



Allegato A all'esito dell'istruttoria tecnica per l'approvazione della modifica non sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al D.d.s. n. 5483 del 1/07/2015 e s.m.i..

Ditta: Il Truciolo Srl
Sede legale: Comune di Mariano Comense, via Tre Venezie,22
Ubicazione impianto: Comune di Albavilla, via Molinara 17/a.

1. Descrizione della variante non sostanziale.

La variante all'autorizzazione in essere riguarda:

- 1.1 Ridefinizione delle aree di messa in riserva (R13) e di deposito temporaneo, con l'utilizzo di barriere mobili per ottimizzare gli spazi dedicati a tali operazioni, come riportato nell'elaborato tecnico Tav. n. 1, "Planimetria generale gestione rifiuti – Stato di Progetto" del luglio 2019;
- 1.2 Aggiornamento delle frequenze delle manutenzioni e delle verifiche all'impianto di abbattimento a servizio dell'emissione E1, in conformità al libretto di manutenzione del costruttore.
- 1.3 Utilizzo di un'imballatrice mobile per l'eventuale confezionamento dei prodotti e/o rifiuti in uscita dall'impianto.

Inoltre, si provvede ad aggiornare l'allegato tecnico vigente con alcune precisazioni riguardo le procedure di qualifica dei rifiuti in uscita dalla linea di produzione del CSS e riguardo l'utilizzo dei trituratori mobili e il recupero interno delle polveri derivanti dal sistema di filtrazione a maniche in ciclo chiuso.

2. Modifiche all'allegato tecnico dell'Autorizzazione integrata ambientale di cui al D.d.s. n. 5483 del 1/07/2015 e s.m.i..

L'allegato tecnico al D.d.s. n. 5483 del 1/07/2015 e s.m.i. di autorizzazione integrata ambientale viene modificato nelle parti di seguito riportate.

- 2.1 Il capitolo B.1 "descrizione delle operazioni svolte e dell'impianto", è interamente modificato come segue.

B.1 Descrizione delle operazioni svolte e dell'impianto

L'installazione "Il Truciolo S.r.l." svolge prevalentemente presso il sito l'attività di lavorazione di materiali di matrice legnosa.

In sintesi, i principali cicli produttivi svolti sono:

- lavorazione dei rifiuti ligneocellulosici;
- lavorazione di rifiuti eterogenei di natura organica.

Sono inoltre eseguite presso l'insediamento attività di recupero di rifiuti non pericolosi quali inerti, metalli misti, plastica, vetro e carta.

L'attività viene svolta nelle seguenti strutture e/o aree:

- n. 3 capannoni adibiti alle lavorazioni industriali dei rifiuti;
- n. 1 capannone adibito ad uffici e officina meccanica;
- piazzale esterno scoperto impermeabilizzato adibito alla lavorazione rifiuti (*ligneocellulosici*).

Le operazioni di recupero e di smaltimento autorizzate di rifiuti non pericolosi sono:

- messa in riserva in ingresso e uscita (R13);
- recupero di materia (R3-R4-R5) e di produzione CSS (R3) (*escluso attività di compostaggio*);



- selezione e cernita, **pressatura e triturazione, confezionamento** (R12);
- miscelazione (R12);
- deposito preliminare (D15).

Presso l'installazione vengono effettuate operazioni di:

- messa in riserva (R13), di rifiuti speciali non pericolosi in ingresso per un quantitativo massimo di **27.500 m³** (13.750 t);
- messa in riserva (R13), di rifiuti speciali non pericolosi costituiti da materiali ligneo-cellulosici destinati al recupero presso impianti esterni per un quantitativo massimo di **5.500 m³** (2.750 t);
- messa in riserva (R13), di rifiuti speciali non pericolosi costituiti da CSS (*Combustibile Solido Secondario*) destinato a recupero energetico (R1) per un quantitativo massimo di **6.910 m³** (3.455 t);
- messa in riserva (R13), di rifiuti speciali non pericolosi destinati a recupero presso impianti esterni per un quantitativo massimo di **90 m³** (45 t);
- deposito preliminare (D15) di rifiuti speciali non pericolosi per un quantitativo massimo di **236 m³** (118 t);
- operazioni di recupero (R12-R3-R4-R5) di rifiuti speciali non pericolosi per un quantitativo massimo di **205.100 t/anno**.

Si riporta di seguito una tabella riassuntiva dei quantitativi di messa in riserva e deposito preliminare in ingresso e uscita dall'installazione:

Attività	Quantitativo istantaneo	
	(m ³)	(ton)
Messa in riserva <u>in ingresso</u> (R13) di rifiuti non pericolosi	27.500	13.750
Messa in riserva <u>in uscita</u> (R13) di rifiuti non pericolosi costituiti da materiali ligneo cellululosici destinati al recupero presso altri impianti (1)	5.500	2.750
Messa in riserva <u>in uscita</u> (R13) di rifiuti non pericolosi costituiti da materiale non ligneo	6.910	3.455
Messa in riserva <u>in uscita</u> (R13) di rifiuti non pericolosi destinati al recupero presso altri impianti	90	45
Deposito preliminare (D15) di rifiuti non pericolosi	236	118
TOTALE	40.236	20.118

Tabella B1 – Operazioni di messa in riserva e deposito preliminare

Nella seguente tabella si riassumono le operazioni di recupero di rifiuti non pericolosi autorizzate:

Operazioni autorizzate	Capacità autorizzata di trattamento annuo (t/a)	Stato fisico	Modalità di stoccaggio
Operazioni recupero (R3-R12) di rifiuti non pericolosi di natura organica (<i>Impianto aeraulico e miscelezioni produzione CSS - operazione R3</i>)	100.000	Solido	Cumuli al coperto su platea impermeabilizzata
Operazioni recupero (R3 - R12) di rifiuti non pericolosi di natura plastica	1.700	Solido	Cumuli al coperto su platea impermeabilizzata
Operazioni recupero (R5 - R12) di rifiuti non pericolosi di natura inerte	1.700	Solido	Cumuli al coperto su platea impermeabilizzata
Operazioni recupero (R3 - R12) di rifiuti non pericolosi di natura ligneo-cellulosica (<i>Operazione R3 - Impianto aeraulico</i>)	100.000	Solido	Cumuli esterni su platea impermeabilizzata



Operazioni autorizzate	Capacità autorizzata di trattamento annuo (t/a)	Stato fisico	Modalità di stoccaggio
Operazioni recupero (R4 - R12) di rifiuti non pericolosi di natura metallica e non metallica	1.700	Solido	Cumuli al coperto su platea impermeabilizzata
Totale	205.100	-	-

Tabella B2 – Operazioni di trattamento autorizzate

L'impianto risulta suddiviso nelle seguenti aree funzionali:

Denominazione	Descrizione	Modalità di stoccaggio	Dimensioni	
			m ²	m ³
A	Zona di conferimento	Cumuli	52	98
B	Solo stoccaggio R13	Cumuli	39	98
C	Operazione R13 finalizzato a R12	Cumuli	92	331
D	Operazione R13 finalizzato a R3-R4-R5	Cumuli	52	147
E2	Operazione R13 finalizzato a R3 (produzione di CSS R13-R12, selezione, cernita e omogeneizzazione)	Cumuli	91	324
E3	Operazione R13 finalizzato a R12		359	1.274
F	D15 (solo stoccaggio)	Cassoni	74	236
G	Operazione R13 (cavi di rame)	Cumuli	154	347
H	Operazione R13 (metalli ferrosi/non ferrosi)	Cassoni	22	66
L*	C.S.S. o 19.xx.xx	Cumuli	136	581
M*			262	1.363
N*			281	1.104
O*			459	2.315
P*			65	237
Q1			Rifiuti prodotti dalla lavorazione (sovalli-19.xx.xx o scarti del legno)	Cumuli
Q2	6	9		
Q3	10	10		
Q4	40	51		
Q5	65	90		
R	Rifiuti prodotti dalla lavorazione (19.xx.xx o scarti del legno) e/o in ingresso /(linea CSS o trattamenti preliminari R12)	Cumuli	14	14
S	Rifiuti prodotti dalla lavorazione (19.xx.xx o scarti del legno)) e/o in ingresso /(linea CSS o trattamenti preliminari R12)	Cumuli	41	68
T	End of waste/Deposito temporaneo	Cumuli	92	289
Z	Rifiuti decadenti (19.xx.xx e altri) e officina meccanica	Cumuli/cassone	81	93
A1	Operazione R13 (solo messa in riserva)	Cumuli/ Cassoni	1.651	6.889
A2	Messa in Riserva (R13) e trattamento (R3 -R12)	Cumuli	1.525	5.986
A3	Messa in Riserva (R13) e trattamento (R3 -R12)	Cumuli	2.044	8.100
A4	Messa in riserva (R13) Rifiuti in uscita o End of Waste	Cassoni/ Cumuli	1.230	4.860
A5	Messa in riserva (R13) pulper	Cumuli	324	1.420
A6	Messa in riserva (R13)	Cumuli	324	1.420
B1	Deposito materia prima, biomasse e/o messa in riserva di rifiuto in ingresso e/o in uscita	Cumuli/cassone	288	1.056



Denominazione	Descrizione	Modalità di stoccaggio	Dimensioni	
			m ²	m ³
D1	Messa in riserva (R13) <i>segatura/cippato - MPS</i>	Cumuli	332	1.306
E1/A	Deposito temporaneo di rifiuti ferrosi	Cassoni/Cumuli	171	---
E1/B	Deposito della materia prima legnosa in ingresso e/o in uscita	Cumuli/cassone	75	---
E1/C	Deposito temporaneo di rifiuti in cassone	Cassoni	168	---
E1/D	Deposito temporaneo di rifiuti in cassone	Cassoni	135	---
E1/E	Deposito temporaneo di rifiuti in mucchio e/o cassone	Cassoni/Cumuli	17	---

Tabella B3 – Aree funzionali

* Aree che potranno essere impiegate per lo stoccaggio del rifiuto del legno, in alternativa allo stoccaggio del CSS, per esigenze di flessibilità nel ciclo di gestione rifiuti (fermo restando il limite complessivo della messa in riserva in uscita pari a 12.500 m³).

Lo stoccaggio massimo istantaneo dei rifiuti depositati presso l'area esterna "A4" sarà pari a 5.500 m³; l'altezza massima dei cumuli di rifiuti e di prodotti sarà quindi pari a 5 m.

I tipi di rifiuti in ingresso sottoposti alle varie operazioni sono individuati dai seguenti codici CER:

CER	Descrizione	Area Funzionale	R13	R3	R4	R5	R12	D15
02.01.03	Scarti di tessuti vegetali <i>(limitatamente a cortecce e radici di essenze già essiccate la cui essenza è già stata estratta)</i>	A, C, D, E2, E3, A1, A2, A3, A4, A6, F, B1	x	x			x	x
02.01.04	Rifiuti plastici <i>(ad esclusione degli imballaggi)</i>	A, C, D, E2, E3, F, B1, A1	x	x			x	x
02.01.07	Rifiuti della silvicoltura <i>(limitatamente a legno vergine costituito da tronchi, cortecce, ramaglie, fogliame proveniente dalla silvicoltura)</i>	A1, A2, A3, A4, A6, F, B1	x	x			x	x
02 01 10	Rifiuti metallici	A, B, C, D, E3, F, H, B1, A1	x				x	x
02 03 04	Scarti solidi da trattamenti primari di industrie alimentari <i>(limitatamente a contenitori vuoti)</i>	A, B, C, D, E2, E3, B1, A1	x	x			x	x
02 06 01	Scarti solidi da trattamenti primari di industrie dolciarie <i>(limitatamente a contenitori vuoti)</i>	A, B, C, D, E2, E3, B1, A1	x	x			x	x
03 01 01	Scarti di corteccia e sughero	A1, A2, A3, A4, A6, F, B1	x	x			x	x
03 01 05	Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	A1, A2, A3, A4, A6, D1, F, B1	x	x			x	x
03 03 01	Scarti di corteccia e legno	A1, A2, A3, A4, A6, F, B1	x	x			x	x
03 03 07	Scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone <i>(limitatamente a rifiuti solidi non putrescibili)</i>	A, B, C, E2, E3, A5, F, B1, A1	x	x			x	x
03 03 08	Scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati	A, B, C, D, E2, E3, A5, F, B1, A1	x	x			x	x
03 03 10	Scarti di fibre generati dai processi di separazione	A, B, C, D, E2, E3, A5, F, B1,	x	x			x	x



CER	Descrizione	Area Funzionale	R13	R3	R4	R5	R12	D15
	meccanica (<u>ad esclusione dei rifiuti fangosi</u>)	A1						
04 01 09	Sfridi di pelli già trattate da industrie di abbigliamento	A, B, C, D, E2, E3, F, B1, A1	x	x			x	x
04 02 09	Rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate, elastomeri, plastomeri)	A, B, C, E2, E3, F, B1, A1	x	x			x	x
04 02 10	Materiale organico proveniente da prodotti naturali (ad es. grasso, cera) (<u>limitatamente a rifiuti solidi non putrescibili</u>)	A, B, C, F, E3, B1, A1	x	x			x	x
04 02 15	Rifiuti da operazioni di finitura, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 14	A, B, C, E2, E3, F, B1, A1	x	x			x	x
04 02 21	Rifiuti da fibre tessili grezze	A, B, C, E2, E3, F, B1, A1	x	x			x	x
04 02 22	Rifiuti da fibre tessili lavorate	A, B, C, E2, E3, F, B1, A1	x	x			x	x
07 02 13	Rifiuti plastici	A, B, C, D, E2, E3, F, B1, A1	x	x			x	x
07 02 17	Rifiuti contenenti silicone diversi da quelli di cui alla voce 07 02 16	A, B, C, E2, E3, F, B1, A1	x	x			x	x
07 05 14	Rifiuti solidi, diversi da quelli di cui alla voce 07 05 13	A, B, C, E2, E3, F, B1, A1	x					x
08 03 18	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	A, B, C, D, E2, E3, F, B1, A1	x				x	x
08 04 10	Adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09	A, B, C, E2, E3, F, B1, A1	x	x			x	x
09 01 07	Carta e pellicole per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento	A, B, C, E3, F, B1, A1	x	x			x	x
09 01 08	Carta e pellicole per fotografia, non contenenti argento o composti dell'argento	A, B, C, E2, E3, F, B1, A1	x	x			x	x
09 01 10	Macchine fotografiche monouso senza batterie	A, B, C, E3, F, B1, A1	x					x
10 11 03	Scarti di materiale in fibra a base di vetro (<u>limitatamente a scarti di tessuto non tessuto utilizzato in edilizia</u>)	A, B, C, E2, E3, F, B1, A1	x	x		x	x	x
10 11 10	Scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico, diverse da quelle di cui alla voce 10 11 09	A, B, C, E3, F, B1, A1	x			x	x	x
10 11 12	Rifiuti di vetro diversi da quelli di cui alla voce 10 11 11	A, B, C, D, E3, F, B1, A1	x			x	x	x
10 12 01	Scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico	A, C, E3, F, B1, A1	x				x	x
10 12 06	Stampi di scarto	A, B, C, E3, F, B1, A1	x			x	x	x
10 13 01	Scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico	A, C, E3, F, B1, A1	x				x	x
11 05 01	Zinco solido	D, F, H, B1, A1	x					x
12 01 01	Limatura e trucioli di materiali ferrosi	A, D, B1, E1/A, A1	x				x	
12 01 03	Limatura e trucioli di materiali non ferrosi	A, D, B1, A1	x				x	
12 01 05	Limatura e trucioli di materiali plastici	A, C, D, E2, E3, F, B1, A1	x	x			x	x



CER	Descrizione	Area Funzionale	R13	R3	R4	R5	R12	D15
12 01 13	Rifiuti di saldatura	A, C, D, E3, F, B1, A1	x				x	x
12 01 17	Materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 12 01 16	A, B, E3, F, B1, A1	x		x			x
12 01 21	Corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20	A, B, C, E3, F, B1, A1	x				x	x
15 01 01	Imballaggi in carta e cartone	A, D, F, B1, A1	x	x			x	x
15 01 02	Imballaggi in plastica	A, D, F, B1, A1	x	x			x	x
15 01 03	Imballaggi in legno	A, B, D, A1, A2, A3, A4, A6, F, B1, A1	x	x			x	x
15 01 04	Imballaggi metallici	A, D, F	x		x		x	
15 01 05	Imballaggi in materiali compositi	A, B, C, D, E2, E3, B1, A1	x	x	x	x	x	x
15 01 06	Imballaggi in materiali misti	A, B, C, D, E2, E3, F, B1, A1	x	x	x	x	x	x
15 01 07 ²⁾	Imballaggi in vetro	A, D, C, F, B1, A1	x			x	x	x
15 01 09	Imballaggi in materia tessile	A, B, C, E2, E3, F, B1, A1	x	x			x	x
15 02 03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02 (<u>ad esclusione dei rifiuti putrescibili o che possono dare origine ad emissioni maleodoranti</u>)	A, B, C, E2, E3, F, B1, A1	x	x			x	x
16 01 03	Pneumatici fuori uso	A, D, F, B1, A1	x					x
16 01 12	Pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	D, F, B1, A1	x					x
16 01 16	Serbatoi per gas liquido	D, F, B1, A1	x					x
16 01 17	Metalli ferrosi	A, D, F, H, B1, E1/A, A1	x				x	x
16 01 18	Metalli non ferrosi	A, D, G, F, H, B1, A1	x				x	x
16 01 19	Plastica	A, D, E2, E3, G, F, B1, A1	x	x			x	x
16 01 20 ²⁾	Vetro	A, D, G, E3, F, B1, A1	x			x	x	x
16 01 22 ¹⁾	Componenti non specificati altrimenti	A, C, G, B1, A1	x		x			
16 02 16 ¹⁾	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	A, C, D, E2, E3, G, F, B1, A1	x		x		x	x
16 03 04	Rifiuti inorganici diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03 (<u>ad esclusione di contenitori pieni e/o materiali putrescibili</u>)	A, C, D, E2, E3, F, B1, A1	x		x	x	x	x
16 03 06	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03 (<u>ad esclusione di contenitori pieni e/o materiali putrescibili</u>)	A, C, D, E2, E3, F, B1, A1	x	x	x	x	x	x
16 06 04	Batterie alcaline (tranne 16 06 03)	A, D, F, B1, A1	x					x
16 06 05	Altre batterie ed accumulatori	A, D, F, B1, A1	x					x
17 01 03	Mattonelle e ceramiche	A, B, C, B1, A1	x				x	



CER	Descrizione	Area Funzionale	R13	R3	R4	R5	R12	D15
17 01 07	Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17 01 06	A, B, C, E3, F, B1, A1	x				x	x
17 02 01	Legno	A, A1, A2, A3, A4, A6, F, B1, A1	x	x			x	x
17 02 02 ²⁾	Vetro	A, C, D, E3, F, B1, A1	x			x	x	x
17 02 03	Plastica	A, C, D, E2, E3, F, B1, A1	x	x			x	x
17 04 01 ¹⁾	Rame, bronzo, ottone	D, G, F, H, B1, A1	x		x		x	x
17 04 02	Alluminio	D,F,H, B1, A1	x				x	x
17 04 03	Piombo	D,F,H, B1, A1	x		x		x	x
17 04 04	Zinco	D,F,H, B1, A1	x		x		x	x
17 04 05	Ferro e acciaio	D,F,H, B1, A1	x				x	x
17 04 06	Stagno	D,F,H, B1, A1	x		x		x	x
17 04 07	Metalli misti	D,F,H, B1, A1	x		x		x	x
17 04 11 ¹⁾	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	G,F, B1, A1	x		x		x	x
17 06 04	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03 (<u>limitatamente a lana di vetro, lana di roccia e altri materiali coibenti</u>)	A, B, C, E2, E3, F, B1, A1	x	x			x	x
17 08 02	Materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01	A, B, C, E3, F, B1, A1	x	x			x	x
17 09 04	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03	A, B, C, E3, F, B1, A1	x			x	x	x
19 01 02	Materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti	D,F,H, B1, E1/A, A1	x				x	x
19 01 18	Rifiuti della pirolisi, diversi da quelli di cui alla voce 19 01 17	A, C, E3,F, B1, A1	x			x	x	x
19 02 03	Miscugli di rifiuti composti (<u>limitatamente a rifiuti solidi non putrescibili</u>)	A, C, D, E3, F, B1, A1	x	x	x	x	x	x
19 03 05	Rifiuti stabilizzati diversi da quelli di cui alla voce 19 03 04	A, E3, F, B1, A1	x					x
19 10 02	Rifiuti di metalli non ferrosi	D,F,H, B1, A1	x				x	x
19 10 04	Fluff - frazione leggera e polveri, diversi da quelli di cui alla voce 19 10 03	A, B, C, D, E3, F, B1, A1	x	x			x	x
19 12 01	Carta e cartone	A, D, E2, E3, F B1, A1, T	x	x			x	x
19 12 02	Metalli ferrosi	A, C, D, G, E3, F, H, B1, E1/A, A1	x				x	x
19 12 03	Metalli non ferrosi	D, G,F,H, B1, A1	x				x	x
19 12 04	Plastica e gomma	A, C, D, E2, E3, F B1, A1	x	x			x	x
19 12 05 ²⁾	Vetro	A, C, D, E3 B1, A1	x			x	x	x
19 12 07	Legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06	A, A1, A2, A3, A4, A6, D1, F,	x	x			x	x



CER	Descrizione	Area Funzionale	R13	R3	R4	R5	R12	D15
		B1, A1, D						
19 12 08	Prodotti tessili	A, B, C, E2, E3, F, B1, A1	x	x			x	x
19 12 09	Minerali (ad esempio sabbia, rocce)	A, C,F, B1, A1	x					x
19 12 10	Rifiuti combustibili (<u>limitatamente al CSS combustibile solido secondario</u>)	L, M, N, O, P,F, B1, A1	x					x
19 12 12	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	A, B, C, D, E2, E3, L, M, N, O, P, F, B1, A1	x	x			x	x
20 01 01	Carta e cartone	A, D, F, B1, A1	x	x			x	x
20 01 02 ²⁾	Vetro	A, C, D, E3, F B1, A1	x			x	x	x
20 01 10	Abbigliamento	A, B, C, E2, E3, F, B1, A1	x	x			x	x
20 01 11	Prodotti tessili	A, B, C, E2, E3, F, B1, A1	x	x			x	x
20 01 34	Batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20 01 33	D,F, B1, A1	x					x
20 01 38	Legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37	A, A1, A2, A3, A4, A6,F, B1, A1	x	x			x	x
20 01 39	Plastica	A, C, D, E2, E3, F, B1, A1	x	x			x	x
20 01 40	Metallo	D,F,H, B1, A1	x				x	x
20 02 01	Rifiuti biodegradabili	A1, A2, A3, A4, A6, B1, A1	x	x			x	
20 03 07	Rifiuti ingombranti	A, B, C, D, E2, E3, F, B1, A1	x	x	x	x	x	x

NOTE: 1) Per rottami di rame rispetto delle specifiche di cui all'allegato I del Regolamento UE n° 715/2013.

2) Per rottami di vetro rispetto delle specifiche di cui all'allegato I del Regolamento UE n° 1179/2012.

Tabella B4 - Rifiuti in ingresso

Si precisa che la zona A1 risulta impiegata, di norma, per la messa in riserva in mucchio di rifiuti di matrice legnosa. L'area potrà essere impiegata per il deposito di rifiuti speciali in cassoni chiusi di altra natura preliminarmente al trattamento di recupero.

Nel caso di stoccaggio contestuale di legno in mucchio e cassoni viene garantita una fascia di rispetto di larghezza pari a 5 m.

L'area B1 risulta impiegata per la messa in riserva (R13) in alternanza di rifiuti di legno, biomassa conforme alla norma UNI o rifiuti in balle derivanti dall'attività di pressatura.

I rifiuti verranno gestiti in alternanza, con apposita cartellonistica atta a indicare il materiale oggetto di messa in riserva; preliminarmente alle variazioni di rifiuto stoccato viene prevista la pulizia dell'area.

La carta in uscita dalla cernita manuale, qualora stoccata presso l'area T come rifiuto, viene gestita in deposito temporaneo.

All'interno dell'installazione IPPC sono presenti anche le seguenti ulteriori strutture di servizio:

- uffici amministrativi;
- officina manutenzione.

È presente una pesa per la quantificazione dei rifiuti in ingresso e in uscita dall'installazione.



In ausilio all'attività svolta, per la movimentazione dei rifiuti non pericolosi sono in uso le seguenti attrezzature:

- pale gommate;
- ragni meccanici.

L'installazione è in funzione solo durante il periodo diurno per l'attività di recupero rifiuti svolta all'esterno su piazzale. Viene svolta attività lavorativa in periodo notturno esclusivamente all'interno del capannone.

Descrizione delle operazioni di trattamento

B.1.1 Attività IPPC n. 1 - Linea di recupero di rifiuti eterogenei a matrice organica

La linea di recupero di rifiuti non pericolosi è posta su area impermeabilizzata coperta in un capannone prefabbricato.

L'impianto per il trattamento dei rifiuti non pericolosi pre-miscelati, costituiti da imballaggi in plastica misti, materia tessili e rifiuti derivanti dalla raccolta differenziata, è costituito dai seguenti macchinari:

- Trituratore primario;
- Deferrizzatore n.1;
- Deferrizzatore n. 2;
- Vaglio;
- Separatore ECS a induzione per metalli ferrosi e non ferrosi;
- Separatore aerulico;
- Raffinatore primario;
- Raffinatore secondario.

I rifiuti con caratteristiche fisiche simili vengono inseriti mediante ragno semovente nella tramoggia di carico del trituratore primario, dove avviene una preliminare triturazione degli stessi.

L'unità di triturazione è composta da un rotore cilindrico in acciaio e da una contro-lama, che permette alte prestazioni e materiale in uscita omogeneo. Gli utensili di taglio rotore sono composti da lame singole e rinforzate; lo scavo profilato a "V", realizzato sul rotore, garantisce una facile sostituzione delle lame. Le contro-lame reversibili su quattro lati formate da sei segmenti sono regolabili singolarmente dall'esterno. La geometria degli elementi di taglio e il motore azionato senza riduttore, dotato di controllo continuo della velocità, permettono un significativo risparmio energetico e un basso livello sonoro.

I rifiuti triturati vengono inviati, con nastro trasportatore, a n° 2 deferrizzatori, che consentono la separazione di eventuali frazioni metalliche, e quindi al vaglio stellare che consente di rimuovere dal rifiuto pre-triturato le frazioni di minore granulometria (0 - 20 mm).

Il vaglio risulta formato da una serie di alberi a dischi con profilo piatto. Grazie a questa particolare conformazione, il materiale scorre sui dischi del vaglio e subisce una sollecitazione sussultoria che separa il rifiuto.

Il sottovaglio cade nella parte sottostante la superficie di vagliatura, passando attraverso gli spazi tra i dischi; il sopravaglio avanza fino alla fine del piano di vagliatura. Il risultato è una frazione secca e pulita, pronta per i successivi trattamenti.

Lo spazio tra i dischi è occupato da manicotti laschi di materiale ad alta resistenza appositamente studiato per ogni applicazione, liberi di muoversi fra i dischi e indipendenti dall'albero di trasmissione. Questo sistema non permette di attorcigliarsi sull'albero alle parti lunghe e filamentose del materiale separandolo in maniera ottimale.

Un particolare dispositivo di controllo consente di intervenire in tempo reale sulla sezione di vagliatura prestabilita, variando la velocità degli alberi con l'ausilio dell'inverter.

La frazione di rifiuto con granulometria inferiore a 20 mm viene inviata a smaltimento/recupero in impianti esterni autorizzati.

La porzione di rifiuto con pezzatura maggiore di 20 mm, in uscita dal vaglio, viene trattata da un separatore ECS a induzione per ulteriore separazione di metalli ferrosi e metalli non ferrosi.



Il principio di funzionamento è basato sull'azione delle correnti di Foucault, o correnti parassite, generate nei metalli non ferrosi da un campo magnetico alternato ad alta frequenza. Il metallo viene separato dall'inerte per repulsione. Un nastro trasporta il materiale di processo su di un rotore magnetico interno dove il materiale non ferroso viene lanciato in avanti mentre l'inerte cade liberamente.

La qualità della separazione è direttamente proporzionale al rapporto tra la conducibilità elettrica e il peso specifico del materiale da separare, e raggiunge in ogni caso livelli altissimi:

- separazione d'intrusioni ferromagnetiche 99,9%, grazie al rotore magnetico concentrico;
- separazione di metalli non ferrosi da 93% a 99%.

Una volta effettuata la separazione ECS, il rifiuto viene destinato al separatore aeraulico che consente un'ulteriore separazione tra materiale fine pesante e leggero.

Il materiale "pesante" decadente viene inviato a recupero/smaltimento presso impianti esterni.

Dal separatore aeraulico il materiale viene convogliato al primo impianto di triturazione denominato "raffinatore primario" e successivamente o in alternativa al secondo impianto di triturazione, denominato "Raffinatore secondario".

La potenzialità di lavoro massima della linea produttiva sulle 24 h risulta pari a 25-30 t/h, equivalenti ad un massimo di 720 t/g.

Le fasi di trattamento (triturazione, deferrizzazione, vagliatura, raffinazione) per la produzione di CSS e la fase di pressatura ed imballo sono presidiate da aspirazioni, che danno origine all'emissione in atmosfera **E1** dotata di un impianto di abbattimento (*Filtro a maniche*).

Parallelamente a tale linea, dopo la fase di pre-miscelazione e/o cernita manuale, i rifiuti possono essere destinati alla pressa installata **e/o al trituratore mobile** all'interno della struttura prefabbricata esistente.

La pressa e il **trituratore mobile** possono essere impiegati anche per il pre-trattamento (riduzione volumetrica) del rifiuto in ingresso preliminarmente al trattamento in impianto aeraulico e/o alla cessione di terzi, nonché per la riduzione volumetrica della plastica e della carta in uscita dalla cernita manuale.

Il materiale in ingresso e in uscita dal ciclo produttivo

Dall'attività di recupero, effettuata nel capannone industriale con l'impianto di cui sopra, si possono originare i seguenti materiali:

- CSS "end of waste", rispondente alle norme tecniche UNI CEN/TS 15359 e s.m.i. e al D.M. 14.02.2013, n. 22 – **Procedure interne IOA3 e IOA4**;
- CSS rifiuto con codice CER 19.12.10 se rispondente alle norme tecniche UNI CEN/TS 15359 e s.m.i. ma non al DM 14.02.2013, n. 22 – **Procedure interne IOA3 e IOA4**;
- **Rifiuto 19.12.04, derivante dal recupero di rifiuti a principale matrice plastica, destinato ad impianti autorizzati al recupero/smaltimento finale – Procedure interne IOA4 e IOA5 (almeno 70% di plastica su peso secco)**;
- Rifiuto 19.12.12, derivante dal recupero di frazioni residuali non recuperabili che non presentano in fase di omologa le caratteristiche per formare il CSS, destinato ad impianti autorizzati al recupero/smaltimento finale;
- Rifiuti decadenti derivanti da processi intermedi di deferrizzazione e separazione.

Prima del trattamento dei rifiuti non pericolosi nell'impianto per la produzione di CSS, viene effettuata una preliminare miscelazione (fase integrante del procedimento tecnologico autorizzato e pertanto non necessita di essere autorizzata ai sensi della D.g.r. 6 giugno 2012 - n. IX/3596).



Si riportano nella tabella sottostante i codici CER miscelati preliminarmente al trattamento, da avviare all'impianto di triturazione e raffinazione interno al capannone:

Denominazione della Miscela	Operazione	CER in ingresso*	Denominazione	Destinazione finale
CSS	R12	02.03.04	Scarti solidi da trattamenti primari di industrie alimentari	Miscela da avviare all'impianto produzione CSS
		02.06.01	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	
		03.03.07	Scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone	
		03.03.08	Scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati	
		04.01.09	Sfridi di pelli già trattate da industrie di abbigliamento	
		04.02.09	Rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate, elastomeri, plastomeri)	
		04.02.15	Rifiuti da operazioni di finitura, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 14	
		04.02.21	Rifiuti da fibre tessili grezze	
		04.02.22	Rifiuti da fibre tessili lavorate	
		07.02.13	Rifiuti plastici	
		08.04.10	Adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09	
		10.11.03	Ceneri leggere di torba e di legno non trattato	
		12.01.05	Limatura e trucioli di materiali plastici	
		15.01.05	Imballaggi in materiali compositi	
		15.01.06	Imballaggi in materiali misti	
		15.01.09	Imballaggi in materia tessile	
		15.02.03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	
		16.01.19	Plastica	
		16.03.04	Rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03	
		16.03.06	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05	
		17.02.03	Plastica	
		17.06.04	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03 e limitatamente a lana di vetro, lana di roccia e altri materiali coibenti	
		19.12.04	Plastica e gomma	
19.12.08	Prodotti tessili			
19.12.12	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal Trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11			
20.01.10	Abbigliamento			
20.01.11	Prodotti tessili			
20.03.07	Rifiuti ingombranti			

Tabella B5 – Codici CER componenti la miscela CSS

La destinazione finale del CSS sono impianti di incenerimento (che necessitano di questa tipologia di materiale per innalzare il potere calorifico della miscela da introdurre in impianto), recupero energetico oppure impianti di smaltimento autorizzati se non rispetta i requisiti previsti.

All'interno del capannone per lo stoccaggio dei rifiuti è presente un sistema di nebulizzazione con l'utilizzo di un prodotto deodorizzante al fine di prevenire potenziali impatti di natura odorigena.

Una dettagliata descrizione del processo produttivo viene riportata nello schema di flusso di seguito riportato:

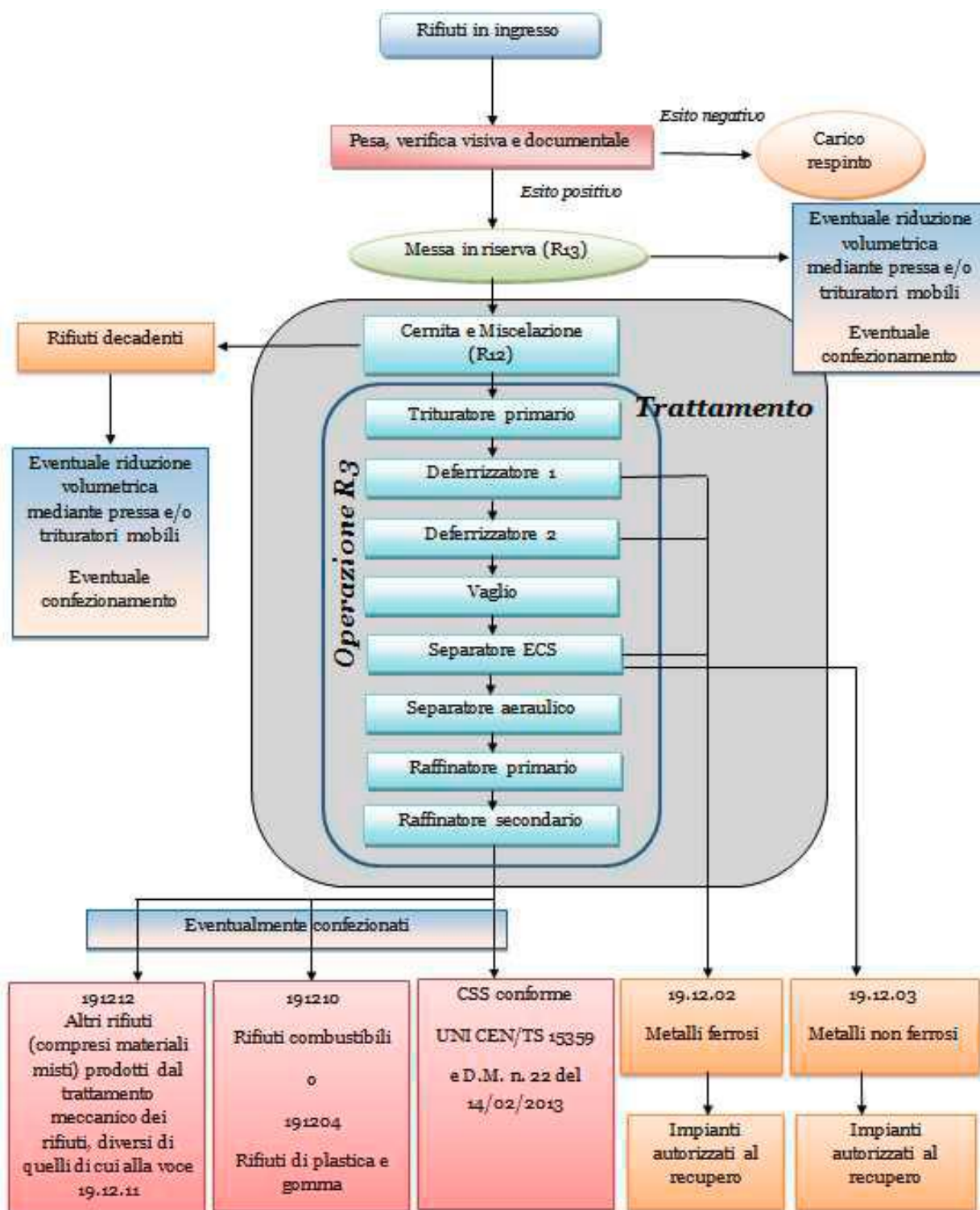


Figura B1: Schema di processo

B.1.2 Attività NON IPPC n. 2

Linea di recupero di rifiuti non pericolosi (rifiuti ligneocellulosici)

Il ciclo produttivo è eseguito su piazzale esterno pavimentato e, in alcuni casi, utilizzando successivamente la linea per la produzione di CSS (impianto aeraulico).

La descrizione del processo viene riportata nello schema di flusso di seguito riportato:

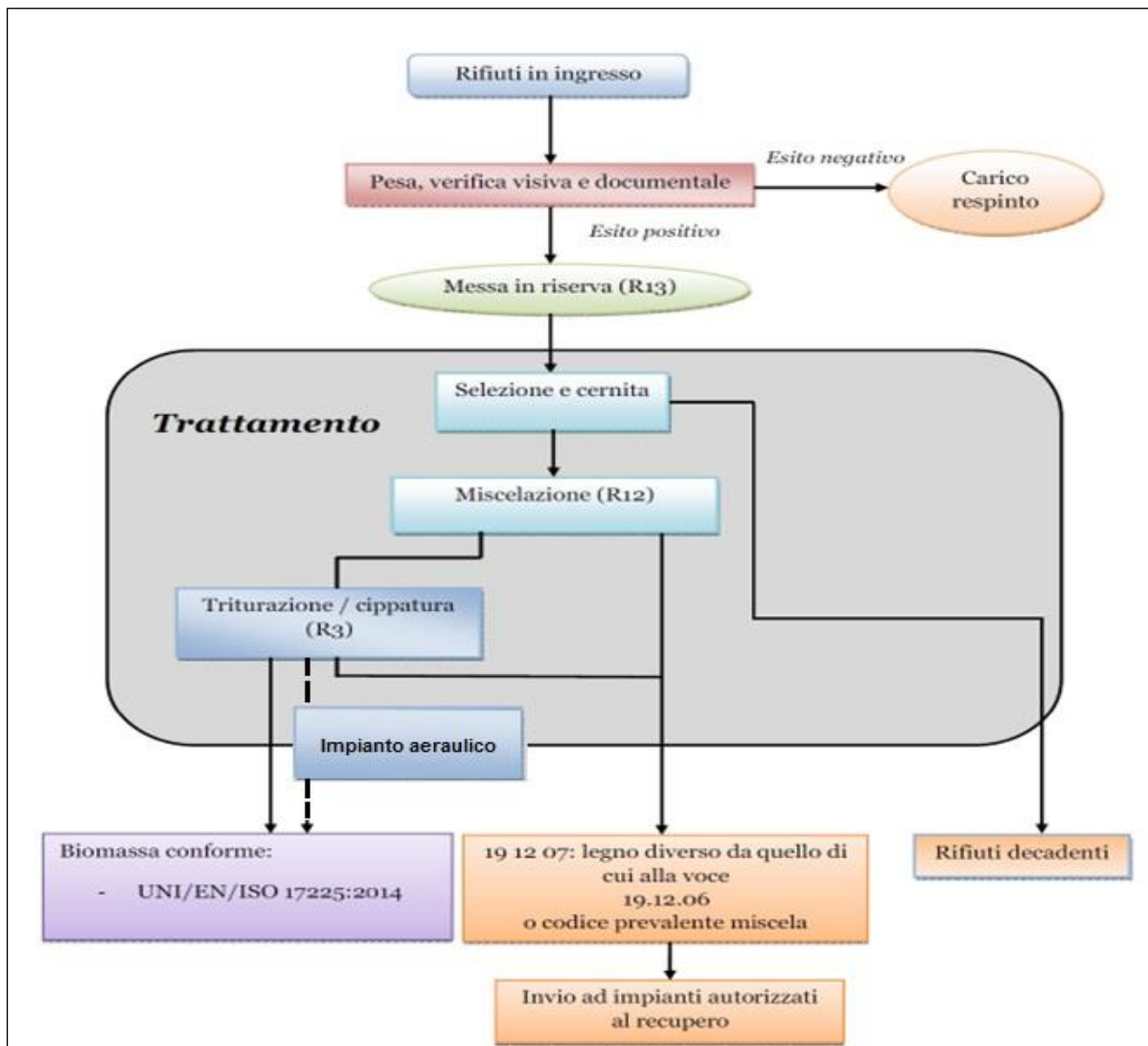


Figura B2 - Schema di processo

Il materiale è stoccato in cumuli nell'area funzionale "A" e successivamente sottoposto a trattamento nelle aree funzionali "A1" e "A2".

Il ciclo prevede la cernita manuale per l'estrazione di eventuali residui di materiale plastico, cartaceo e/o ferroso, l'eventuale miscelazione (R12) di rifiuti con matrice legnosa e quindi la triturazione con macchine mobili (R3) che vengono caricate mediante pale gommate.

È inoltre possibile eseguire un trattamento con cippatore per ridurre ulteriormente la pezzatura del materiale; infine, per ottenere un prodotto avente una specifica pezzatura, a seconda delle esigenze della clientela, il materiale può essere caricato nell'impianto aeraulico interno per poter separare le parti di minore pezzatura e destinare ad altro recupero le porzioni restanti.



È prevista una specifica procedura all'interno del SGA che individua le modalità di pulizia dell'impianto fra i due utilizzi (produzione prodotto di qualità a matrice lignea e produzione CSS).

Di seguito si riporta una tabella riportante le attività di recupero rifiuti di legno:

Tipologia di rifiuti in ingresso	Operazioni autorizzate	Modalità di stoccaggio Caratteristiche stoccaggio	Quantità massima di stoccaggio autorizzata per gruppi omogenei di rifiuti in ingresso	Capacità autorizzata di trattamento annuo
Rifiuti speciali non pericolosi	R13, R12, R3	Cumuli allo scoperto su platea impermeabilizzata	24.767,5 m ³	140.000 t/a

Tabella B6 – Attività recupero rifiuti legno

Il materiale in uscita dalla triturazione e dall'eventuale cippatura e/o separazione viene stoccato nelle aree funzionali "A4" e "A6", in attesa di:

- vendita come materiale recuperato qualora risulti conforme alle norme di settore (biomassa conforme alla norma *ISO 17225 Solid biofuels*);
- invio a impianti esterni autorizzati per le operazioni di recupero finale del rifiuto ligneo.

Rifiuti di rame

L'attività di recupero cavi, svolta in area coperta in una porzione del capannone "officina", è eseguita da più macchinari di seguito elencati:

- **Pelacavi**: in sintesi il macchinario toglie la guaina primaria che mantiene uniti i singoli cavi. Il macchinario può trattare cavi di diametro compresi tra 6 ÷ 90 mm.
- **Macinatore**: il macinatore monoalbero frantuma il materiale precedentemente trattato attraverso un rotore portautensili azionato da centralina idraulica. È dotato di griglia che permette di selezionare le dimensioni finali del macinato
- **Nastro trasportatore deferizzatore**: il nastro trasportatore è di tipo spinato in gomma. Al suo interno è presente il tamburo di trazione e i rulli di scorrimento. Il tamburo di trazione è magnetico, permettendo così la separazione del ferro dal materiale caricato ed è azionato da un motoriduttore a velocità fissa. Sulla parte superiore della macchina sono posizionate le tramogge, di cui una per convogliare lo scarico del materiale recuperato ed una per lo scarico dei residui ferrosi.
- **Impianto compattato riciclaggio cavi**: all'uscita del nastro trasportatore il materiale viene inviato all'impianto compattato di riciclaggio cavi, che trita ulteriormente il rifiuto e, successivamente, separa la plastica dal rame attraverso un separatore vibrante a secco. Il macchinario è una monoscocca in lamiera d'acciaio ed è composto da:
 - granulatore a 3 lame rotanti e 2 controlame, alloggiato all'interno della monoscocca;
 - canale vibrante per la separazione del metallo pesante e il trasporto del materiale leggero fino all'alimentazione del raffinatori;
 - trasporto pneumatico in depressione per il trasferimento del materiale dal raffinatori al separatore, costituito da un elettroventilatore, posto all'interno della monoscocca, e da un ciclone di decantazione e da una valvola stellare posizionati sopra il separatore;
 - separatore a secco alloggiato all'interno della monoscocca;
 - tramoggia di scarico per il convogliamento delle polveri verso la coclea di scarico;
 - bocche di uscita per plastica e rame.

Le principali fasi dell'impianto sono presidiate da aspirazioni per l'abbattimento delle polveri a circuito chiuso, composto da un filtro autopulente a getto d'aria in contropressione a tenuta stagna facente parte della monoscocca, che dà origine all'emissione convogliata in atmosfera, identificata con la sigla **E3**, presidiate da un impianto di abbattimento (*Filtro a tessuto*).

Dall'attività di recupero si originano i seguenti materiali:

- Rame conforme alle specifiche del Regolamento della Commissione UE 715/2013/UE;

- Plastica conforme alle specifiche UNI EN 10667-1:2010 considerata prodotto ai sensi dell'art. 184-ter del D.Lgs 152/06;
- Rifiuti decadenti dall'attività costituiti da materiali ferrosi e non ferrosi, plastica e gomma.

Di seguito si riporta una tabella riportante le attività di recupero rifiuti di rame:

Tipologia di rifiuti in ingresso	Operazioni autorizzate	Modalità di stoccaggio Caratteristiche stoccaggio	Quantità massima di stoccaggio autorizzata per gruppi omogenei di rifiuti in ingresso	Quantità totale Capacità autorizzata di trattamento annuo
Rifiuti speciali non pericolosi	R13, R4	Coperto su platea impermeabilizzata	347 m ³	1.700 t/a

Tabella B7 – Attività recupero rifiuti di rame

La descrizione del processo viene riportata nello schema di flusso qui di seguito riportato:

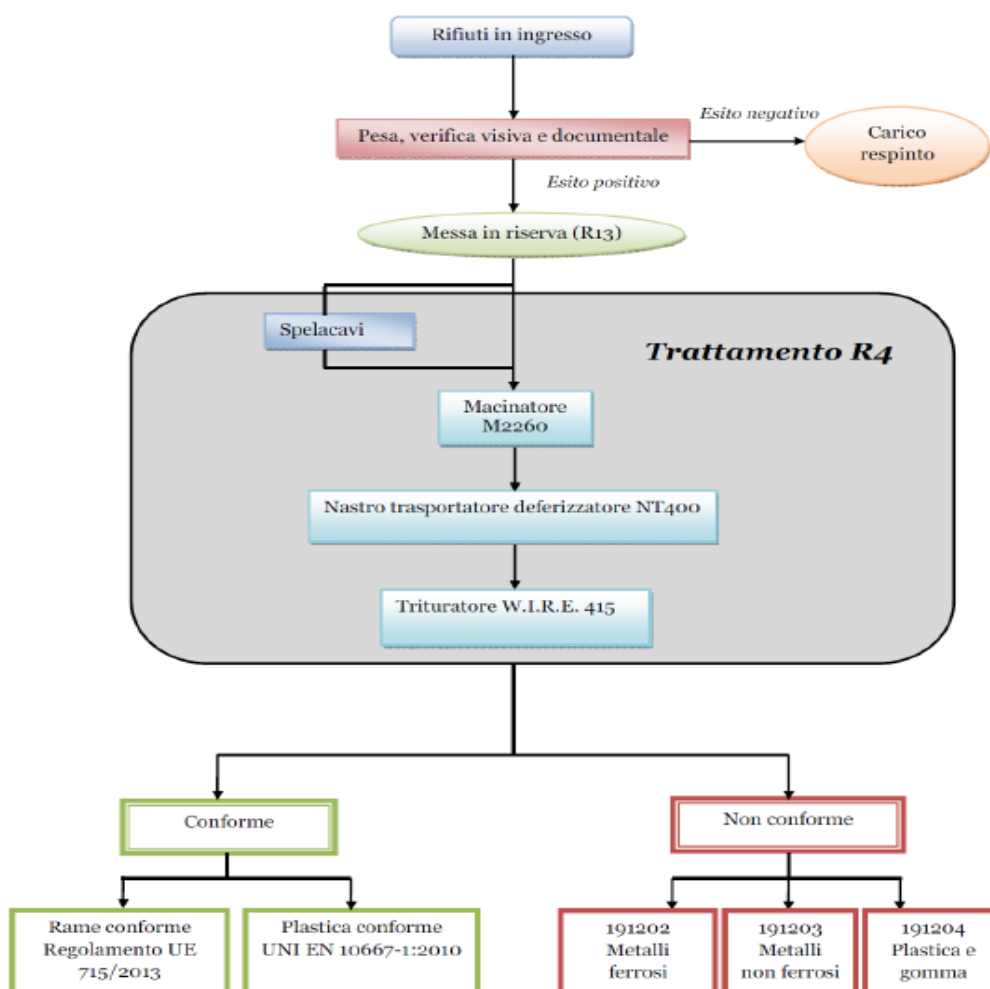


Figura B3 - Schema di processo

Rifiuti inerti

I codici riferibili a inerti o materiali da demolizione sono stoccati in cumuli/cassoni all'interno del capannone nell'area funzionale "C" per i quali è consentita unicamente l'operazione di recupero (R13). Per il codice 17.09.04 è ammessa solamente la selezione e cernita (R12) in quanto questo rifiuto identifica il materiale misto da demolizione dal quale è possibile estrarre legno, metalli, etc. da avviare separatamente alle successive fasi di recupero.



Rifiuti Metallici

Tutti i codici riferibili a metalli sono stoccati in cumuli/cassoni all'interno del capannone. Il trattamento eseguito consiste nella selezione, cernita e miscelazione (R12) finalizzata al recupero/riciclo di metalli (R4). Se conformi alle norme tecniche di settore (norme UNI per lo STAGNO: UNI 10432, PIOMBO: UNI EN 12861 e ZINCO: UNI EN 12441) sono gestite dalla società commercializzandole come prodotti riciclati qualifica di cessato rifiuto ai sensi dell'art. 184 ter del D.Lgs. 152/06. Per quanto riguarda i rifiuti di ferro, acciaio e alluminio, poiché la ditta attualmente non applica le procedure previste dal Regolamento UE 333/2011 (End of Waste), la sola operazione svolta è la selezione e cernita (R12) e i decadenti usciranno dal sito come rifiuti e, pertanto, con formulario di identificazione rifiuto (FIR).

Rifiuti Plastica

La plastica "di buona qualità" viene selezionata e cernita presso l'insediamento e sottoposta ad eventuale operazione di pressatura **e/o riduzione volumetrica mediante trituratore mobile**. Tali rifiuti sono stoccati in cumuli all'interno del capannone. Il materiale in uscita, se rispondente alla normativa di settore, sarà gestito come prodotto ai sensi dell'art. 184-ter del D.Lgs 152/06; in caso contrario sarà conferito come rifiuto ad impianti esterni autorizzati per il successivo recupero.

Rifiuti Vetro

Il rifiuto "vetro" in ingresso viene stoccato in cumuli/cassoni all'interno del capannone (R13) e sottoposto ad eventuali operazioni di selezione, cernita e miscelazione (R12). L'azienda evidenzia che fino al completo adeguamento rispetto al Regolamento della Commissione UE 1179/2012, il vetro verrà conferito ad impianti esterni come rifiuto per il successivo recupero.

Rifiuti Carta

Il rifiuto costituito da "carta" viene stoccato in cumuli all'interno del capannone. La carta viene selezionata, sottoposta ad eventuali operazioni di cernita e miscelazione (R12) presso l'insediamento. E' prevista l'attività di pressatura del materiale. In uscita si configurerà come prodotto ai sensi dell'art. 184-ter del D.lgs 152/06; se rispondente alla normativa di settore; in caso contrario uscirà come rifiuto con formulario di identificazione rifiuto (FIR) e sarà avviata a centri di recupero autorizzati.

In termini consuntivi, le attrezzature utilizzate per lo svolgimento dell'attività di recupero rifiuti sono di seguito elencate:

Attività	Ubicazione attività	Potenzialità (t/h)
Trituratore legno*	Piazzale esterno impermeabilizzato	100
Trituratore legno*		200
Cippatrice legno		90
Impianto di recupero rifiuti eterogenei di natura organica (CSS)	Interno capannone	25 - 30
Recupero cavi (granulatore)	Interno capannone	0,35 - 0,45
Pressa	Interno capannone	30**

*saltuariamente impiegati per la triturazione dei rifiuti all'interno della struttura prefabbricata nonché per la riduzione volumetrica di plastica e/o gomma di importante pezzatura sul piazzale esterno.

** capacità operativa con Rifiuti Solidi Urbani

Tabella B8 - Attrezzature

**ATTIVITA' DI MISCELAZIONE**

La ditta effettua esclusivamente operazioni di miscelazione non in deroga di rifiuti non pericolosi, ai sensi dell'art. 187 del D.Lgs. 152/06, finalizzata a produrre una miscela di rifiuti aventi le medesime caratteristiche merceologiche ai fini dello smaltimento/recupero finale.

Per tutte le operazioni di miscelazione di seguito descritte, le stesse possono non essere composte da tutti i codici individuati.

Legno

Il rifiuto costituito da legno, qualora la pezzatura del materiale in ingresso risulti già idonea all'invio del rifiuto ad impianti di recupero finale, viene sottoposto all'operazione di miscelazione (R12) tra rifiuti legnosi caratterizzati da medesima tipologia merceologica per il successivo avvio al recupero. Dall'operazione di trattamento (R3), con l'ausilio dei macchinari a disposizione presso l'insediamento, la ditta è in grado di ottenere biomasse conformi a quanto previsto dalla norma "ISO 17225 Solid biofuels". Qualora non rispondente ai requisiti imposti, il materiale verrà identificato come rifiuto e inviato ad impianti di recupero regolarmente autorizzati.

Per i rifiuti legnosi si identifica la seguente tipologia di miscela ed i potenziali codici all'interno della stessa.

MISCELA N.	DENOMINAZIONE DELLA MISCELA	OPERAZIONE	CER IN INGRESSO	DENOMINAZIONE CER	DESTINAZIONE FINALE ⁽¹⁾
1	Legno	R12	02.01.03	Scarti di tessuti vegetali <i>(limitatamente a cortecce e radici di essenze già essiccate la cui essenza è già stata estratta)</i>	R1, R3, R13
			02.01.07	Rifiuti della silvicoltura <i>(limitatamente a legno vergine costituito da tronchi, cortecce, ramaglie, fogliame proveniente dalla silvicoltura)</i>	
			03.01.01	Scarti di cortecchia e sughero	
			03.01.05	Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03.01.04	
			03.03.01	Scarti di cortecchia e legno	
			03.03.07	Scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone <i>(limitatamente a rifiuti solidi non putrescibili)</i>	
			03.03.10	Scarti di fibre generati dai processi di separazione meccanica <i>(ad esclusione dei rifiuti fangosi)</i>	
			15.01.03	Imballaggi in legno	
			17.02.01	Legno	
			19.12.07	Legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06	
			20.01.38	Legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37	
			20.02.01	Rifiuti biodegradabili	

(1) l'operazione R13 è prevista qualora, all'esito delle verifiche tecniche specifiche per il recupero (R3) di questa tipologia di prodotto, lo stesso risulti NON conforme. L'operazione R1 è ammessa qualora si dimostri l'impossibilità di ulteriore recupero di materia

Tabella B9 – Codici CER componenti la miscela 1 (legno)

**CARTA**

Per i rifiuti di carta si identifica la seguente tipologia di miscela ed i potenziali codici all'interno della stessa:

MISCELA N.	DENOMINAZIONE DELLA MISCELA	OPERAZIONE	CER IN INGRESSO	DENOMINAZIONE CER	DESTINAZIONE FINALE ⁽¹⁾
2	Carta	R12	02.03.04	Scarti solidi da trattamenti primari di industrie alimentari <i>(limitatamente a involucri in carta e cartone)</i>	R1, R3, R13, D10
			02.06.01	Scarti solidi da trattamenti primari di industrie dolciarie <i>(limitatamente a involucri in carta e cartone)</i>	
			03.03.07	Scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone <i>(limitatamente ai rifiuti solidi non pericolosi)</i>	
			03.03.08	Scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati	
			15.01.01	Imballaggi in carta e cartone	
			15.01.06	Imballaggi in materiali misti <i>(limitatamente a involucri in carta e cartone)</i>	
			15.02.03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02 <i>(limitatamente a involucri in carta e cartone)</i>	
			16.03.06	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03 <i>(limitatamente a contenitori vuoti)</i>	
			19.12.01	Carta e cartone	
20.01.01	Carta e cartone				

(1) l'operazione R13 è prevista qualora, all'esito delle verifiche tecniche specifiche per il recupero (R3) di questa tipologia di prodotto, lo stesso risulti NON conforme. Le operazioni R1/D10 sono ammesse qualora si dimostri l'impossibilità di ulteriore recupero di materia

Tabella B10 – Codici CER componenti la miscela 2 (carta)

CSS

Per la produzione di CSS preliminarmente viene eseguita dall'azienda una miscelazione (*Miscela n. 3*) di varie tipologie di rifiuti non pericolosi, riportata al precedente "Paragrafo B.1".

La miscelazione è una fase preliminare ed integrante del procedimento tecnologico autorizzato, finalizzato alla produzione del combustibile solido secondario (CSS), pertanto non rientra nel campo di applicazione della D.d.s. 04.03.2014 - n. 1795.

**Plastica**

Per i rifiuti di plastica si identifica la seguente tipologia di miscela ed i potenziali codici all'interno della stessa:

MISCELA N.	DENOMINAZIONE DELLA MISCELA	OPERAZIONE	CER IN INGRESSO	DENOMINAZIONE CER	DESTINAZIONE FINALE ⁽¹⁾
4	Plastica	R12	02.01.04	Rifiuti plastici <i>(ad esclusione degli imballaggi)</i>	R1, R3, R13, D10
			02.03.04	Scarti solidi da trattamenti primari di industrie alimentari <i>(limitatamente a involucri in plastica)</i>	
			04.01.09	Sfridi di pelli già trattate da industrie di abbigliamento <i>(limitatamente alla plastica)</i>	
			08.03.18	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17 <i>(limitatamente a involucri in plastica privi d'inchiostro o toner)</i>	
			12.01.05	Limatura e trucioli di materiali plastici	
			15.01.02	Imballaggi in plastica	
			15.01.05	Imballaggi in materiali compositi <i>(limitatamente agli imballaggi in plastica)</i>	
			15.01.06	Imballaggi in materiali misti <i>(limitatamente agli imballaggi in plastica)</i>	
			15.02.03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15.02.02 <i>(limitatamente agli imballaggi in plastica)</i>	
			16.01.19	Plastica	
			16.02.16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15 <i>(limitatamente di plastica)</i>	
			16.03.04	Rifiuti inorganici diversi da quelli di cui alla voce 16.03.03 <i>(limitatamente a contenitori vuoti)</i>	
			16.03.06	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16.03.03 <i>(limitatamente a contenitori vuoti)</i>	
			17.02.03	Plastica	
20.01.39	Plastica				
20.03.07	Rifiuti ingombranti <i>(limitatamente alla plastica)</i>				

(1) l'operazione R13 è prevista qualora, all'esito delle verifiche tecniche specifiche per il recupero (R3) di questa tipologia di prodotto, lo stesso risulti NON conforme. Le operazioni R1/D10 sono ammesse qualora si dimostri l'impossibilità di ulteriore recupero di materia.

Tabella B11 – Codici CER componenti la miscela 4 (plastica)

Metalli

Per i rifiuti metallici si identifica la seguente tipologia di miscela ed i potenziali codici all'interno della stessa:



MISCELA N.	DENOMINAZIONE DELLA MISCELA	OPERAZIONE	CER IN INGRESSO	DENOMINAZIONE CER	DESTINAZIONE FINALE ⁽¹⁾
5	Metalli	R12	02.01.10	Rifiuti metallici	R4, R13
			12.01.01	limatura e trucioli di materiali ferrosi	
			12.01.03	limatura e trucioli di materiali non ferrosi	
			15.01.04	Imballaggi metallici	
			16.01.17	Metalli ferrosi	
			16.01.18	Metalli non ferrosi	
			16.02.16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16.02.15	
			16.03.04	Rifiuti inorganici diversi da quelli di cui alla voce 16.03.03 (<i>limitatamente a contenitori vuoti</i>)	
			16.03.06	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16.03.03 (<i>limitatamente a contenitori vuoti</i>)	
			17.04.01	Rame, bronzo, ottone	
			17.04.02	Alluminio	
			17.04.03	Piombo	
			17.04.04	Zinco	
			17.04.05	Ferro e acciaio	
			17.04.06	Stagno	
			17.04.07	Metalli misti	
			19.01.02	Rifiuti di metalli non ferrosi	
			19.02.03	Miscugli di rifiuti composti (<i>limitatamente a rifiuti solidi non putrescibili</i>)	
19.10.02	Rifiuti di metalli non ferrosi				
19.12.02	Metalliferosi				
19.12.03	Metalli non ferrosi				
20.01.40	Metallo				

(1) l'operazione R13 è prevista qualora, all'esito delle verifiche tecniche specifiche per il recupero (R4) di questa tipologia di prodotto, lo stesso risulti NON conforme.

Tabella B12 – Codici CER componenti la miscela 5 (metalli)

Inerti

Per i rifiuti inerti si identifica la seguente tipologia di miscela ed i potenziali codici all'interno della stessa:

MISCELA N.	DENOMINAZIONE DELLA MISCELA	OPERAZIONE	CER IN INGRESSO	DENOMINAZIONE CER	DESTINAZIONE FINALE ⁽¹⁾
6	Inerti	R12	10.11.03	Scarti di materiale di coibentazione e scarti di materiale in fibra a base di vetro (<i>limitatamente a scarti di tessuto non tessuto utilizzato in edilizia</i>)	R5, R13
			10.11.10	Scarti di mescole non sottoposte a trattamento	



MISCELA N.	DENOMINAZIONE DELLA MISCELA	OPERAZIONE	CER IN INGRESSO	DENOMINAZIONE CER	DESTINAZIONE FINALE ⁽¹⁾
				termico, diverse da quelle di cui alla voce 10.11.09	
			12.01.05	limatura e trucioli di materiali plastici	
			17.01.03	Mattonelle e ceramiche	
			17.01.07	Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17.01.06	
			17.08.02	Materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17.08.01	
			17.09.04	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17.09.01, 17.09.02 e 17.09.03	
			19.01.18	Rifiuti della pirolisi, diversi da quelli di cui alla voce 19.01.17	

(1) l'operazione R13 è prevista qualora, all'esito delle verifiche tecniche specifiche per il recupero (R5) di questa tipologia di prodotto, lo stesso risulti NON conforme

Tabella B13 – Codici CER componenti la miscela 6 (inerti)

Vetro

Per i rifiuti di vetro si identifica la seguente tipologia di miscela ed i potenziali codici all'interno della stessa:

MISCELA N.	DENOMINAZIONE DELLA MISCELA	OPERAZIONE	CER IN INGRESSO	DENOMINAZIONE CER	DESTINAZIONE FINALE ⁽¹⁾
7	Vetro	R12	10.11.12	Rifiuti di vetro diversi da quelli di cui alla voce 10 11 11 <i>(limitatamente a contenitori in vetro bonificati)</i>	R5, R13
			15.01.06	Stampi di scarto <i>(limitatamente agli imballaggi in vetro)</i>	
			15.01.07	Imballaggi in vetro	
			16.01.20	Vetro	
			16.03.04	Rifiuti inorganici diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03 <i>(limitatamente a contenitori vuoti)</i>	
			16.03.06	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03 <i>(limitatamente a contenitori vuoti)</i>	
			17.02.02	Vetro	
			20.01.02	Vetro	

(1) l'operazione R13 è prevista qualora, all'esito delle verifiche tecniche specifiche per il recupero (R5) di questa tipologia di prodotto, lo stesso risulti NON conforme

Tabella B14 – Codici CER componenti la miscela 7 (vetro)



2.2 Al capitolo D.1 “Applicazione delle MTD”, le righe relative all’applicazione delle BAT n. 23 e 61 sono modificate come segue:

n.	MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
23	Considerare la possibilità di utilizzare i rifiuti come materia prima per il trattamento di altri rifiuti	APPLICATA	I rifiuti aziendali (polveri recuperate da filtrazione) vengono recuperati in testa al ciclo di recupero del CSS
61	Riutilizzare il rifiuto prodotto in una attività come materia prima per altre attività (vedasi BAT 23)	APPLICATA	I rifiuti aziendali (polveri recuperate da filtrazione) vengono recuperati in testa al ciclo di recupero del CSS

2.3 Al paragrafo F.4.1 “Individuazione e controllo sui punti critici”, le tabelle F15 e F16 sono modificate come segue; è inserita inoltre la tabella F15b.

Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri				Perdite	Modalità di registrazione dei controlli
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase*	Modalità di controllo	Inquinante	
Sistema di abbattimento emissioni gassose (E1 - E3)	Pressostato differenziale	15 gg (E1)	regime	Strumentale/visiva	polveri	Registro
		Mensile (E3)				
Sistemi di abbattimento emissioni idriche	Impianto di trattamento acque di 1^ pioggia	Semestrale	regime	Manutenzione ordinaria	Parametri scarico finale	Registro e/documentazione attestante intervento ditta esecutrice

Tab. F15 - Controlli sui punti critici

Componente	Attività	Frequenza
Impianto	fissaggio viti	6 mesi
	stato tubazioni	6 mesi
	lubrificazione cuscinetti/supporti degli sbancatori	6 mesi
	controllo pressostato differenziale	15 gg
Coclea	controllo fissaggio viti supporti	15 gg
	lubrificazione cuscinetti/supporti	6 mesi
	cambio olio riduttore	6 mesi
	verifica tensione catena	6 mesi
Valvola a stella	controllo fissaggio viti supporti	15 gg
	soffiaggio con acqua	3 mesi
	ingrassaggio supporti rotore	3 mesi
	cambio olio riduttore	6 mesi
	lubrificazione cuscinetti/supporti della valvola a stella	6 mesi
Elettroaspiratore	controllo fissaggio viti	15 gg
	lubrificazione cuscinetti/supporti	15 gg
	controllo rumorosità cuscinetti/supporti	15 gg
	sostituzione cuscinetti/supporti	1 anno



Componente	Attività	Frequenza
	verifica tensione cinghie	15 gg
	sostituzione cinghie	6 mesi
	controllo rumorosità del motore	15 gg
	revisione motore	1 anno
	controllo girante	1 anno
	pulizia girante	1 anno
	serraggio bulloni flange e giunzioni	15 gg

Tab. F15b - Controlli e manutenzioni sul sistema di filtrazione E1

Impianto/parte di esso/fase di processo	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione
Sistema di abbattimento emissioni gassose	Manutenzione ordinaria	Quindicinale (per E1 vedasi Tab. F15b)	Registro
	Controllo ventilatori, pompe e organi di trasmissione		
	Manutenzione totale eseguita dal costruttore	Semestrale (per E1 vedasi Tab. F15b)	Registro e/o documentazione rilasciata dalla ditta esecutrice
Rilevatore radioattività	Taratura strumentazione	Secondo le tempistiche indicazioni fornite dalla ditta produttrice	Documentazione rilasciata dalla ditta esecutrice della taratura
Getti per umidificazione cumuli	Verifica funzionalità	Settimanale	Registro

Tab. F16 - Interventi di manutenzione dei punti critici individuati

3. Prescrizioni

- 3.1 Il nuovo lay-out impiantistico dovrà essere conforme all'elaborato tecnico riportato al punto 4 del presente allegato.
- 3.2 L'utilizzo delle barriere mobili per la separazione delle aree dovrà in ogni caso garantire il transito in sicurezza degli automezzi all'interno dell'impianto.
- 3.3 Qualora le aree vengano utilizzate contemporaneamente per lo stoccaggio di rifiuti in ingresso e in uscita dall'impianto, le due categorie di rifiuti dovranno essere mantenute fisicamente separate e individuate da apposita cartellonistica.

4. Planimetrie di riferimento

TITOLO	SIGLA	DATA	REVISIONE
Planimetria generale gestione rifiuti – Stato di Progetto	TAV. 01	Luglio 2019	---