Quadro dei limiti

Il quadro di riferimento, ai sensi della vigente normativa di settore, è quello definito dalla L. 447/1995 e dal D.P.C.M. 14.11.1997.

Pertanto, l'azienda è tenuta al rispetto dei valori limite genericamente definiti, ai sensi della normativa di settore di cui sopra, per tutto il territorio in cui è insediato lo stabilimento e aree circostanti.

Per l'individuazione della classe e dell'estensione territoriale delle aree a diversa classificazione acustica, il riferimento è rappresentato dalla classificazione acustica del Comune di Ceranesi.

Quadro dei monitoraggi

Parametro	Unità di misura	Frequenza	Modalità	Valore limite	Siti
Leq	dB(A)	Come individuato nel PMC oppure a seguito di modifiche impiantistiche rilevanti o successivamente ad interventi di mitigazione acustica.	D.M. 16.03.1998 UNI 10855 UNI/TR11326	Definiti dalla classe acustica della zona in cui ricade il recettore	Come individuati nel PMC e comunque sui recettori più esposti

Quadro delle prescrizioni

- 1) L'azienda dovrà rispettare i limiti definiti dalla normativa vigente in materia di inquinamento acustico (v. anche quadro sopra).
- 2) Le misure di livello acustico, effettuate da Tecnico Competente in Acustica Ambientale ai sensi della L. 447/1995, dovranno essere condotte conformemente a quanto stabilito nel Piano di Monitoraggio per quanto riguarda sia i siti di misura sia la frequenza di monitoraggio, fatte salve necessità di monitoraggio a seguito di eventuali modifiche impiantistiche rilevanti o successivamente ad eventuali interventi di mitigazione acustica).

- 3) Per l'esecuzione delle misure dei livelli di immissione e di emissione i riferimenti tecnici principali sono costituiti dal D.M. 16.03.1998 e dalla norma UNI 10855 ed eventuali successive modifiche e/o integrazioni e/o evoluzioni.
- 4) I risultati di rilievi fonometrici ed eventuali elaborazioni degli stessi dovranno essere corredati dalla valutazione dell'incertezza dei dati stessi; per la valutazione dell'incertezza i riferimenti tecnici sono dati primariamente dalle norme UNI/TR 11326:2009 e UNI CEI 70098-3:2016 e loro eventuali modifiche e/o integrazioni e/o evoluzioni, secondariamente dalla letteratura tecnico-scientifica di settore.
- 5) Nel caso vengano utilizzati anche modelli numerici per la stima della rumorosità ambientale, dovrà essere descritto il modello utilizzato e verificata la applicabilità dello stesso al contesto esaminato. Il modello, se utilizzato quale strumento diagnostico, dovrà essere calibrato in accordo con le procedure definite dalla norma UNI 11143 ed eventuali modifiche e/o integrazioni e/o evoluzioni, secondariamente si potrà fare riferimento alla letteratura tecnico-scientifica di settore.
- 6) In ogni caso, i risultati delle elaborazioni modellistiche di cui al punto precedente dovranno essere corredati dalla stima dell'incertezza degli stessi, facendo riferimento alle norme UNI/TR 11326:2009 e UNI CEI 70098-3:2016 e loro eventuali modifiche e/o integrazioni e/o evoluzioni e, secondariamente, alla letteratura tecnico-scientifica di settore.
- 7) L'azienda dovrà trasmettere i risultati del monitoraggio alla Città Metropolitana di Genova e all'ARPAL – Dipartimento Provinciale di Genova entro il 31 maggio dell'anno solare immediatamente successivo all'anno di riferimento delle misure.
- 8) L'azienda dovrà comunicare al Comune di Ceranesi, con la stessa cadenza individuata al punto precedente, i dati relativi ai controlli sulle emissioni sonore.
- 9) Tutte le modifiche della linea di produzione e degli impianti di servizio, conseguenti ad ammodernamenti o manutenzioni ordinaria e straordinaria, devono essere attuate privilegiando, se possibile, interventi che portino ad una riduzione dell'emissione sonora complessiva dallo stabilimento e comunque verificando che le componenti installate non peggiorino la situazione emissiva preesistente.
- 10) Qualora i livelli sonori, rilevati durante le campagne di misura di cui al punto 1, facciano riscontrare superamenti di limiti stabiliti dalla classificazione acustica, l'Azienda dovrà tempestivamente segnalare la situazione agli Enti preposti – Comune di Ceranesi in primo luogo -, ai sensi della L. 447/95 e della L.R. 12/98, all'ARPAL ed alla Città Metropolitana di Genova, quale Autorità Competente all'AIA ai sensi della vigente normativa; inoltre l'Azienda dovrà elaborare e trasmettere agli stessi Enti un piano di interventi che consentano di riportare i livelli sonori al di sotto dei limiti previsti dalla Classificazione Acustica.
- 11) Il Gestore, in aderenza a quanto previsto dalla BAT 17, in occasione del primo monitoraggio acustico previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo, dovrà predisporre e trasmettere a Città Metropolitana di Genova e ARPAL una caratterizzazione delle apparecchiature e lavorazioni che costituiscono

potenziali fonti rumorose. Tale documento dovrà essere trasmesso unitamente alla Relazione annuale successiva contenente il monitoraggio annuale di cui al punto 7.

- 12) Per prevenire o ridurre le emissioni di rumore e vibrazioni, il Gestore dovrà garantire, nel corso dell'attività di manutenzione straordinaria e ordinaria, l'adozione delle seguenti azioni:
 - ✓ Controllo e sostituzione di tutte le parti meccaniche sottoposte ad usure che possono dare origine ad emissioni sonore;
 - ✓ Manutenzione (sostituzione cuscinetti etc.) o sostituzione della pompa grande dell'impianto del gruppo pompe;
 - ✓ Pianificazione della sostituzione di motori e/o attrezzatura con alti livelli di emissione sonora con macchinari con migliori prestazioni acustiche.
- 13) Nell'esercizio delle attività dell'installazione per prevenire o ridurre le emissioni di rumore e vibrazioni, dovranno essere utilizzate, in aderenza a quanto previsto dalla BAT 18, in combinazione fra esse a seconda delle opportunità, le seguenti tecniche e i seguenti accorgimenti indicati dalla BAT stessa:
 - ✓ ispezione e manutenzione periodiche delle apparecchiature,
 - ✓ chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile,
 - ✓ utilizzo delle apparecchiature da parte di personale esperto,
 - ✓ rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile,
 - ✓ misure di contenimento del rumore durante le attività di manutenzione, circolazione, movimentazione e trattamento.
- 14) Le procedure di cui alle precedenti prescrizioni dovranno rientrare nel piano di gestione ambientale dell'Azienda. Gli eventi anomali dovranno essere gestiti quali non conformità cui far seguire azioni correttive alle quali l'Ente di controllo potrà, nel corso delle verifiche, accedere ed eventualmente proporre correttivi o modifiche ritenuti opportuni.

Sezione energia

- 1) il Gestore è tenuto ad eseguire il monitoraggio del consumo energetico annuale;
- 2) nel bilancio energetico dovranno essere riportati i dati di consumo di energia suddivisi per tipologia di fonte, calcolati e analizzati i consumi per unità di prodotto;
- 3) il Gestore dovrà redigere un "Piano di efficienza energetica" in cui siano ipotizzati obiettivi di miglioramento delle prestazioni energetiche dell'impianto, descrivendo le azioni atte alla realizzazione del miglioramento e il relativo cronoprogramma attuativo;
- 4) i risultati dei monitoraggi e le azioni di miglioramento individuate dovranno essere riportati nella relazione annuale da trasmettere alla Città Metropolitana di Genova e all'ARPAL – Dipartimento Provinciale di Genova **entro il 31 maggio dell'anno solare immediatamente successivo all'anno di riferimento** delle misure.

Legenda delle operazioni di manipolazione e miscelazione sui rifiuti

OP 1 Travaso, Filtrazione, Miscelazione, Scrematura, Separazione fisica per decantazione (tutte le operazioni gestite nel parco serbatoi orizzontali)

OP 2 Pressatura / adeguamento volumetrico

OP 3 Lavaggio

OP 4 Raggruppamento / Accorpamento (per i soli rifiuti in collettame)

OP 5 Disimballaggio, Riconfezionamento, Ricondizionamento (per i soli rifiuti in collettame)

OP 6 Travaso, Miscelazione, Separazione fisica

OP 7 Selezione, Cernita

(*) L'attribuzione dei codici operazione segue le prescrizioni di dettaglio impartite con

(**) sono evidenziati in **grassetto i rifiuti PUTRESCIBILI** con obbligo di scarico entro i 3 gg lavorativi dal ricevimento in Impianto

CER / EER	Descrizione rifiuto	SITI RAGGR.	Destinazione di smaltimento e/o recupero						Operazioni di manipolazione e movimentazione							
			D 15	D 14	D 13	R 13	R 12	R 4	R 3	OP 1	OP 2	OP 3	OP 4	OP 5	OP 6	OP 7
05.01.03*	Morchie depositate sul fondo dei serbatoi	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X			X				X	X	
05.01.05*	Perdite di olio	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X			X				X	X	
05.01.06 *	Fanghi oleosi prodotti dalla manutenzione di impianti e apparecchiature	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X			X				X	X	
05.01.09 *	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X			X				X	X	
05.01.10	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 05 01 09	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X			X				X	X	
06.05.02 *	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X			X				X	X	
06.05.03	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X			X				X	X	
06.07.02*	Carbone attivato dalla produzione di cloro	1	X	X		X	X						X	X		X
06.13.02*	Carbone attivato esaurito (tranne 06 07 02)	1	X	X		X	X						X	X		X
07.01.01 *	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X	
07.01.03 *	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X	
07.01.04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X	
07.01.09*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	1	X	X		X	X				X		X	X		X
07.01.10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	1	X	X		X	X				X		X	X		X
07.01.11 *	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X			X				X	X	
07.01.12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X			X				X	X	
07.02.01 *	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X	
07.02.03 *	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X	
07.02.04 *	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X	
07.02.09*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	1	X	X		X	X				X		X	X		X
07.02.10*	Altri residui di filtrazione, assorbenti esauriti	1	X	X		X	X				X		X	X		X
07.02.11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X			X				X	X	

BRUZZONE MAURO il 20/01/2023 17:17:15 ai sensi dell'art. 20 e 23 del D.lgs. 8/2005

ATTO DIRIGENZIALE: 2023 / 98 del 20/01/2023

Prot.: 2023 / 3863 del 20/01/2023

Legenda delle operazioni di manipolazione e miscelazione sui rifiuti

OP 1 Travaso, Filtrazione, Miscelazione, Scrematura, Separazione fisica per decantazione (tutte le operazioni gestite nel parco serbatoi orizzontali)

OP 2 Pressatura / adeguamento volumetrico

OP 3 Lavaggio

OP 4 Raggruppamento / Accorpamento (per i soli rifiuti in collettame)

OP 5 Disimballaggio, Riconfezionamento, Ricondizionamento (per i soli rifiuti in collettame)

OP 6 Travaso, Miscelazione, Separazione fisica

OP 7 Selezione, Cernita

(*) L'attribuzione dei codici operazione segue le prescrizioni di dettaglio impartite con

(**) sono evidenziati in **grassetto i rifiuti PUTRESCIBILI** con obbligo di scarico entro i 3 gg lavorativi dal ricevimento in Impianto

CER / EER	Descrizione rifiuto	SITI RAGGR.	Destinazione di smaltimento e/o recupero							Operazioni di manipolazione e movimentazione						
			D 15	D 14	D 13	R 13	R 12	R 4	R 3	OP 1	OP 2	OP 3	OP 4	OP 5	OP 6	OP 7
07.02.12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 02 11	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X			X				X	X	
07.02.13	Rifiuti plastici	8	X	X		X	X		X		X		X	X		X
07.03.01*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X	
07.03.03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X	
07.03.04*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X	
07.03.07*	Fondi e residui di reazione alogenati	1	X	X	X	X	X						X	X	X	
07.03.09*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati	1	X	X		X	X				X		X	X		X
07.03.10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	1	X	X		X	X				X		X	X		X
07.03.11 *	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X			X				X	X	
07.03.12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070311	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X			X				X	X	
07.05.09*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	1	X	X		X	X				X		X	X		X
07.05.10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	1	X	X		X	X				X		X	X		X
07.06.01 *	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X	
07.06.03 *	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X	
07.06.04 *	Altri solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X	
07.06.09*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	1	X	X		X	X				X		X	X		X
07.06.10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	1	X	X		X	X				X		X	X		X
07.06.11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X			X				X	X	
07.06.12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 070611	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X			X				X	X	
07.07.01 *	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X	
07.07.03 *	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X	
07.07.04 *	Altri solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X	
07.07.09*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	1	X	X		X	X				X		X	X		X
07.07.10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	1	X	X		X	X				X		X	X		X

Legenda delle operazioni di manipolazione e miscelazione sui rifiuti

OP 1 Travaso, Filtrazione, Miscelazione, Scrematura, Separazione fisica per decantazione (tutte le operazioni gestite nel parco serbatoi orizzontali)

OP 2 Pressatura / adeguamento volumetrico

OP 3 Lavaggio

OP 4 Raggruppamento / Accorpamento (per i soli rifiuti in collettame)

OP 5 Disimballaggio, Riconfezionamento, Ricondizionamento (per i soli rifiuti in collettame)

OP 6 Travaso, Miscelazione, Separazione fisica

OP 7 Selezione, Cernita

(*) L'attribuzione dei codici operazione segue le prescrizioni di dettaglio impartite con

(**) sono evidenziati in **grassetto i rifiuti PUTRESCIBILI** con obbligo di scarico entro i 3 gg lavorativi dal ricevimento in Impianto

CER / EER	Descrizione rifiuto	SITI RAGGR.	Destinazione di smaltimento e/o recupero							Operazioni di manipolazione e movimentazione						
			D 15	D 14	D 13	R 13	R 12	R 4	R 3	OP 1	OP 2	OP 3	OP 4	OP 5	OP 6	OP 7
07.07.11 *	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X			X				X	X	
07.07.12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 07 11	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X			X				X	X	
08.01.11*	Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Serb. Orizz 1 2	X	X	X	X	X			X				X	X	X
08.01.12	Pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 080111	Serb. Orizz 1 2	X	X	X	X	X			X				X	X	X
08.01.13 *	Fanghi prodotti da pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Serb. Orizz 1 2	X	X	X	X	X			X				X	X	
08.01.14	Fanghi prodotti da pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 13	Serb. Orizz 2	X	X	X	X	X			X				X	X	
08.01.15*	Fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Serb. Orizz 1 2	X	X	X	X	X			X				X	X	
08.01.16	Fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 080115	Serb. Orizz 1 2	X	X	X	X	X			X				X	X	
08.01.17*	Fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Serb. Orizz 1 2	X	X	X	X	X			X				X	X	
08.01.18	Fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 080117	Serb. Orizz 1 2	X	X	X	X	X			X				X	X	
08.01.19*	Sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Serb. Orizz 1 2	X		X	X	X			X				X	X	
08.01.20	Sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 080119	Serb. Orizz 1 2	X		X	X	X			X				X	X	
08.01.21*	Residui di vernici o di sverniciatori	Serb. Orizz 1 2	X	X	X	X	X			X			X	X	X	
08.02.01	Polveri di scarto di rivestimenti	1	X	X		X	X						X	X		
08.03.12*	Scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	Serb. Orizz 2	X	X	X	X	X			X			X	X	X	
08.03.13	Scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 080312	Serb. Orizz 2	X	X	X	X	X			X			X	X	X	
08.03.18	Toner per stampa esauriti diversi da quelli di cui alla voce 08.03.17	11	X	X		X	X						X	X		X
08.03.19*	Oli dispersi	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
08.04.09 *	Adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	1 2	X	X	X	X	X						X	X	X	X
08.04.10	Adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09	1 2	X	X	X	X	X						X	X	X	X
10.09.03	Scorie di fusione	11	X	X	X	X	X						X	X		
10.09.08	Forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 09 07	R	X	X		X	X	X	X					X	X	

Legenda delle operazioni di manipolazione e miscelazione sui rifiuti

OP 1 Travaso, Filtrazione, Miscelazione, Scrematura, Separazione fisica per decantazione (tutte le operazioni gestite nel parco serbatoi orizzontali)

OP 2 Pressatura / adeguamento volumetrico

OP 3 Lavaggio

OP 4 Raggruppamento / Accorpamento (per i soli rifiuti in collettame)

OP 5 Disimballaggio, Riconfezionamento, Ricondizionamento (per i soli rifiuti in collettame)

OP 6 Travaso, Miscelazione, Separazione fisica

OP 7 Selezione, Cernita

(*) L'attribuzione dei codici operazione segue le prescrizioni di dettaglio impartite con

(**) sono evidenziati in **grassetto i rifiuti PUTRESCIBILI** con obbligo di scarico entro i 3 gg lavorativi dal ricevimento in Impianto

CER / EER	Descrizione rifiuto	SITI RAGGR.	Destinazione di smaltimento e/o recupero						Operazioni di manipolazione e movimentazione							
			D 15	D 14	D 13	R 13	R 12	R 4	R 3	OP 1	OP 2	OP 3	OP 4	OP 5	OP 6	OP 7
11.01.05*	Acidi di decapaggio	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X	
11.01.06*	Acidi non specificati altrimenti	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X	
11.01.07*	Basi di decapaggio	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X	
11.01.11*	Soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X	
11.01.12	Soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 110111	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X	
11.01.13*	Rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X	
11.01.14	Rifiuti di sgrassaggio diversi da quelli di cui alla voce 11 01 13	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X	
12.01.01	Limature e trucioli di materiali ferrosi	11	X	X		X	X						X	X		
12.01.02	Polveri e particolato di materiali ferrosi	11	X	X		X	X						X	X		
12.01.03	Limature trucioli di materiali non ferrosi	11	X	X		X	X						X	X		
12.01.04	Polveri e particolato di materiali non ferrosi	11	X	X		X	X						X	X		
12.01.05	Limature e trucioli di materiali plastici	11	X	X		X	X						X	X		
12.01.06*	Oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
12.01.07*	Oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
12.01.08*	Emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
12.01.09*	Emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
12.01.10*	Oli sintetici per macchinari	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
12.01.12 *	Cere e grassi esauriti	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X			X			X	X	X	
12.01.14*	Fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X			X				X	X	
12.01.15	Fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12.01.14	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X			X				X	X	
12.01.16*	Materiale abrasivo di scarto, contenente sostanze pericolose	8	X	X		X	X						X	X		
12.01.17	Materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 12 01 16 (esempio cartavetro)	8	X	X		X	X						X	X		
12.01.18 *	Fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio	A B	X	X	X	X	X							X	X	
12.01.19*	Oli per macchinari, facilmente biodegradabili	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
12.01.20*	Corpi d'utensile e materiali di scarto di utensili contenenti sostanze pericolose	Serb. Orizz	X	X		X	X						X	X		X

Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da
 MAZZOTTI RENATA ESURIT/CONTENIT/5052005 e 23 del D.lgs 82/2005
 ATTO DIRIGENZIALE: 2023 / 98 del 20/01/2023

Legenda delle operazioni di manipolazione e miscelazione sui rifiuti

OP 1 Travaso, Filtrazione, Miscelazione, Scrematura, Separazione fisica per decantazione (tutte le operazioni gestite nel parco serbatoi orizzontali)

OP 2 Pressatura / adeguamento volumetrico

OP 3 Lavaggio

OP 4 Raggruppamento / Accorpamento (per i soli rifiuti in collettame)

OP 5 Disimballaggio, Riconfezionamento, Ricondizionamento (per i soli rifiuti in collettame)

OP 6 Travaso, Miscelazione, Separazione fisica

OP 7 Selezione, Cernita

(*) L'attribuzione dei codici operazione segue le prescrizioni di dettaglio impartite con

(**) sono evidenziati in **grassetto i rifiuti PUTRESCIBILI** con obbligo di scarico entro i 3 gg lavorativi dal ricevimento in Impianto

CER / EER	Descrizione rifiuto	SITI RAGGR.	Destinazione di smaltimento e/o recupero							Operazioni di manipolazione e movimentazione						
			D 15	D 14	D 13	R 13	R 12	R 4	R 3	OP 1	OP 2	OP 3	OP 4	OP 5	OP 6	OP 7
12.01.21	Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20	8	X	X		X	X					X	X		X	
12.03.01*	Soluzioni acquose di lavaggio	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X	
12.03.02*	Rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X	
13.01.01*	Oli per circuiti idraulici contenenti PCB	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
13.01.04*	Emulsioni clorurate	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
13.01.05*	Emulsioni non clorurate	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
13.01.09*	Oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
13.01.10*	Oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
13.01.11*	Oli sintetici per circuiti idraulici	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
13.01.12*	Oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
13.01.13*	Altri oli per circuiti idraulici	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
13.02.04*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
13.02.05*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
13.02.06*	Scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
13.02.07*	Olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
13.02.08*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
13.03.01*	Oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
13.03.06*	Oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da 130301	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
13.03.07*	Oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
13.03.08*	Oli sintetici isolanti e termoconduttori	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
13.03.09*	Oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
13.03.10*	Altri oli isolanti e termoconduttori	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
13.04.01*	Oli di sentina della navigazione interna	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
13.04.02*	Oli di sentina delle fognature dei moli	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
13.04.03*	Altri oli di sentina della navigazione	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
13.05.02 *	Fanghi di prodotti di separazione olio/acqua	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X			X				X	X	
13.05.03*	Fanghi da collettori	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X			X				X	X	
13.05.06*	Oli prodotti dalla separazione olio/acqua	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
13.05.07*	Acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
13.07.01*	Olio combustibile e carburante diesel	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
13.07.02 *	Petrolio	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
13.07.03 *	Altri carburanti (comprese le miscele)	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
13.08.02*	Altre emulsioni	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						

Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da BRUZZONE MAURO il 20/01/2023 17:17:15 ai sensi dell'art. 20 e 23 del D.lgs 82/2005

ATTO DIRIGENZIALE: 2023 / 98 del 20/01/2023

Prot.: 2023 / 3863 del 20/01/2023

Legenda delle operazioni di manipolazione e miscelazione sui rifiuti

OP 1 Travaso, Filtrazione, Miscelazione, Scrematura, Separazione fisica per decantazione (tutte le operazioni gestite nel parco serbatoi orizzontali)

OP 2 Pressatura / adeguamento volumetrico

OP 3 Lavaggio

OP 4 Raggruppamento / Accorpamento (per i soli rifiuti in collettame)

OP 5 Disimballaggio, Riconfezionamento, Ricondizionamento (per i soli rifiuti in collettame)

OP 6 Travaso, Miscelazione, Separazione fisica

OP 7 Selezione, Cernita

(*) L'attribuzione dei codici operazione segue le prescrizioni di dettaglio impartite con

(**) sono evidenziati in **grassetto i rifiuti PUTRESCIBILI** con obbligo di scarico entro i 3 gg lavorativi dal ricevimento in Impianto

CER / EER	Descrizione rifiuto	SITI RAGGR.	Destinazione di smaltimento e/o recupero						Operazioni di manipolazione e movimentazione						
			D 15	D 14	D 13	R 13	R 12	R 4	R 3	OP 1	OP 2	OP 3	OP 4	OP 5	OP 6
13.08.99*	Rifiuti non specificati altrimenti – (INTESO COME MORCHIE OLEOSE)	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X						X	X	
14.06.02*	Altri solventi e miscele di solventi, alogenati	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X
14.06.03*	Altri solventi e miscele di solventi	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X
14.06.04 *	Fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati	Serb. Orizz 1 2	X	X	X	X	X			X				X	X
14.06.05*	Fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi	Serb. Orizz 1 2	X	X	X	X	X			X				X	X
15.01.01	Imballaggi in carta e cartone	8	X	X		X	X				X		X	X	X
15.01.02	Imballaggi in plastica	8	X	X		X	X		X		X	X	X	X	X
15.01.03	Imballaggi in legno	8	X	X		X	X				X		X	X	X
15.01.04	Imballaggi metallici	8	X	X		X	X	X			X	X	X	X	X
15.01.05	Imballaggi in materiali compositi	8	X	X		X	X	X	X		X	X	X	X	X
15.01.06	Imballaggi in materiali misti	8	X	X		X	X				X	X	X	X	X
15.01.07	Imballaggi in vetro	11	X	X		X	X					X	X	X	X
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	10	X	X		X	X	X	X		X	X	X	X	X
15.01.11*	Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto) compresi i contenitori a pressione vuoti	10	X	X		X	X					X	X		X
15.02.02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	6	X	X		X	X				X		X	X	X
15.02.03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15.02.02	3	X	X		X	X				X		X	X	X
16.01.03	Pneumatici fuori uso	5	X	X		X	X						X	X	X
16.01.07*	Filtri dell'olio	L	X	X		X	X						X	X	X
16.01.12	Pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16.01.11	12 1	X	X		X	X						X	X	X
16.01.13*	Liquidi per freni	Serb. Orizz	X		X	X	X			X					
16.01.14*	Liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X
16.01.15	Liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 160114	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X
16.01.16	Serbatoi per gas liquido	1	X	X		X	X						X	X	
16.01.17	Metalli ferrosi	11				X	X	X			X		X	X	X
16.01.18	Metalli non ferrosi	11	X	X		X	X	X			X		X	X	X
16.01.19	Plastica	8	X	X		X	X		X		X		X	X	X
16.01.20	Vetro	1	X	X		X	X						X	X	X

Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da
BRUZZONE MAURO il 20/01/2023 17:17:15 ai sensi dell'art. 20 e 23 del D.Lgs 82/2005

ATTO DIRIGENZIALE: 2023 / 98 del 20/01/2023

Prot.: 2023 / 3863 del 20/01/2023

Legenda delle operazioni di manipolazione e miscelazione sui rifiuti

OP 1 Travaso, Filtrazione, Miscelazione, Scrematura, Separazione fisica per decantazione (tutte le operazioni gestite nel parco serbatoi orizzontali)

OP 2 Pressatura / adeguamento volumetrico

OP 3 Lavaggio

OP 4 Raggruppamento / Accorpamento (per i soli rifiuti in collettame)

OP 5 Disimballaggio, Riconfezionamento, Ricondizionamento (per i soli rifiuti in collettame)

OP 6 Travaso, Miscelazione, Separazione fisica

OP 7 Selezione, Cernita

(*) L'attribuzione dei codici operazione segue le prescrizioni di dettaglio impartite con

(**) sono evidenziati in **grassetto i rifiuti PUTRESCIBILI** con obbligo di scarico entro i 3 gg lavorativi dal ricevimento in Impianto

CER / EER	Descrizione rifiuto	SITI RAGGR.	Destinazione di smaltimento e/o recupero							Operazioni di manipolazione e movimentazione						
			D 15	D 14	D 13	R 13	R 12	R 4	R 3	OP 1	OP 2	OP 3	OP 4	OP 5	OP 6	OP 7
16.01.21*	Componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160107 a 160111, 160113 e 160114	1	X	X		X	X		X			X	X	X		X
16.01.22	Componenti non specificati altrimenti	11	X	X		X	X		X			X	X	X		X
16.02.13*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16.02.09 e 16.02.12 - (INTESO COME NEON)	7	X	X		X	X					X	X			X
16.02.13*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16.02.09 e 16.02.12	9	X	X		X	X					X	X			X
16.02.14	Apparecchiature fuori uso diverse da 160209 a 160213	11	X	X		X	X					X	X			X
16.02.15 *	Componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso - (INTESO COME NEON)	7	X	X		X	X					X	X			X
16.02.15 *	Componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	9	X	X		X	X					X	X			X
16.02.16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diversi da 160215	11	X	X		X	X					X	X			X
16.03.03*	Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	Serb. Orizz 11	X	X	X	X	X			X			X	X	X	
16.03.04	Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose diversi da quelli di cui alla voce 16.03.03*	Serb. Orizz 11	X	X	X	X	X			X			X	X	X	
16.03.05*	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	Serb. Orizz 11	X	X	X	X	X			X			X	X	X	
16.03.06	Rifiuti organici diversi da quelli di cui alla voce 16.03.05*	Serb. Orizz 11	X	X	X	X	X			X			X	X	X	
16.05.04*	Gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose	1	X	X		X	X						X	X		X
16.05.05	Gas in contenitori a pressione diversi di quelli di cui alla voce 16.05.04	1	X	X		X	X						X	X		X
16.05.06*	Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	Serb. Orizz 2	X	X	X	X	X			X			X	X	X	
16.05.07*	Sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	Serb. Orizz 2	X	X	X	X	X			X			X	X	X	
16.05.08*	Sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	Serb. Orizz 2	X	X	X	X	X			X			X	X	X	
16.05.09	Sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16.05.06, 16.05.07 e 16.05.08	Serb. Orizz 2	X	X	X	X	X			X			X	X	X	
16.06.01*	Batterie al piombo	1	X	X		X	X						X	X		X
16.06.02*	Batterie al nichel cadmio	4	X	X		X	X						X	X		X
16.06.03*	Batterie contenenti mercurio	4	X	X		X	X						X	X		X
16.06.04	Batterie alcaline (tranne 16.06.03)	4	X	X		X	X						X	X		X
16.06.05	Altre batterie ed accumulatori	4	X	X		X	X						X	X		X
16.06.06*	Elettroliti di batterie ed accumulatori, oggetto di raccolta differenziata	4	X		X	X	X							X	X	
16.07.08*	Rifiuti contenenti olio	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X			X				X	X	

Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da BRUZZONE MAURO il 20/01/2023 17:17:15 ai sensi dell'art. 20 e 23 del D.lgs 82/2005

ATTO DIRIGENZIALE: 2023 / 98 del 20/01/2023

Legenda delle operazioni di manipolazione e miscelazione sui rifiuti

OP 1 Travaso, Filtrazione, Miscelazione, Scrematura, Separazione fisica per decantazione (tutte le operazioni gestite nel parco serbatoi orizzontali)

OP 2 Pressatura / adeguamento volumetrico

OP 3 Lavaggio

OP 4 Raggruppamento / Accorpamento (per i soli rifiuti in collettame)

OP 5 Disimballaggio, Riconfezionamento, Ricondizionamento (per i soli rifiuti in collettame)

OP 6 Travaso, Miscelazione, Separazione fisica

OP 7 Selezione, Cernita

(*) L'attribuzione dei codici operazione segue le prescrizioni di dettaglio impartite con

(**) sono evidenziati in **grassetto i rifiuti PUTRESCIBILI** con obbligo di scarico entro i 3 gg lavorativi dal ricevimento in Impianto

CER / EER	Descrizione rifiuto	SITI RAGGR.	Destinazione di smaltimento e/o recupero							Operazioni di manipolazione e movimentazione						
			D 15	D 14	D 13	R 13	R 12	R 4	R 3	OP 1	OP 2	OP 3	OP 4	OP 5	OP 6	OP 7
16.07.09*	Rifiuti contenenti altre sostanze pericolose	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X			X			X	X	X	
16.08.01	Catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)	11	X	X		X	X						X	X		
16.08.07*	Catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose	O	X	X		X	X						X	X		
16.10.01 *	Soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X	
16.10.02	Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X	
16.10.03 *	Concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X	
16.10.04	Concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X	
16.11.03*	Altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, contenenti sostanze pericolose	8	X	X		X	X						X	X		
16.11.04	Altri rivestimenti e materiali refrattari, provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16.11.03	8	X	X		X	X						X	X		
16.11.05*	Rivestimenti e materiali refrattari, provenienti dalle lavorazioni non metallurgiche, contenenti sostanze pericolose	8	X	X		X	X						X	X		
16.11.06	Rivestimenti e materiali refrattari, provenienti dalle lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16.11.05	8	X	X		X	X						X	X		
17.02.01	Legno	11	X	X		X	X						X	X		X
17.02.02	Vetro	11	X	X		X	X						X	X		X
17.02.03	Plastica	8	X	X		X	X		X		X		X	X		X
17.02.04*	Vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati	1	X	X		X	X		X		X		X	X		
17.04.01	Rame bronzo e ottone	11	X	X		X	X						X	X		X
17.04.02	Alluminio	11	X	X		X	X						X	X		X
17.04.03	Piombo	11	X	X		X	X						X	X		X
17.04.04	Zinco	11	X	X		X	X						X	X		X
17.04.05	Ferro e acciaio (se sottoposto a pressatura CER in uscita 19.12.02)	11	X	X		X	X	X			X		X	X		X
17.04.06	Stagno	11	X	X		X	X						X	X		X
17.04.07	Metalli misti	11	X	X		X	X						X	X		X
17.04.09*	Rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose.	P	X	X		X	X						X	X		X
17.04.10*	Cavi, impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose	Q	X	X		X	X						X	X		X
17.04.11	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17.04.10	11	X	X		X	X						X	X		X
19.01.05*	Residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	1	X	X		X	X				X		X	X		
19.01.10*	Carbone attivo esaurito, impiegato per il trattamento dei fumi	1	X	X		X	X						X	X		

Legenda delle operazioni di manipolazione e miscelazione sui rifiuti

OP 1 Travaso, Filtrazione, Miscelazione, Scrematura, Separazione fisica per decantazione (tutte le operazioni gestite nel parco serbatoi orizzontali)

OP 2 Pressatura / adeguamento volumetrico

OP 3 Lavaggio

OP 4 Raggruppamento / Accorpamento (per i soli rifiuti in collettame)

OP 5 Disimballaggio, Riconfezionamento, Ricondizionamento (per i soli rifiuti in collettame)

OP 6 Travaso, Miscelazione, Separazione fisica

OP 7 Selezione, Cernita

(*) L'attribuzione dei codici operazione segue le prescrizioni di dettaglio impartite con

(**) sono evidenziati in **grassetto i rifiuti PUTRESCIBILI** con obbligo di scarico entro i 3 gg lavorativi dal ricevimento in Impianto

CER / EER	Descrizione rifiuto	SITI RAGGR.	Destinazione di smaltimento e/o recupero						Operazioni di manipolazione e movimentazione							
			D 15	D 14	D 13	R 13	R 12	R 4	R 3	OP 1	OP 2	OP 3	OP 4	OP 5	OP 6	OP 7
19.02.03	Miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X			X				X	X	
19.02.04*	Miscugli di rifiuti contenenti almeno un rifiuto pericoloso	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X			X				X	X	
19.02.05 *	Fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, contenenti sostanze pericolose	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X			X				X	X	
19.02.06	Fanghi prodotti da trattamento chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 190205	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X			X				X	X	
19.02.07*	Oli e concentrati prodotti da processi di separazione	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
19.02.08*	Rifiuti combustibili liquidi, contenenti sostanze pericolose	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
19.02.09*	Rifiuti combustibili solidi, contenenti sostanze pericolose	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X			X			X	X	X	
19.02.10	Rifiuti combustibili, diversi da quelli di cui alle voci 19.02.08 e 19.02.09	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X			X			X	X	X	
19.02.11*	Altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X			X			X	X	X	
19.08.02	Rifiuti dell'eliminazione della sabbia	A B 8	X	X	X	X	X						X	X	X	
19.08.09	Miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili	Serb. Orizz 11	X		X	X	X			X				X	X	
19.08.10 *	Miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da quelle di cui alla voce 19 08 09	Serb. Orizz A B	X		X	X	X			X				X	X	
19.08.13 *	Fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X			X				X	X	
19.08.14	Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13	Serb. Orizz A B	X	X	X	X	X			X				X	X	
19.09.04	Carbone attivo esaurito	1	X	X		X	X						X	X		
19.09.05	Resine a scambio ionico saturate o esaurite	1	X	X		X	X						X	X		
19.12.02	Metalli ferrosi	11 13	X	X		X	X	X			X		X	X		
19.12.03	Metalli non ferrosi	11	X	X		X	X	X			X		X	X		
19.12.04	Plastica e gomma	8	X	X		X	X		X		X		X	X		
19.13.07*	Rifiuti liquidi acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, contenenti sostanze pericolose	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X	
19.13.08	Rifiuti liquidi acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19.13.07*	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X	
20.01.01	Carta e cartone	8	X	X		X	X				X			X		X
20.01.02	Vetro	19	X	X		X	X						X	X		X

Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da
BRUZZONE MAURO il 20/01/2023 17:17:15 ai sensi dell'art. 20 e 23 del D.lgs 82/2005

ATTO DIRIGENZIALE: 2023 / 98 del 20/01/2023

Prot.: 2023 / 3863 del 20/01/2023

Legenda delle operazioni di manipolazione e miscelazione sui rifiuti

OP 1 Travaso, Filtrazione, Miscelazione, Scrematura, Separazione fisica per decantazione (tutte le operazioni gestite nel parco serbatoi orizzontali)

OP 2 Pressatura / adeguamento volumetrico

OP 3 Lavaggio

OP 4 Raggruppamento / Accorpamento (per i soli rifiuti in collettame)

OP 5 Disimballaggio, Riconfezionamento, Ricondizionamento (per i soli rifiuti in collettame)

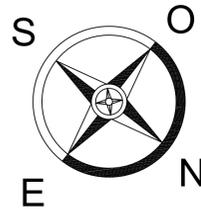
OP 6 Travaso, Miscelazione, Separazione fisica

OP 7 Selezione, Cernita

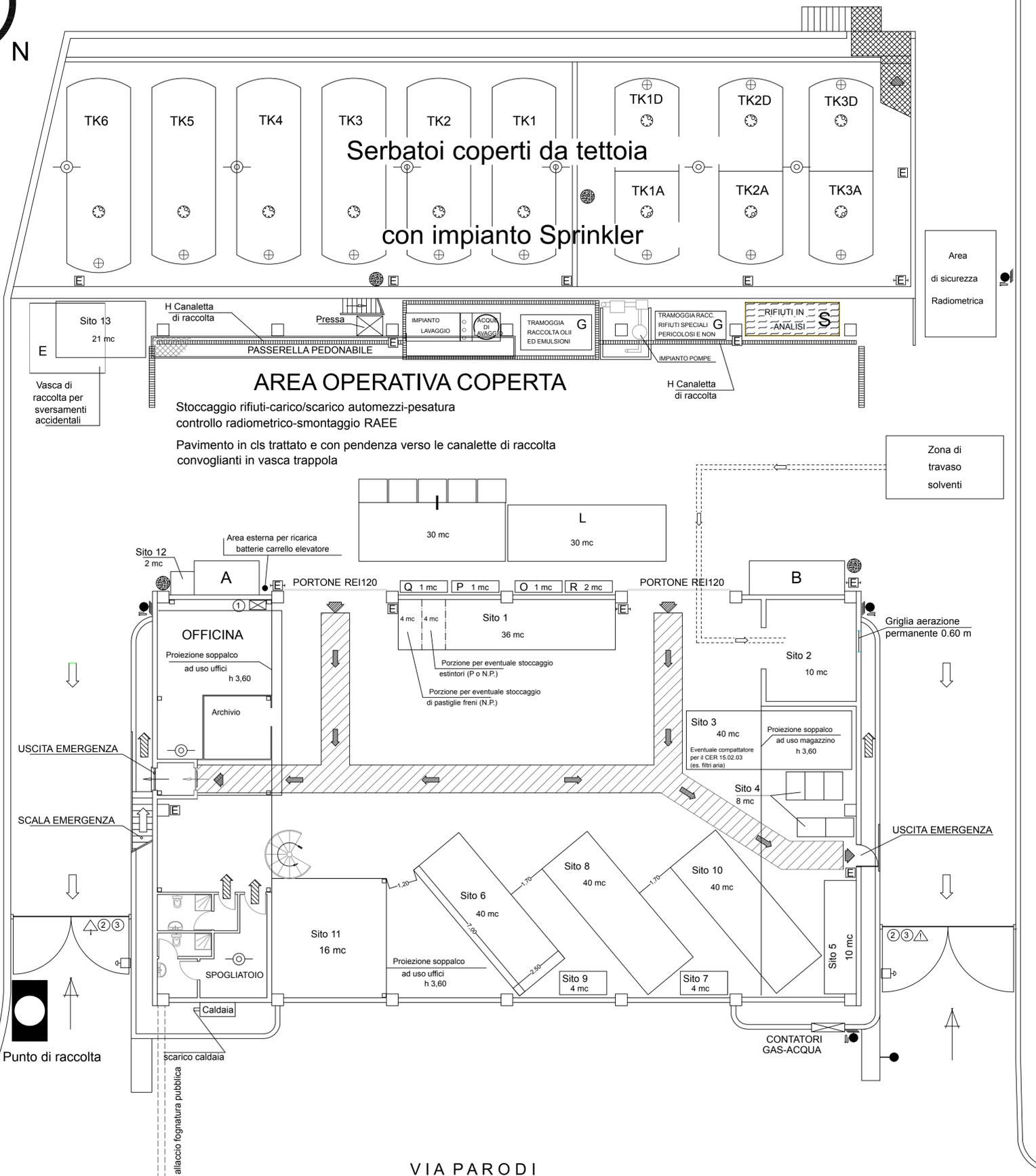
(*) L'attribuzione dei codici operazione segue le prescrizioni di dettaglio impartite con

(**) sono evidenziati in **grassetto i rifiuti PUTRESCIBILI** con obbligo di scarico entro i 3 gg lavorativi dal ricevimento in Impianto

CER / EER	Descrizione rifiuto	SITI RAGGR.	Destinazione di smaltimento e/o recupero						Operazioni di manipolazione e movimentazione							
			D 15	D 14	D 13	R 13	R 12	R 4	R 3	OP 1	OP 2	OP 3	OP 4	OP 5	OP 6	OP 7
20.01.13 *	Solventi	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X	
20.01.14 *	Acidi	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X	
20.01.15 *	Sostanze alcaline	Serb. Orizz 2	X		X	X	X			X				X	X	
20.01.19*	Pesticidi	1	X	X	X	X	X						X	X	X	
20.01.21*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	7	X	X		X	X						X	X		X
20.01.25	Oli e grassi commestibili	Serb. Orizz 11	X		X	X	X			X				X	X	
20.01.26*	Oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 200125	Serb. Orizz	X		X	X	X			X						
20.01.27 *	Vernici, inchiostri, adesivi e resine contenenti sostanze pericolose	Serb. Orizz 2 1	X	X	X	X	X			X				X	X	X
20.01.28	Vernici, inchiostri, adesivi e resine diversi da quelli di cui alla voce 20 01 27	Serb. Orizz 2	X	X	X	X	X			X				X	X	X
20.01.29 *	Detergenti contenenti sostanze pericolose	Serb. Orizz 2	X	X	X	X	X			X				X	X	
20.01.30	Detergenti diversi da quelli di cui alla voce 20 01 29	Serb. Orizz 2	X	X	X	X	X			X				X	X	
20.01.32	Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31	8	X	X	X	X	X						X	X	X	X
20.01.33*	Batterie e accumulatori di cui alle voci 16.06.01 16.06.02 e 16.06.03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie – (INTESO COME BATTERIE PERICOLOSE DERIVANTI DA RACCOLTA URBANA, ECCETTO BATTERIE AL PIOMBO)	4	X	X		X	X						X	X		X
20.01.33*	Batterie e accumulatori di cui alle voci 16.06.01 16.06.02 e 16.06.03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie – (INTESO COME BATTERIE AL PIOMBO)	1	X	X		X	X						X	X		X
20.01.34	Batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20.01.33	4	X	X		X	X						X	X		X
20.01.37*	Legno, contenente sostanze pericolose	1	X	X		X	X				X		X	X		X
20.01.38	Legno, diverso da quello di cui alla voce 20.01.37	11	X	X		X	X				X		X	X		X
20.01.39	Plastica	8	X	X		X	X		X		X		X	X		X
20.01.40	Metallo	11	X	X		X	X	X			X		X	X		X



PLANIMETRIA IMPIANTO LIGUROIL



STOCCAGGIO RIFIUTI vedi "Tabella 1 AIA N°2545"		
SITO	Principali rifiuti in stoccaggio	Cap. Tot.
1	Rifiuti carrozzeria + raccordi idraulici + porzione per stoccaggio pastiglie freni(N.P.) + porzione per eventuale stoccaggio estintori (P. o N.P.)	(36,00 mc)
2	Diluenti e solventi	(10,00 mc)
3	Materiale assorbente e filtrante (N.P.) Compattatore per il CER 15.02.03 filtri aria	(40,00 mc)
4	Batterie diverse	(8,00 mc)
5	Pneumatici fuori uso (N.P.)	(10,00 mc)
6	Materiale assorbente filtrante pericoloso	(40,00 mc)
7	Neon	(4,00 mc)
8	Imballaggi (N.P)	(40,00 mc)
9	Apparecchiature fuori uso (N.P.)	(4,00 mc)
10	Imballaggi pericolosi e bombolette spray	(40,00 mc)
11	Altri rifiuti recuperabili	(16,00 mc)
12	Pastiglie freni (N.P.)	(2,00 mc)
13	Metalli ferrosi (N.P.)	(21,00 mc)
A+B	Fanghi e morchie	(11,00 mc)
I	Batterie stoccate in scarrabile e idonei cassonetti impilati max su tre file	(30,00 mc)
L	Filtri olio	(30,00 mc)
O	Catalizzatori	(1,00 mc)
P	Rifiuti metallici pericolosi	(1,00 mc)
Q	Cavi pericolosi	(1,00 mc)
R	Forme e anime da fonderia utilizzate(N.P.)	(2,00 mc)
S	Rifiuti in analisi	
Serbatoi coperti da tettoia capacità utile totale 315 mc (TK1-TK2-TK3-T4K-TK5-TK6-TK1A-TK1D-TK2A-TK2D-TK3A-TK3D)		

SIMBOLO	DEFINIZIONE
	ESODO ORIZZONTALE
	ESODO VERSO IL BASSO
	QUADRO ELETTRICO GENERALE
	PULSANTE DI SGANCIO ALIMENTAZIONE ELETTRICA
	MATERIALE ASSORBENTE IN CASO DI SVERSAMENTO
	FILTRI A CARBONI ATTIVI

COMMITTENTE LIGUROIL S.r.l.	STUDIO TECNICO Fulvia ROSSI Giambattista VEZZOLLA
OGGETTO PLANIMETRIA GENERALE IMPIANTO	TAVOLA UNICA
INDIRIZZO INSEDIAMENTO Via B. Parodi 153a 16014 Ceranesi GE	Scala 1:100 DATA 15/12/21