

ALLEGATO n. 1

ALLEGATO TECNICO alla Determinazione n. _____ del _____

GESTORE:	Rizzi Francesco, Società Individuale – P.IVA 00748940608 e C.F. RZZFNC54P04A893R
SEDE LEGALE E STABILIMENTO:	Viale dell' Industria, 32 - c.a.p. 03023 Ceccano (FR)
RESPONSABILE IPPC:	Sig. Vito Rizzi
RAPPRESENTANTE LEGALE:	Sig. Francesco Rizzi

DATI SULL'IMPIANTO

L'Autorizzazione Integrata Ambientale, richiamata nella determinazione a margine, è riferita all'impianto di Ceccano, situato nel comprensorio dell'Area di Sviluppo Industriale di Frosinone, Viale delle Industrie, 32/34, come meglio individuato al foglio 3 mappali n° 974, 591, 1007, 1008, 1009, 1010, 123, 593, 594, per le attività IPPC identificata, ai sensi del D.Lgs. 59/2005, secondo la seguente tabella:

ATTIVITÀ IPPC n. 1	Categoria 5.3	Impianti per l'eliminazione o il ricupero dei rifiuti non pericolosi quali definiti nell'allegato II A della direttiva n. 75/442/CEE ai punti D 8, D 9 con capacità superiore a 50 tonnellate al giorno.
ATTIVITÀ IPPC n. 2	Categoria 5.1	Impianti per lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mc al giorno, che comporti il ricorso ad una o più attività.

Le lavorazioni effettuate dalla Società sono le seguenti:

- Trattamento e stoccaggio rifiuti speciali liquidi, fangosi e solidi non pericolosi
- Trattamento e stoccaggio rifiuti speciali liquidi, fangosi e solidi pericolosi.

Nell'area di proprietà della Società sono presenti le seguenti infrastrutture:

- Capannone stoccaggio e movimentazione fanghi palabili (capannone 3);
- Capannone stoccaggio rifiuti liquidi e fangosi (capannone 4);
- Area impianto chimico-fisico e biologico per il trattamento dei rifiuti non pericolosi;
- Palazzina uffici
- Laboratorio;
- Spogliatoio e mensa.
- Capannone 1 (ex rimessa automezzi)
- Tettoia 2 (ex rimessa automezzi)
- Tettoia 5 (area scarico rifiuti speciali di origine industriale)
- Tettoia 6 (stoccaggio materie prime e contenitori bonificati)

Tutte le aree dell'impianto ed in particolare quella interessata dall'attività di stoccaggio, quella adibita all'operazione di travaso e/o carico e scarico, quella di transito e/o sosta degli automezzi, nonché quelle interne ai bacini di contenimento dei serbatoi sono impermeabilizzate, pavimentate e drenate mediante la rete delle acque nere e di processo attraverso una tubazione in polietilene. La pavimentazione dell'area è

realizzata con battuto di cemento dello spessore di cm 20 con doppia maglia di rete eletrosaldata è isolata dal terreno sottostante attraverso un'impermeabilizzazione sintetica.

La Società procederà all'adeguamento delle linee impiantistiche ed alla realizzazione dei nuovi impianti di trattamento rifiuti pericolosi come di seguito specificati:

Impianto di trattamento emulsioni. L'impianto di trattamento emulsioni ha lo scopo di separare la fase oleosa presente nel rifiuto, per il suo successivo avvio a recupero in impianti debitamente autorizzati, da quella acquosa che verrà smaltita nell'impianto chimico-fisico e biologico della struttura polifunzionale. L'impianto è ubicato in corrispondenza del Capannone 3, il trattamento verrà effettuato attraverso lo scarico nella vasca scarico autocisterne P03, la rottura emulsioni e separazione olii in area H3 e stoccaggio olii separati in area H3.

Impianto di stabilizzazione/solidificazione. L'impianto di stabilizzazione/solidificazione (2) che trova posto nell'angolo nord-est del Capannone 1 (Elaborato grafico TO3B: Planimetria degli impianti e delle apparecchiature Posi Operarti) è composto da una linea con potenzialità pari a 20 ton/ora. Passando attraverso le varie macchine, il rifiuto subisce, dove necessario, una graduale fase di riduzione della pezzatura, diventando in tal modo più facilmente trattabile nella successiva fase di stabilizzazione/solidificazione, che avviene all'interno del reattore — miscelatore Le unità principali sono: tramoggia di alimentazione con nastro estrattore a palette, sistema di pesatura in continuo, defferrizzatore, frantumatore, vaglio, redler sottovaglio, reattore miscelatore, redler di scarico;

Impianto bonifica e lavaggio imballaggi e contenitori contaminati. L'impianto di lavaggio (BI-1) - (Elaborato grafico TO3B: Planimetria degli/impianti e delle apparecchiature Post Operam), che sarà collocato nel Capannone 2, si compone di una gabbia d'alloggiamento e di un basamento sul quale vengono alloggiati i gruppi pompanti ed il quadro di comando.

Impianto di trattamento chimico - fisico-biologico. A lavori ultimati, l'impianto sarà costituito da tre sezioni di trattamento: sezione di trattamento chimico-fisico, ancora da realizzare, per rifiuti pericolosi; sezione di trattamento chimico-fisico e sezione di trattamento biologico per rifiuti non pericolosi. Per tali ultimi due, già esistenti ed autorizzati, varieranno solamente i quantitativi in ingresso.

Le opere di adeguamento impianti e quelle di nuova realizzazione avverranno secondo le fasi di seguito indicate, in base a tempistiche che saranno comunicate preventivamente all'Autorità competente per l'acquisizione della necessaria autorizzazione:

- A. Ampliamento quantitativo e qualitativo dei rifiuti in ingresso non pericolosi al trattamento chimico/fisico e biologico -
- B. Adeguamento della *tettoia 6 con la realizzazione del bacino di raccolta* per stoccaggio materie prime a servizio dell'impianto - realizzazione nuova area deposito cisternette pulite (riguarda solo rifiuti non pericolosi)
- C. Ammodernamento *capannone industriale 4 – area lavorazione Z*
- D. Sistemazione *tettoia 2* per attività di stoccaggio rifiuti pericolosi e non
- E. Progettazione ed Installazione impianto di aspirazione E5; la portata varierà in funzione delle condotte che nel tempo verranno convogliate nello stesso; in conseguenza, si procederà a collaudi parziali fino al termine della realizzazione di tutto il progetto.
- F. Ammodernamento *capannone industriale 1* per attività di stoccaggio rifiuti pericolosi e non - area D – A1 – A2 - B
- G. Sistemazione *capannone industriale 3* per attività di stoccaggio rifiuti non pericolosi - area lavorazione 01-02
- H. Realizzazione impianto di trattamento emulsioni, impianto di trattamento chimico/fisico per rifiuti pericolosi e impianto di bonifica contenitori/cisterne - *capannone industriale 3 – tettoia 2*

- I. Progettazione e realizzazione impianto di stabilizzazione/solidificazione area lavorazione K e realizzazione area stoccaggio rifiuti trattati area E

Il trattamento dei rifiuti avverrà secondo gli schemi a **blocchi C7** riportati in calce al presente documento.

CONDIZIONI GENERALI

Per il rispetto delle condizioni di cui al presente titolo, la Società dovrà, in particolare:

1. comunicare alla Regione Lazio e all'ARPA Lazio di aver dato attuazione a quanto stabilito nel presente atto entro 30 giorni dalla data di notifica; in ogni caso gli effetti del presente atto decorreranno dalla data di notifica dello stesso;
2. trasmettere, entro il 31 Gennaio di ciascun anno, i dati relativi ai controlli di cui all'art. 11, comma 2, del D.Lgs. 59/05, alla Regione Lazio, all'ARPA Lazio, alla Provincia di Frosinone e al Comune di Ceccano, secondo le indicazioni riportate nel piano di monitoraggio e controllo allegato al presente atto;
3. presentare, in originale, entro 30 giorni dalla data di notifica del presente atto, e successivamente, con cadenza annuale ed in ogni caso entro il 31 gennaio di ciascun anno, la documentazione attestante il permanere dei requisiti soggettivi necessari per la gestione dell'impianto;
4. comunicare, nei successivi 30 giorni dall'evento, alla Regione Lazio ogni mutamento del Gestore dell'impianto, del rappresentante legale e del referente IPPC;
5. preventivamente comunicare alla Regione Lazio, per le necessarie valutazioni sugli effetti che la stessa potrebbe avere per gli esseri umani e per l'ambiente, ogni modifica all'impianto ai sensi dell'art. 2, comma 1, lettera m, del D.Lgs. 59/05;
6. sottoporre tutti i macchinari, le linee di produzione e i sistemi di contenimento/abbattimento delle emissioni in tutte le matrici ambientali, a periodici interventi di manutenzione secondo le istruzioni delle imprese costruttrici riportando su apposito registro gli interventi eseguiti;
7. mantenere in perfetta efficienza le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli sversamenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché il sistema di raccolta delle acque di prima pioggia e i bacini di contenimento dei serbatoi; dovranno essere effettuati annualmente collaudi di tenuta idraulica di tutti i bacini di contenimento, dei serbatoi, dei pozzetti di raccolta degli sversamenti oggetto della presente autorizzazione, inviando alla Regione e ARPA LAZIO una relazione in merito a firma di tecnico abilitato ed iscritto ad ordine competente
8. dotare i lavoratori operanti nell'impianto dei Dispositivi di Protezione Individuali; gli stessi dovranno essere idoneamente formati per le azioni di competenza.
9. avvalersi di personale qualificato per il controllo dei processi e la sorveglianza dei luoghi di lavoro; effettuare i prelievi e le analisi previste per garantire il rispetto dei limiti alle emissioni per il tramite di laboratori accreditati UNI CEI EN ISO/IEC oppure che operano in conformità alla suddetta norma

10. assicurare il mantenimento, nel tempo, della certificazione EMAS/ISO 14001; a tal fine dovrà trasmettere alla regione Lazio, con cadenza annuale, la valutazione dell'ente certificatore. In caso venga meno detta certificazione, la presente autorizzazione verrà sottoposta a riesame;
11. svolgere tutte le attività di gestione e controllo dell'impianto nel rispetto del sistema di gestione ambientale EMAS/ISO 14001, laddove non contrastanti con le prescrizioni del presente provvedimento; il gestore tuttavia dovrà comunicare alla provincia e alla Sezione Provinciale di Frosinone di ARPALAZIO eventuali cambiamenti riguardanti :
 - ruoli e responsabilità nella gestione degli impianti e dei processi;
 - procedure per la gestione delle emergenze ambientali (Piano di Emergenza Interno);
12. provvedere alle verifiche prescritte ed agli eventuali ulteriori interventi tecnici ed operativi che le Autorità preposte al controllo ritengano necessari durante le fasi di gestione autorizzate;
13. al fine di consentire l'attività di controllo da parte degli Enti preposti, deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione;
14. garantire la custodia continuativa dell'impianto anche attraverso l'adozione di un sistema di reperibilità;
15. garantire che le operazioni autorizzate siano svolte in conformità con le vigenti normative di tutela ambientale di salute e sicurezza sul lavoro ed igiene pubblica;
16. comunicare tempestivamente alla Regione, alla Provincia, all'ARPA Lazio Sezione Provinciale di Frosinone ed al Comune di Ceccano, eventuali incidenti ambientali occorsi, le cause individuate e gli eventuali interventi effettuati e/o eventuali misure adottate per la mitigazione degli impatti. Eventuali blocchi parziali o totali dell'impianto per cause di emergenza dovranno invece essere registrati, riportando ora di fermata e di riavvio, motivazioni della stessa ed eventuali interventi effettuati, e resi disponibili ai suddetti Enti;
17. comunicare preventivamente la eventuale cessazione di attività dell'impianto autorizzato con il presente provvedimento alla Regione Lazio ed agli altri Enti competenti, nel qual caso, dovrà, inoltre, provvedere alla restituzione del provvedimento autorizzativo;
18. evitare qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività;
19. a far tempo della eventuale chiusura dell'impianto e fino all'avvenuta bonifica e ripristino dello stato dei luoghi, è responsabile per ogni evento dannoso che si dovesse eventualmente produrre, ai sensi della vigente legislazione civile e penale; sono comunque fatti i diritti di terzi.

SEZIONE A – CONDIZIONI PER LA GESTIONE DEI RIFIUTI

La Società Rizzi Francesco e, per essa, il proprio rappresentante legale è autorizzata ad accettare presso il sito in questione, i rifiuti richiamati nell'allegato al presente documento denominato E02-LISTA-CER (Appendice I), nel rispetto delle condizioni e prescrizioni, tutte, di seguito riportate.

Nel sito si possono effettuare le seguenti operazioni di recupero e smaltimento così come definite dagli allegati C e B alla parte IV al D.lgs. 152/06:

Operazioni di smaltimento previste dall'allegato B alla parte IV al D.Lgs. 3 Aprile 2006 n.152 e smi:

- **D8:**Trattamento biologico non specificato altrove nel presente allegato, che dia origine a composti o a miscugli che vengono eliminati secondo uno dei procedimenti elencati nei punti da D1 a D12.
- **D9:**Trattamento fisico-chimico non specificato altrove nel presente allegato che dia origine a composti o a miscugli eliminati secondo uno dei procedimenti elencati nei punti da D1 a D12.
- **D13:**Raggruppamento preliminare prima di una delle operazione di cui ai punti da D1 a D12
- **D14:**Ricondizionamento preliminare prima di una delle operazione di cui ai punti da D1 a D13
- **D15:**Deposito preliminare prima di una delle operazione di cui ai punti da D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti)

Operazioni di recupero previste dall'allegato C Parte IV al D.Lgs. 3 Aprile 2006 n.152 e smi:

- **R3:** Riciclo/recupero di sostanze organiche non utilizzate come solventi
- **R5:**Riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche
- **R6:**Rigenerazione degli acidi e delle basi
- **R7:**Recupero dei prodotti che servono a captare gli inquinanti
- **R12:**Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11
- **R13:**Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti)

Le operazioni di recupero da R5 a R7, sono relative al riutilizzo come reagenti di taluni rifiuti (acidi e basi), in conformità alle disposizioni contenute nel DM 05/02/98 e s.m.i. e nel DM 161/2002 ed in riferimento agli indirizzi contenuti nelle LG MTD - *gestione dei rifiuti*.

Tali operazioni dovranno essere svolte nelle aree indicate nella tavola denominata T03-B – IMPIANTI ED APPARECCHIATURE di cui al progetto approvato.

La Società potrà gestire in ingresso all'impianto i seguenti quantitativi, per una quantità annuale pari a:

	Linea	Tipologia	Quantità annua
1	Trattamento rifiuti liquidi	Non pericolosi	195.000 ton
		Pericolosi	60.000 ton
2	Trattamento rifiuti solidi	Non pericolosi	44.300 ton
		Pericolosi	35.900 ton

Il quantitativo totale dei rifiuti solidi trattati in impianto non eccederà comunque le 44.300 tonnellate annue

La Società è inoltre, autorizzata a stoccare, istantaneamente, presso il sito in questione un quantitativo massimo globale di rifiuti (pericolosi e non pericolosi) pari a tonnellate 5810 [cinquemilaottocentodieci], come riportato nella tabella che segue

DESCRIZIONE	Rifiuti liquidi (mc)	Rifiuti solidi (mc)
Pericolosi	2200 <i>nota 1</i>	670 <i>nota 1</i>
Non pericolosi	1700	1240
Totali	3900	1910

nota 1: Per le aree A1 – A2 – C1 – C2 il quantitativo massimo stabilito in all. C11, i rifiuti pericolosi, considerato che sono confezionati in fusti, cisternette, taniche, big-bags, potranno essere sia solidi che liquidi

Lo stoccaggio dovrà avvenire nelle aree riportate nelle planimetrie denominate Allegato C11 - Planimetria aree di stoccaggio di cui al progetto approvato

Nell'esercizio dell'attività sopra indicata la Ditta dovrà:

20. accettare i rifiuti solo previa acquisizione da parte del produttore del rifiuto della caratterizzazione degli stessi, da compiersi in occasione del primo conferimento all'impianto e, successivamente, ogni 12 mesi, nonché, inoltre, ogni volta intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione. I rifiuti non pericolosi, con "voce a specchio" come individuati al punto 5 dell'"Allegato D" allegato alla parte quarta del D.lgs. 152/2006, non possono essere accettati se non dietro presentazione del relativo certificato analitico;
21. per i rifiuti prodotti la caratterizzazione di base dovrà essere effettuata, in ottemperanza a quanto previsto nella parte IV del D.lgs.152/06, al primo conferimento a ditte esterne autorizzate che effettuano attività di recupero/smaltimento rifiuti e ripetuta ad ogni variazione significativa del processo che origina i rifiuti. Referti analitici e valutazioni scritte dovranno essere conservate per almeno 5 anni presso lo stabilimento;
22. garantire il rispetto di quanto riportato nell'articolo 181 bis del D.lgs. 152/2006 per quanto concerne le materie, sostanze e prodotti secondari derivanti dall'attività di recupero. I rifiuti in uscita dovranno essere caratterizzati secondo normativa vigente;
23. fermi restando i registri di legge, ogni linea di trattamento, così come lo stoccaggio, dovrà essere dotata di apposito registro interno di tracciabilità, numerato e datato, su cui riportare le tipologie di rifiuto trattate/stoccate e le relative quantità. Lo stesso, per i rifiuti che subiscono più trattamenti, dovrà riportare la linea di provenienza e l'eventuale linea di successivo avvio. Tali indicazioni dovranno trovare riscontro nel registro di carico/scarico della società. Il sistema informatico di registrazione, entro 60 giorni dalla data di adozione del presente provvedimento, dovrà garantire l'ottenimento di una sintesi dei dati che consenta di controllare, in qualsiasi momento, il rispetto delle limitazioni su imposte;
24. garantire che lo stoccaggio avverrà evitando che i rifiuti tra loro incompatibili non vengano in contatto onde escludere la formazione di prodotti esplosivi e/o infiammabili, aeriformi tossici ovvero lo sviluppo di quantità di calore tali da ingenerare pericolo per impianti, strutture e addetti. Dovranno infine essere indicate le aree dove vengono stoccate le materie prime e secondarie e i rifiuti gestiti ai sensi dell'articolo 183 comma 2 e comma 3;

25. individuare le aree, anche quelle dove avviene il trattamento, con apposita cartellonistica che riporti ben visibile per dimensioni e collocazione, le norme per il comportamento, la manipolazione dei rifiuti, il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente;
26. riempire i serbatoi di stoccaggio contenenti i rifiuti al massimo al 90% della capacità nominale degli stessi; gli indicatori del livello di riempimento e di dispositivi antirabocciamento, dovranno essere mantenuti funzionanti ed efficienti; essi dovranno inoltre essere provvisti di dispositivi tali da rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione; tenere in riferimento le linee guida sullo stoccaggio per i serbatoi;
27. dotare di specifici dispositivi di prevenzione al fine di evitare l'accesso del personale estraneo all'interno dell'area di lavoro;
28. nella produzione di MPS la Società dovrà tenere conto di quanto stabilito in materia di recupero dei rifiuti non pericolosi con D.M. 5 febbraio 1998 e s.m.i. e in materia di recupero di rifiuti pericolosi di quanto richiamato nel D.M. 12 giugno 2002, n. 161 e s.m.i.;
29. in caso di rifiuti contaminati o presumibilmente contaminati da PCB, stoccare gli stessi in aree confinate in contenitori atti ad impedire fuoruscite del loro contenuto; gli stessi dovranno essere movimentati in modo tale da impedire ogni forma di contaminazione; dovranno essere adottati tutti gli accorgimenti atti a garantire un'adeguata protezione contro le perdite, anche di lieve entità, o spandimenti di liquidi contenenti PCB; per la gestione dei succitati rifiuti dovranno essere adottate in generale le precauzioni e le cautele contenute nella guida Tecnica 10-38 del CEI (Comitato Elettrotecnico Italiano) nonché quanto richiamato nel D. L.vo 209/99;
30. dovrà adempiere alle disposizioni previste dal D.lgs. 334/1999 finalizzate a prevenire incidenti rilevanti connessi a determinate sostanze pericolose e a limitarne le conseguenze per l'uomo e per l'ambiente; in tal senso dovrà essere rispettato quanto riportato nello *studio di sicurezza ai sensi art. 12 del D.Lgs. 105/15 "attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose"*, a firma dell'Ing. Pantanella;
31. i lavoratori operanti nell'impianto devono essere dotati dei Dispositivi di Protezione Individuali; gli stessi dovranno essere idoneamente formati per le azioni di competenza

La Società Rizzi Francesco e, per essa, il proprio rappresentante legale pro tempore, è autorizzata, presso l'impianto in questione, alla gestione dei rifiuti nel rispetto di quanto di seguito riportato:

Tipologia di rifiuti	RIFIUTI PERICOLOSI E NON PERICOLOSI
Rifiuti autorizzati in entrata all'impianto	Come da E02- (<u>Appendice I</u> al presente allegato tecnico)
Operazioni di gestione autorizzate	<p>Operazioni di smaltimento (allegato B part. IV D.lgs. 152/06 e smi)</p> <p>D8 – D9 – D13 – D14 – D15</p> <p>Operazioni di recupero (allegato C part. IV D.lgs. 152/06 e smi)</p> <p>R3 – R5 – R6 – R7 – R12 – R13</p> <p>Per i singoli codici CER come da E02 (Appendice I)</p>

Quantità massima ricevibile presso gli impianti	
Giornaliero Annuale	Impianto di trattamento chimici/fisico non pericoloso 400 (quattrocento) tonnellate 120.000 (centoventimila) tonnellate
Giornaliero Annuale	Impianto trattamento biologico 620 (seicentoventi) tonnellate 195.000 (centonovantacinquemila) tonnellate
Giornaliero Annuale	Impianto chimico/fisico per rifiuti pericolosi 150 (centocinquanta) tonnellate 45.000 (quarantacinquemila) tonnellate
Giornaliero Annuale	Impianto trattamento emulsioni 50 (cinquanta) tonnellate 15.000 (quindicimila) tonnellate
Giornaliero Annuale	Impianto di stabilizzazione/solidificazione (2) o altri trattamenti meccanici di rifiuti pericolosi e non pericolosi 130 (centotrenta) tonnellate 35.600 (trentacinquemilaeseicento) tonnellate
Giornaliero Annuale	Impianto di stabilizzazione/solidificazione (1) o altri trattamenti meccanici di rifiuti non pericolosi 28 (ventotto) tonnellate 8.400 (ottomilaequattocento) tonnellate
Giornaliero Annuale	Impianto bonifica e lavaggio imballaggi, contenitori e cisterne contaminati 2 (due) tonnellate 600 (seicento) tonnellate

Quantità massima stoccabile presso l'impianto		
DESCRIZIONE	Rifiuti liquidi (mc)	Rifiuti solidi (mc)
Pericolosi	2200 <i>nota 1</i>	670 <i>nota 1</i>
Non pericolosi	1700	1240
Totali	3900	1910

nota 1: Per le aree A1 – A2 – C1 – C2 il quantitativo massimo stabilito in allegato C11, i rifiuti pericolosi, considerato che sono confezionati in fusti, cisternette, taniche, big-bags, potranno essere sia solidi che liquidi

32. Installare dei misuratori di livello su ogni serbatoio di stoccaggio e un misuratore di portata all'ingresso dell'impianto di trattamento chimico fisico e all'ingresso dell'impianto di trattamento biologico;
33. accettare ogni singola partita di rifiuti previo espletamento delle procedure di omologa necessarie ad identificare la tipologia e le caratteristiche dei rifiuti nonché previa verifica della idoneità del processo produttivo interno a trattare gli stessi;
34. prima dell'inizio dello scarico, procedere al prelevamento di apposito campione per verificare le caratteristiche del carico (colore, odore, consistenza etc...) e, in caso si presentino anomalie rispetto all'omologa effettuata, respingere il conferimento. Dell'accaduto dovrà esserne data comunicazione alla Provincia di Frosinone e all'Arpa Lazio
35. seguire le operazioni di scarico avendo cura di limitare la diffusione di odori molesti ed evitare qualunque sversamento dei rifiuti nell'ambiente circostante; qualora dovesse verificarsi un simile

evento la Società dovrà provvedere immediatamente alla delimitazione dell'area attraverso appositi presidi e, successivamente , alla rimozione dei rifiuti e alla pulizia dell'area interessata;

36. stoccare i rifiuti per partite omogenee, compatibili tra loro, all'interno dei serbatoi/aree/capannoni previsti nell'impianto ovvero nelle aree richiamate "Planimetria stoccaggi – C11" al presente allegato (Appendice II); l'area dedicata allo stoccaggio delle materie prime e dei rifiuti prodotti dall'attività dovrà comunque essere facilmente individuabile;
37. avviare i rifiuti liquidi pericolosi e non pericolosi a trattamento chimico-fisico in condizioni di sicurezza, tenendo conto della compatibilità chimico-fisica degli stessi, dello schema di compatibilità chimica tra i vari gruppi di sostanze contenuto nella tab. E2 delle Linee Guida Nazionali sugli impianti di trattamento chimico-fisico e biologico dei rifiuti liquidi
38. eseguire alla presa campione, relativamente al trattamento dei rifiuti liquidi non pericolosi, controlli intermedi al processo (a valle del trattamento chimico-fisico) per verificare l'efficienza del trattamento stesso; tali controlli dovranno avvenire con la stessa periodicità prevista per gli scarichi finali dell'allegato Piano di Monitoraggio e Controllo
39. verificare, alla presa campione a valle del trattamento chimico-fisico, che siano rispettati i limiti di emissione previsti dalla tabella 3 all. 5 alla parte terza del D.Lgs. 152/2006 (ad esclusione dei parametri nn. da 1 a 8 e da 26 a 51); la violazione della presente prescrizione comporterà l'applicazione delle sanzioni previste dall'art. 16 comma 2 del D.Lgs. 59/2005;
40. effettuare per i rifiuti prodotti la caratterizzazione di base, in ottemperanza a quanto previsto nella parte IV del D.Lgs.152/06, al primo conferimento a ditte esterne autorizzate che effettuano attività di recupero/smaltimento rifiuti; la stessa dovrà essere ripetuta con cadenza semestrale e, comunque, ad ogni variazione significativa del processo che origina i rifiuti. Referti analitici e valutazioni scritte dovranno essere conservate per almeno 5 anni presso lo stabilimento;
41. individuare le aree, anche quelle dove avviene il trattamento, con apposita cartellonistica che riporti ben visibile per dimensioni e collocazione, le norme per il comportamento, la manipolazione dei rifiuti, il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente;
42. riempire i serbatoi di stoccaggio contenenti i rifiuti liquidi al massimo al 90% della capacità nominale degli stessi; gli indicatori del livello di riempimento e di dispositivi antirabocciamento, dovranno essere mantenuti funzionanti ed efficienti;
43. mantenere in buono stato di conservazione sia i serbatoi che recipienti contenenti i rifiuti liquidi, dotati di impermeabilizzazioni efficienti, e realizzati in materiale compatibile ed inalterabile a contatto con il rifiuto contenuto; tali recipienti devono inoltre essere contrassegnati con etichette e targhe ben visibili per dimensione e collocazione, indicanti la denominazione adottata per il recipiente stesso, la classificazione, lo stato fisico, la tipologia e la pericolosità dei rifiuti contenuti, fatte salve eventuali altre indicazioni prescritte dalle normative vigenti;
44. garantire la pulizia delle aree di movimentazione e transito dei rifiuti al termine della lavorazione giornaliera
45. sottoporre a verifica periodica gli strumenti di pesatura funzionali alla presa in carico dei rifiuti sul registro di cui all'art. 190 del D.Lgs. 152/06 nel rispetto di quanto richiamato, in materia, dal D.M. 28 marzo 2000, n. 182;
46. acquisire preventivamente il nullaosta dell'Amministrazione regionale, per l'avvio di ulteriori attività presso l'impianto ai sensi dell'art. 214, D. Lgs. n. 152/06;

47. Ferme restando le prescrizioni sopra richiamate, in quanto compatibili, i rifiuti sottoposti a regolamentazione da specifiche normative dovranno essere gestiti nel rispetto delle stesse e delle relative normative tecniche di riferimento. La Società, per quanto sopra non riportato, dovrà in ogni caso operare nel pieno rispetto della normativa ambientale ed igienico sanitaria vigente.

SEZIONE B – EMISSIONI IN ATMOSFERA

Per quanto attiene la localizzazione dei punti di emissione si deve tenere in considerazione quanto riportato nella planimetria C9 di cui alla documentazione progettuale. I punti di emissione già autorizzati, E1 a servizio dell'impianto di trattamento biologico, fase di grigliatura rifiuti industriali e rifiuti biologici e fase di stoccaggio dei rifiuti liquidi; ed E 4 scrubber a servizio dell'impianto di trattamento acque per la riduzione dell'ammoniaca non subiranno modifiche, mentre E2 a servizio dell'impianto di stabilizzazione rifiuti solidi verrà de localizzato come previsto nella planimetria C9 (Appendice III).

È previsto inoltre la realizzazione di un nuovo punto di emissione E5 a servizio degli impianti di trattamento emulsioni stabilizzazione/solidificazione, chimico-fisico per rifiuti pericolosi, bonifica e lavaggio imballaggi, contenitori e cisterne da 50.000 Nm³/h.

ID	Altezza (m)	Diametro (m)	Temperatura allo sbocco (°C)	Portata (Nm ³ /h)	Funzionamento (h/gg)
E1	6	0.40	50	20.000	24
E2	9	0.45x0.40	50	3.500	10
E4	Emissione scarsamente rilevante art. 272, c.1 D.Lgs. 152/06 e smi all. IV parte I lett. p) D.Lgs. 152/06				
E5	13.5	0.63	Ambiente	50.000	16

Ai fini del corretto funzionamento degli abbattitori e per raggiungere il più alto grado di abbattimento di odori e H2S sarà necessario effettuare un opportuno dosaggio di chemicals in grado di adsorbire le sostanze odorigene presenti nel flusso di aria in aspirazione.

Allo scopo è previsto il dosaggio automatico di acqua ossigenata, ipoclorito di sodio e soda, carbone attivo in polvere e sostanze organiche, ecc. per le caratteristiche del sistema di abbattimento si rimanda a quanto specificato nella relazione tecnica E01.

Per il sistema di abbattimento ad umido da installare sull'emissione E5 vanno indicate le attività di manutenzione e controllo relative alle parti meccaniche del sistema oltre ai criteri relativi alla corretta gestione delle soluzioni impiegate. L'impianto deve essere dotato di segnalatore acustico in caso di fuori servizio della pompa di mandata delle soluzioni nonché di apposito pressostato differenziale che rilevi acusticamente le situazioni di non conformità relative al Δp (aumento o diminuzione di pressione). Tutta l'attività relativa alla manutenzione e gestione dell'impianto deve essere rintracciata utilizzando apposita modulistica.

QUADRO EMISSIVO STABILIMENTO

I valori limite di emissione sono quelli riportati nella tabella che segue:

ID	Provenienza	Portata Nm ³ /h	Temp. Emiss. °C	Durata Emiss. (h)	Frequenza nelle 24h (n/g)	Tot. Ore Emiss. anno	Sostanze inquinanti	Valori limiti Inquinanti (mg/Nm ³)	Flusso di massa (g/h)	Altezza Emiss. Dal Suolo (m)	Sez. Camino (m ²)	Tipo Imp. Abbatt.	
E1	Impianto biologico Fase di grigliatura rifiuti industriali e biologici Fase di stoccaggio rifiuti liquidi	20.000	50 (max)	24	1	8760	SOV come C Polveri totali Ammoniaca Idrogeno solforato e mercaptani (H ₂ S)	50 10 10 10	200 200 200 200	6	0.40	Abb. umido	
E2	Impianto di Stabilizzazione Rifiuti solidi	3500	50 (max)	10	1	3650	Polveri	10	200	9	0.45	Abb. umido	
E4	Scrubber per Riduzione ammoniaca Impianto tratt. acque						Emissione scarsamente rilevante art. 272, comma 1 D.Lgs. 152/06 e all. IV parte I lett. p) D.Lgs. 152/05 Parte V						
E5	impianti di trattamento emulsioni impianto stabilizzazione /solidificazione e impianto chimico-fisico per rifiuti pericolosi impianto bonifica e lavaggio imballaggi, contenitori, cisterne	50.000	15	10	1	3650	SOV come C Polveri totali Ammoniaca Idrogeno solforato e mercaptani (H ₂ S) Etilammina	50 10 20 5 5	2500 500 100 250 250	13.5	0.63	F.T. Abb. Umido	

Per le rispetto delle condizioni di cui al presente titolo, la Società dovrà, in particolare:

48. realizzare l' impianto E5 in modo da garantire il rispetto dei limiti di emissione e delle prescrizioni contenuti nella presente autorizzazione;
49. rispettare i valori limite di emissione fissati nel quadro emissivo che rappresentano la massima concentrazione ed il quantitativo massimo in peso di sostanze che possono essere emesse in atmosfera dalle lavorazioni o dagli impianti considerati;
50. esercire e manutenere gli impianti in modo tale da garantire, in tutte le condizioni di funzionamento, il rispetto dei limiti di emissioni fissati nel quadro emissivo;
51. garantire che nel caso si verifichi qualunque anomalia di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti, tali da non garantire il rispetto dei limiti di emissione fissati, vengano

sospese le relative lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza degli impianti stessi. Tali avarie o malfunzionamenti devono essere comunicate entro 24 ore ai competenti organi di controllo;

52. comunicare all'Autorità competente ed alla Sezione ARPALAZIO di Frosinone, con almeno 30 giorni di anticipo, le date in cui intende effettuare gli autocontrolli sulle emissioni in atmosfera
53. seguire, per l'effettuazione degli autocontrolli e per la presentazione dei relativi risultati le norme UNICHIM in merito alle "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" (manuale n. 158/1988) nonché i metodi di campionamento ed analisi per flussi gassosi convogliati come previsti dal D.M. 25 agosto 2000;
54. identificare i punti di emissione come precedentemente individuati, in modo univoco, con scritta indelebile riportata in prossimità della sezione di campionamento;
55. provvedere che i condotti per lo scarico in atmosfera degli effluenti siano dotati di idonee prese per la misura ed il campionamento degli effluenti; le caratteristiche ed il posizionamento delle sezioni di campionamento e misurazione dovranno essere conformi a quanto riportato nel punto 7 della norma UNI 10169:2001. Ove non tecnicamente possibile, il posizionamento dovrà essere concordato con il competente Servizio di ARPALAZIO;
56. rendere accessibile e praticabile la sezione di campionamento predisponendo, ove necessario, idonea piattaforma di lavoro con caratteristiche simili a quelle descritte nel punto 6.2 della norma UNI 10169:2001;
57. posizionare la direzione del flusso delle emissioni allo sbocco in direzione verticale verso l'alto, al fine di favorire la dispersione dell'effluente gassoso in atmosfera; l'altezza minima dei punti di emissione deve essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante medo di 10 metri;
58. gestire gli impianti evitando per quanto possibile che si generino emissioni diffuse dalle lavorazioni autorizzate. Nel caso in cui si verifichino fenomeni rilevanti di immissioni di sostanze, anche odorigene, l'Autorità competente si riserva la facoltà di prescrivere ulteriori sistemi di contenimento e di verificarne l'efficacia attraverso la quantificazione delle emissioni con tecniche appropriate alla tipologia dell'emissione.
59. riportare i dati relativi ai controlli analitici su appositi registri, aventi lo schema con le indicazioni di cui all'appendice 1 dell'Allegato VI alla Parte V del D. Lgs. 152/06. Sul citato registro dovrà essere fatto esplicito riferimento al rapporto di prova che costituisce l'unica evidenza relativa alla determinazione dei parametri monitorati. I citati registri dovranno essere tenuti a disposizione dell'autorità competente per il controllo
60. dotare l'impianto di abbattimento ad umido dei fumi installato sull'emissione E1 di un sistema di controllo costituito da un misuratore istantaneo del Δp (pressione differenziale). Anomale variazioni di Δp dovute a condizioni non conformi dell'impianto di abbattimento dovranno essere segnalate acusticamente;
61. relativamente al sistema di abbattimento ad umido installato sulla emissione E2, oltre a quanto precedentemente prescritto, provvedere alla manutenzione dell'apparato deputato alla regolazione dell'alimentazione di reintegro dell'acqua. Dovrà, inoltre, riportare su apposita modulistica con cadenza giornaliera durante le fasi di effettivo funzionamento dell'impianto di stabilizzazione dei rifiuti solidi i livelli di Δp (pressione differenziale) riscontrati con il manometro differenziale installato sull'impianto di abbattimento;

62. dotare l'impianto di abbattimento ad umido installato sull'emissione E4 di segnalatore acustico in caso di fuori servizio della pompa di mandata delle soluzioni nonché di apposito pressostato differenziale che rilevi acusticamente le situazioni di non conformità relative al Δp (aumento o diminuzione di pressione);

Le acque reflue prodotte dall'impianto di abbattimento dovranno essere smaltite secondo normativa vigente.

Per ogni sistema di contenimento va riportato, in nota alla tabella C7 del Piano di Monitoraggio e Controllo, le modalità dei controlli, indicando gli eventuali criteri di accettabilità e le manutenzioni degli stessi, dandone evidenza con l'adozione di apposita modulistica.

Tutte le emissioni diffuse, codificate con la sigla ED seguita da un numero, dovranno essere dichiarate nella tabella C7 del PMeC. Nel reporting annuale dovrà essere dichiarata, per ogni emissione e se applicabile, le quantità di sostanze emesse basandosi, per il calcolo, su fattori di emissione generali.

Controlli e modalità delle manutenzioni sui sistemi di abbattimento

La manutenzione ordinaria dei singoli sistemi di abbattimento sarà eseguita secondo le indicazioni contenute nei libretti d'uso e manutenzione direttamente forniti dalla rispettive ditte fornitrice. In riferimento a sistemi di abbattimento analoghi, tipicamente vengono eseguite le seguenti operazioni di manutenzione e controllo:

Sistema	Controlli/Manutenzione	Frequenza
Filtri a tessuto	Controllo del manometro differenziale e del sistema di allarme Controllo del corretto funzionamento delle elettrovalvole Controllo della tenuta Sostituzione delle maniche a fine vita	Mensile >3 anni se il sistema dispone di pulizia periodica delle maniche filtranti con sistemi ad aria compressa con recupero polveri
Scrubber	Controllo degli ugelli Controllo dei livelli dei liquidi Controllo dei sistemi di dosaggio Controllo del corretto funzionamento delle macchine connesse (ventilatori, aspiratori, misuratori di T, pH..)	Mensile

63. ai fini della verifica del rispetto dei valori limite di emissione fissati, deve procedere obbligatoriamente e con cadenza trimestrale ad effettuare gli autocontrolli di cui al Piano di Monitoraggio e Controllo;

64. gli impianti devono essere eserciti e manutenuti in condizioni tali da garantire, in tutte le condizioni di funzionamento, il rispetto dei limiti di emissione, compresi i periodi di avvio e di arresto;

65. i sistemi di abbattimento degli inquinanti, costituiti da filtri a maniche, devono assicurare un'efficienza di abbattimento pari ad almeno il 99,5% delle emissioni in ingresso e devono essere mantenuti in perfetta efficienza

66. la Società, per ogni sistema di abbattimento, deve dare evidenza delle attività di manutenzione predisponendo idonea modulistica, debitamente codificata, su cui annotare le seguenti attività:

Attività a maggiore frequenza da espletare con cadenza settimanale:

- Ispezione / controllo delle maniche;
- Controllo della caduta di pressione al filtro;
- Verifica della funzionalità del ciclo di controlavaggio del filtro (pressione aria, sequenze, settaggio valvole, ecc.);
- Verifica del sistema di scarico al fine di assicurare una corretta evacuazione delle polveri;
- Verifica del corretto funzionamento del sistema attraverso un controllo visivo ed uditorio dell'impianto;
- Pulizia e verifica del sistema di allarme (sensore elettronico delle perdite di carico deputato all'arresto dell'impianto in caso di rottura delle maniche);

Attività a minore frequenza da espletare con cadenza mensile:

- Controllo dei condotti e rimozione di eventuali intasamenti;
- Controllo raccordo condotti (saldature, manicotti, giunti, accoppiamenti, serraggi, ecc);
- Controllo delle eventuali corrosioni nella struttura dell'impianto

67. il tessuto delle maniche filtranti deve essere in polipropilene o in feltro poliestere o idoneo materiale;

68. la periodicità della pulitura automatica delle maniche deve essere stabilita in funzione del carico in ingresso al sistema filtrante;

69. qualunque anomalia di funzionamento o di interruzione degli impianti, tale da non garantire il rispetto dei limiti di emissione fissati, comporta la sospensione delle relative lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza degli impianti stessi;

70. gli impianti devono essere gestiti evitando per quanto possibile che si generino emissioni diffuse dalle lavorazioni autorizzate. Nel caso in cui si verifichino fenomeni rilevanti di immissioni di sostanze, l'Autorità competente si riserva la facoltà di prescrivere ulteriori sistemi di contenimento e di verificarne l'efficacia attraverso la quantificazione delle emissioni con tecniche appropriate alla tipologia dell'emissione;

71. al fine di evitare le emissioni eccezionali in condizioni imprevedibili, la Società è tenuta ad installare sugli impianti di abbattimento delle emissioni E5 appositi sistemi elettronici che segnalino acusticamente la caduta di pressione dovuta a condizioni anomale di funzionamento, a seguito del quale la Società dovrà bloccare gli impianti che originano l'emissione irregolare;

72. la Società deve individuare in modo univoco i punti di emissione stampati sui relativi impianti di abbattimento, così come previsto negli allegati tecnici progettuali;

73. ai fini del rispetto dei limiti emissivi fissati, la concentrazione degli inquinanti dovrà essere calcolata come media di almeno tre letture consecutive riferita ad un'ora di funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose;

74. dovrà altresì controllare lo stato di vigenza delle normativa tecnica prescritta;

75. su proposta della Società e/o in assenza di normativa specifica relativa alle attività di campionamento, misurazione o determinazione dei parametri prescritti, il competente Servizio della Sezione di Frosinone di ARPA Lazio, potrà autorizzare l'adozione di metodi di prova alternativi a quelli stabiliti, ivi compresi i metodi interni sviluppati dal laboratorio di fiducia. Tali metodi dovranno essere comunque validati e codificati dal laboratorio. Per la validazione di un metodo è necessario valutare come minimo: l'incertezza di misura, l'accuratezza e/o esattezza, la precisione (ripetibilità e/o riproducibilità) ed il limite di rilevabilità. Copia dei relativi fascicoli di validazione dovrà essere trasmessa al competente Servizio di ARPA Lazio;

SEZIONE C – EMISSIONI IN CORPO IDRICO

Per quanto attiene la localizzazione dei punti di scarico, dei sistemi di raccolta delle acque di processo, di prima pioggia e civili, nonché i punti di monitoraggio delle acque di falda, è riportata nella planimetria C8-C10 allegata al progetto approvato che costituisce l'Appendice IV.

Presso l'impianto in questione è autorizzato n°1 scarico di acque reflue industriali (AI1) che confluisce nella fognatura del Consorzio ASI:

N. SCARICO	COORD. CATASTALI GAUSS-BOAGA	
AI1	LAT	LON
	41° 36' 24"	13° 17' 47"
Modalità di scarico	Continuo	
Giorni/anno 365	Giorni/settimana 7	
Ore giorno	24/giorno	
Tipologia	Acque da processo di trattamento	
Portata media	Giornaliera (media)	Annua (max)
Metri cubi	620	195.000
Impianto di trattamento	Impianto di trattamento acque effuenti	
Trattamento fanghi	SI	
Misuratore di portata	SI	
Campionatore automatico	SI	

Lo scarico in fognatura consortile dovrà avvenire nel rispetto di tutte le condizioni richiamate nel **"Regolamento per l'immissione delle acque meteoriche, reflue nere e tecnologiche nelle reti consortili del consorzio per l'Area di Sviluppo Industriale della Provincia di Frosinone e relativo trattamento"** approvato con Deliberazione del Commissario Regionale n. 427 del 27 luglio 1994.

Fatto salvo quanto sopra ed eventuali limiti maggiormente restrittivi imposti o imponibili dal suddetto Consorzio, lo scarico AI1 ~~lo scarico~~ finale dovrà rispettare i limiti richiamati nella tabella 3 dell'allegato 5 al D. Lgs. 152/06 relativamente allo scarico in rete fognaria.

Esiste, inoltre, lo scarico, nel collettore ASI delle acque bianche, delle acque meteoriche di seconda pioggia provenienti dal pozzetto by-pass della raccolta delle acque meteoriche di piazzale; tale scarico è indicato con il codice MNI1.

E' previsto, infine, nel collettore ASI delle acque bianche, lo scarico per le acque meteoriche non inquinate provenienti dai tetti della palazzina uffici.

Le acque meteoriche di prima pioggia vengono accumulate in una vasca da 50 mc e inviate tramite pompa all'impianto di disoleazione, le acque depurate vengono accumulate in una successiva vasca ed in seguito inviate tramite pompa ad un silos di stoccaggio per il riutilizzo delle stesse nell'impianto di trattamento chimico-fisico dei pericolosi come specificato nella relazione tecnica E01. Qualora ciò non fosse possibile e/o il silos di stoccaggio risultasse pieno le acque meteoriche trattate saranno gestite come rifiuti previa caratterizzazione ed annotazione delle stesse nell'apposito registro interno di tracciabilità rifiuti;

Lo scarico MNI1 sarà oggetto di controllo da parte di ARPA Lazio secondo quanto indicato nel Piano di Monitoraggio e Controllo allegato

Per le- il rispetto delle condizioni di cui al presente titolo, la Società dovrà, in particolare:

76. garantire la necessaria manutenzione ordinaria e la pulizia del canale consortile secondo modalità che verranno concordate con lo stesso Consorzio ASI, presso cui pervengano le acque di seconda pioggia lungo tutto il perimetro confinante con la proprietà dell'azienda;
77. la vasca di prima pioggia, a conclusione dell'evento meteorico, dovrà essere svuotata entro le successive 24 ore attraverso il rilancio delle stesse acque in capo all'impianto di trattamento delle acque meteoriche, ovvero, qualora ciò non fosse possibile, attraverso l'avvio delle stesse entro le successive 48 ore, come rifiuti e previa caratterizzazione ed annotazione delle stesse nell'apposito registro interno di tracciabilità rifiuti;
78. mantenere la registrazione delle operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria effettuate sulle aste fognarie, pozzi e vasche di accumulo;
79. mantenere in condizioni di efficienza e di accessibilità per l'intera durata della presente autorizzazione i pozzi di prelevamento dei campioni posti sulle tubazioni di scarico sia finali che parziali; gli stessi dovranno essere individuati con apposita segnaletica;
80. non modificare le condizioni che danno luogo alla formazione degli scarichi quando sono iniziate o sono in corso operazioni di controllo; non ostacolare le operazioni di controllo delle condizioni, in atto o potenziali, che determinano la formazione di qualunque tipologia di scarico, nonché consentire il prelievo dei campioni;
81. il gestore dovrà consentire il controllo dei sistemi di misura sia dell'approvvigionamento idrico sia dello scarico delle acque, la Società dovrà mantenere la registrazione delle operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria effettuate sulle aste fognarie, pozzi e vasche di accumulo;
82. garantire che il sistema di campionamento venga mantenuto costantemente funzionante;
83. individuare con apposita segnaletica i pozzi fiscali e le prese campione con apposita codifica;
84. la società dovrà installare dei misuratori di livello su ogni serbatoio di stoccaggio, contatori volumetrici sulla manichetta di scarico dei rifiuti liquidi, dispositivi antirabocciamento, che dovranno essere mantenuti funzionanti ed efficienti, dispositivi tali da rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione

85. a valle dello scarico finale il campionatore automatico, con relativo contatore volumetrico, installato prima dell'immissione nell' apposita rete consortile, dovrà essere in grado di effettuare un campionamento ad evento, ossia attivarsi al passaggio di liquido;
86. i campionatori automatici e i contatori volumetrici dovranno essere mantenuti costantemente funzionanti;
87. comunicare tempestivamente ad ARPA LAZIO, sezione di Frosinone qualunque arresto totale e/o parziale non programmato dell'impianto di trattamento e la rimessa a regime del medesimo nonché anomalie interne allo stabilimento che diano o possano dar luogo a situazioni particolari. In tale eventualità il gestore dovrà garantire che siano effettuate procedure volte a contenere al massimo le immissioni in ambiente idrico; in ogni caso non dovranno essere provocati fenomeni di inquinamento tali da peggiorare l'attuale situazione ambientale;
88. i valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo;

Per le il rispetto delle condizioni di cui al presente titolo, la Società dovrà, in particolare:

Acque di falda

Per il rispetto delle condizioni di cui al presente titolo, la Società dovrà, in particolare:

89. monitorare le acque di falda, nei piezometri indicati con il codice PZ1n e PZ2n e PZ3 a valle, secondo quanto stabilito dal piano di Monitoraggio e Controllo, di intesa con ARPA Lazio (Tavola C8-C10 _Planimetria rete idrica, fanghi ed additivi e presa d'atto attivazione nuovi piezometri prot. 0642593 del 23/12/2016);
90. monitorare a propria cura e spese, a partire dalla data di adozione del presente provvedimento, le acque interagenti con l'attività di gestione dei rifiuti e trasmettere i dati di tale monitoraggio all'Area 2°/12 – “Ufficio Idrografico e Mareografico Regionale”secondo le specifiche tecniche e le modalità definite dall'Area stessa;

SEZIONE D – RUMORE

Avendo il Comune di Ceccano adottato il Piano di zonizzazione acustica i limiti assoluti di immissione da rispettare ai sensi DPCM 14 novembre 1997 , classificando l'area come - (Classe III “Aree di tipo misto”), i limiti da rispettare sono: 60dB(A)(giorno)/50dB (A) (notte)

Per il rispetto delle condizioni di cui al presente titolo, la Società dovrà, in particolare:

91. evitare, nell'esercizio dell'attività di gestione dei rifiuti autorizzata, gli inconvenienti derivanti dalla produzione di rumori e vibrazioni;
92. effettuare secondo le indicazioni del piano di monitoraggio e controllo riportato in allegato, una verifica dell'impatto acustico generato dalle lavorazioni in essere presso l'impianto, anche attraverso l'esecuzione di rilevamenti fonometrici. Particolare attenzione andrà data al monitoraggio acustico lungo il confine dello stabilimento per il rispetto dei limiti assoluti di

immissione., i risultati dovranno essere trasmessi all'autorità competente, all'Arpa Lazio e al Comune di Ceccano

93. dovrà essere messo a dimora a ridosso delle recinzioni di tutte le aree impiantistiche un rampicante sempreverde di pari altezza al fine di schermare l'eventuale trasporto di polveri e odori;
94. dovrà essere garantita la realizzazione di fasce di mitigazione vegetazionale dell'altezza minima di 3 m lungo tutto il perimetro dell'area dell'insediamento impiantistico verso le aree circostanti, viabilità ed ambienti naturali; tali fasce vegetazionali dovranno essere realizzate attraverso l'utilizzo di essenze coerenti ed in accordo con i caratteri vegetazionali dei luoghi e costituite da specie arboree, arbustive e cespugli;
95. sia effettuata regolare manutenzione costante delle opere a verde (la manutenzione deve essere programmata senza ricorrere all'uso di prodotti chimici e privilegiando i fertilizzanti naturali e gli ammendanti organici).

MISCELAZIONE IN DEROGA

La Società ha chiesto l'autorizzazione alla miscelazione in deroga all'art. 187 del D.lgs. 152/06 relativamente alla gestione dei rifiuti pericolosi ed ha individuato 22 gruppi denominati da G, NPP, e n. 8 categorie per i rifiuti non pericolosi denominate NP, come da relazione tecnica E01 e relazione tecnica operazioni di miscelazione E03, sulla base delle informazioni contenute negli Allegati G e H alla Parte IV del D.lgs. 152/06 che - *benché abrogati* - fornivano indicazioni in merito alla miscelazione dei rifiuti o alla compatibilità chimica delle sostanze in essi contenute, della tabella E.2 delle LG MTD per il trattamento chimico-fisico e biologico dei rifiuti liquidi e delle caratteristiche chimiche in funzione delle classi di pericolo H conformemente alla normativa vigente

RIFIUTI PRODOTTI DALLA GESTIONE DEI RIFIUTI

Le attività di gestione della Società produrranno rifiuti ricompresi tra i codici CER elencati nella seguente tabella, fermo restando che potranno essere generati altre tipologie di rifiuti direttamente collegabili all'esercizio dei vari impianti e strutture (es. toner, carta, etc..). Inoltre è da evidenziare che nel caso di esclusiva riduzione volumetrica i rifiuti prodotti usciranno dallo stabilimento con il medesimo CER del rifiuto in ingresso

CER	FASE
08.03.18	Uffici/laboratorio
15.01.01	Impianto
15.01.02	Impianto
15.01.03	Impianto
15.01.04	Impianto
15.01.06	Impianto
15.01.10*	Impianto
15.02.03	Pulizia impianto
15.02.02*	Sistema di abbattimento
16.01.07*	Manutenzione mezzi
16.02.14	Uffici - - apparecchiature impianto
16.02.13*	Uffici - apparecchiature impianto
16.06.01*	Manutenzione mezzi
16.10.01*	Sistema di abbattimento
16.10.03*	Sistema di abbattimento
17.04.05	Manutenzione impianto
17.09.04	Rifiuti da demolizione

17.01.07	Rifiuti da demolizione
16.05.06*	Laboratorio
19.08.14	Filtropressa
19.03.05	Trattamento rifiuti
19.03.07	Trattamento rifiuti
19.02.03	Trattamento rifiuti
19.12.07	Trattamento rifiuti
19.12.02	Trattamento rifiuti
19.12.03	Trattamento rifiuti
19.03.04*	Trattamento rifiuti pericolosi
19.03.06*	Trattamento rifiuti pericolosi
19.02.04*	Trattamento rifiuti pericolosi
19.08.13*	Filtropressa
19.02.07*	Flottazione
19.08.10*	Trattamento rifiuti pericolosi

SEZIONE E – MISURE RELATIVE ALLE CONDIZIONI DIVERSE DA QUELLE DI NORMALE ESERCIZIO

In caso di emergenze conseguenti a sversamenti di rifiuti liquidi la Società dovrà attenersi alle seguenti prescrizioni:

96. tenere presso i siti di stoccaggio prodotti assorbenti in forma granulare, cuscini e salsicciotti a disposizione immediata del personale della squadra di pronto intervento;
97. intercettare le acque meteoriche ed invio delle stesse verso l'impianto di trattamento degli effuenti o verso eventuali altri invasi esistenti. In questo caso la Società dovrà provvedere allo smaltimento e/o trattamento delle acque reflue in conformità alla legge, una volta terminata l'emergenza;
98. mantenere in piena efficienza i sistemi di allarme e/o blocco applicati alle apparecchiature critiche per l'ambiente e/o per la sicurezza esistenti;
99. dare comunicazione, nei termini di legge, dell'anomalia o evento agli organi preposti al controllo, per eventuali ulteriori prescrizioni;
100. in caso di fermo dell'impianto, provvedere a sospendere i conferimenti da parte di terzi, e ad avviare ogni azione volta al corretto smaltimento dei rifiuti presenti in impianto.

SEZIONE F – GESTIONE DEL FINE DELL’IMPIANTO

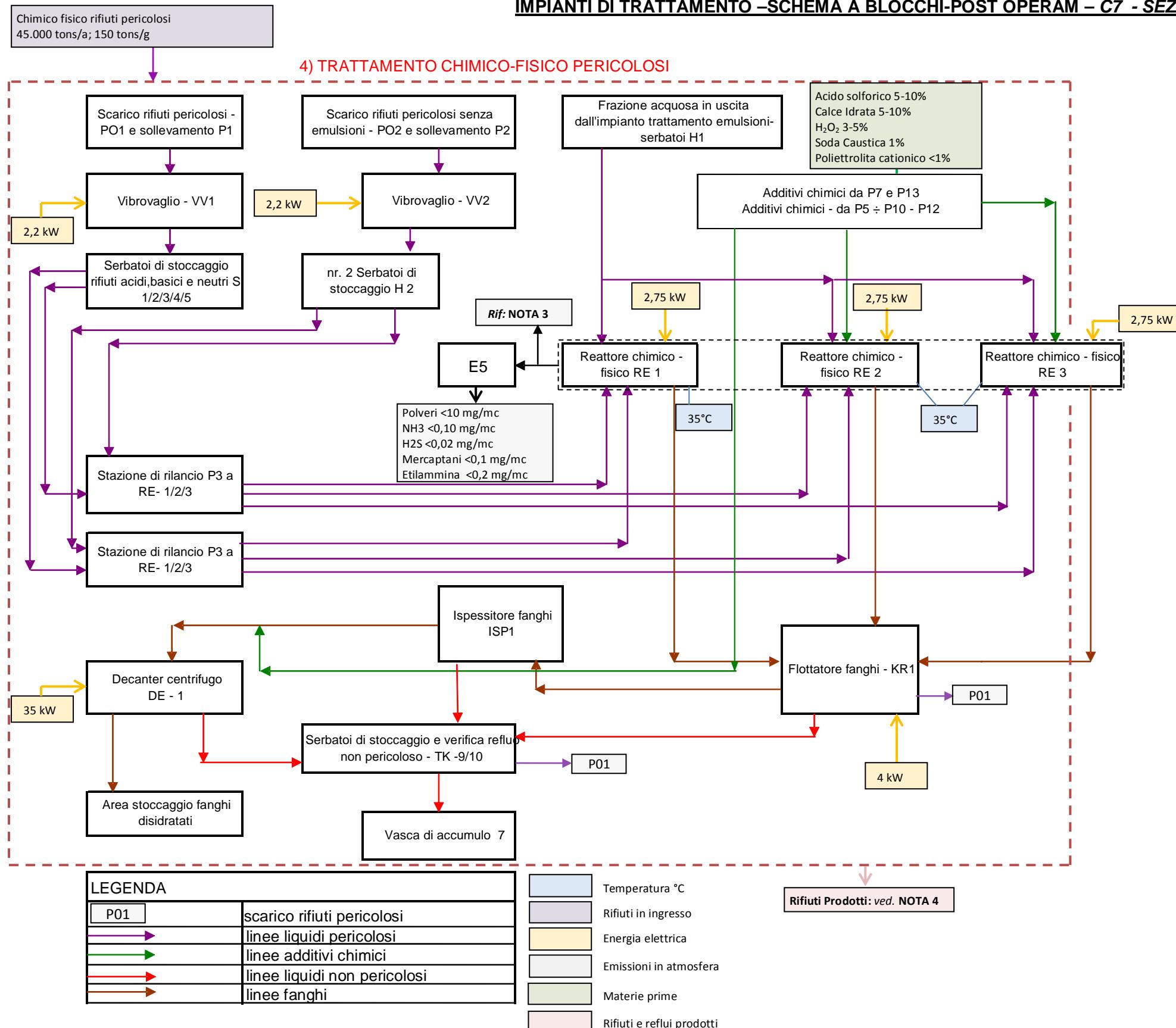
Per il rispetto delle condizioni di cui al presente titolo, la Società dovrà, in particolare:

101. ripristinare, ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale e all'atto della cessazione dell'attività, il sito su cui insiste l'impianto, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio;
102. provvedere, in ogni caso:
 - a lasciare il sito in sicurezza;

- a svuotare vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque (canalette, fognature) provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento del contenuto;
 - a rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento;
103. comunicare, prima di effettuare le operazioni di ripristino del sito, alla Regione Lazio, alla Provincia di Frosinone, al Comune di Ceccano ed all'ARPA Lazio un crono programma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti; l'esecuzione di tale programma è vincolato al nullaosta scritto della Regione Lazio, che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale e, dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione; sino ad allora, la presente AIA deve essere rinnovata e manterrà la sua validità.
104. sarà cura della Società garantire la presenza di personale qualificato ed adeguatamente addestrato per la gestione dei rifiuti nell'impianto in grado di adottare in maniera tempestiva le procedure di emergenza sulla base della vigente normativa;
105. l'esercizio dell'impianto dovrà avvenire nel rispetto delle normative in materia di sicurezza, di igiene e tutela dei lavoratori, rispetto al rischio di incidenti; dovranno comunque essere garantiti tutti i provvedimenti necessari alla salvaguardia della salute dei lavoratori in tutte le fasi previste in progetto;
106. tutto il personale che opererà all'interno del sito, sia opportunamente istruito sulle prescrizioni generali di sicurezza e sulle procedure di sicurezza ed emergenza dell'impianto;
107. tutto il personale addetto alle varie fasi di lavorazione deve utilizzare i DPI e gli altri mezzi idonei secondo quanto previsto dalla normativa vigente sulla sicurezza e dovranno essere garantiti tutti i provvedimenti necessari alla salvaguardia della salute e dell'incolumità dei lavoratori all'interno delle singole aree;
108. si dovrà adempiere al puntuale rispetto delle prescrizioni normative previste dal D.lgs. 81/2008 durante tutte le fasi di esercizio, al fine di ridurre i rischi per gli addetti ai lavori

DITTA RIZZI FRANCESCO-CECCANO

IMPIANTI DI TRATTAMENTO –SCHEMA A BLOCCHI-POST OPERAM – C7 - SEZ. 4



GRUPPI CER IN INGRESSO AL TRATTAMENTO

CHIMICO-FISICO PERICOLOSI:

G3

G8

G16

G27

G32

G33

G35.

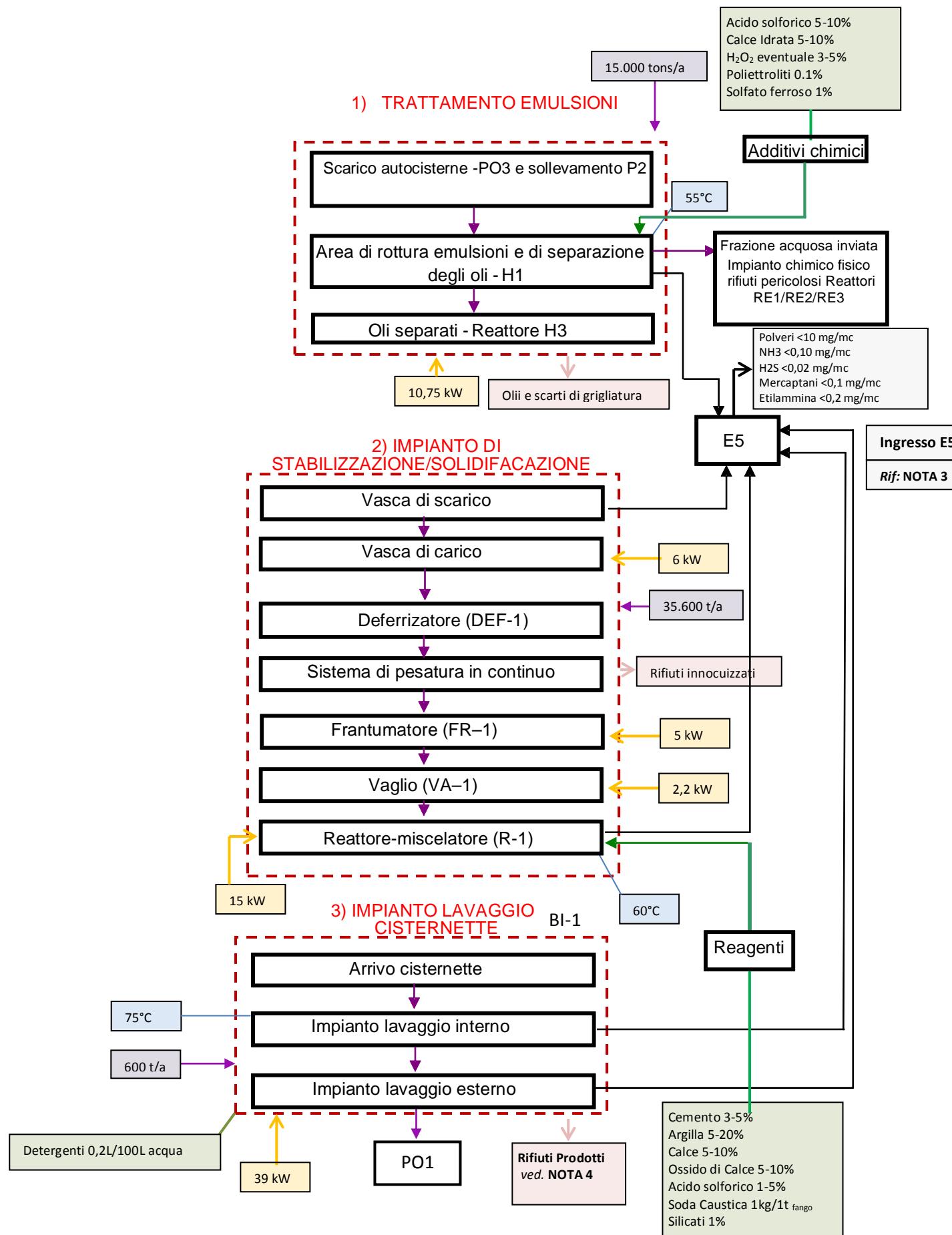
CER IN USCITA

19 08 13*

19 08 14

DITTA RIZZI FRANCESCO-CECCANO

IMPIANTI DI TRATTAMENTO –SCHEMA A BLOCCHI-POST OPERAM – C7 - SEZ. 1-2-3



GRUPPI CER IN INGRESSO AL TRATTAMENTO
EMULSIONI PERICOLOSI:

G8

CER IN USCITA:

19 02 07*

19 08 10*

GRUPPI CER IN INGRESSO AL TRATTAMENTO
STABILIZZAZIONE/SOLIDIFICAZIONE PERICOLOSI:

G11

G12

G13

G22

G23

G26

G27

G28

G30

G31

G32

G33

G34

NPP1

NPP3

CER IN USCITA:

19 03 04*

19 03 06*

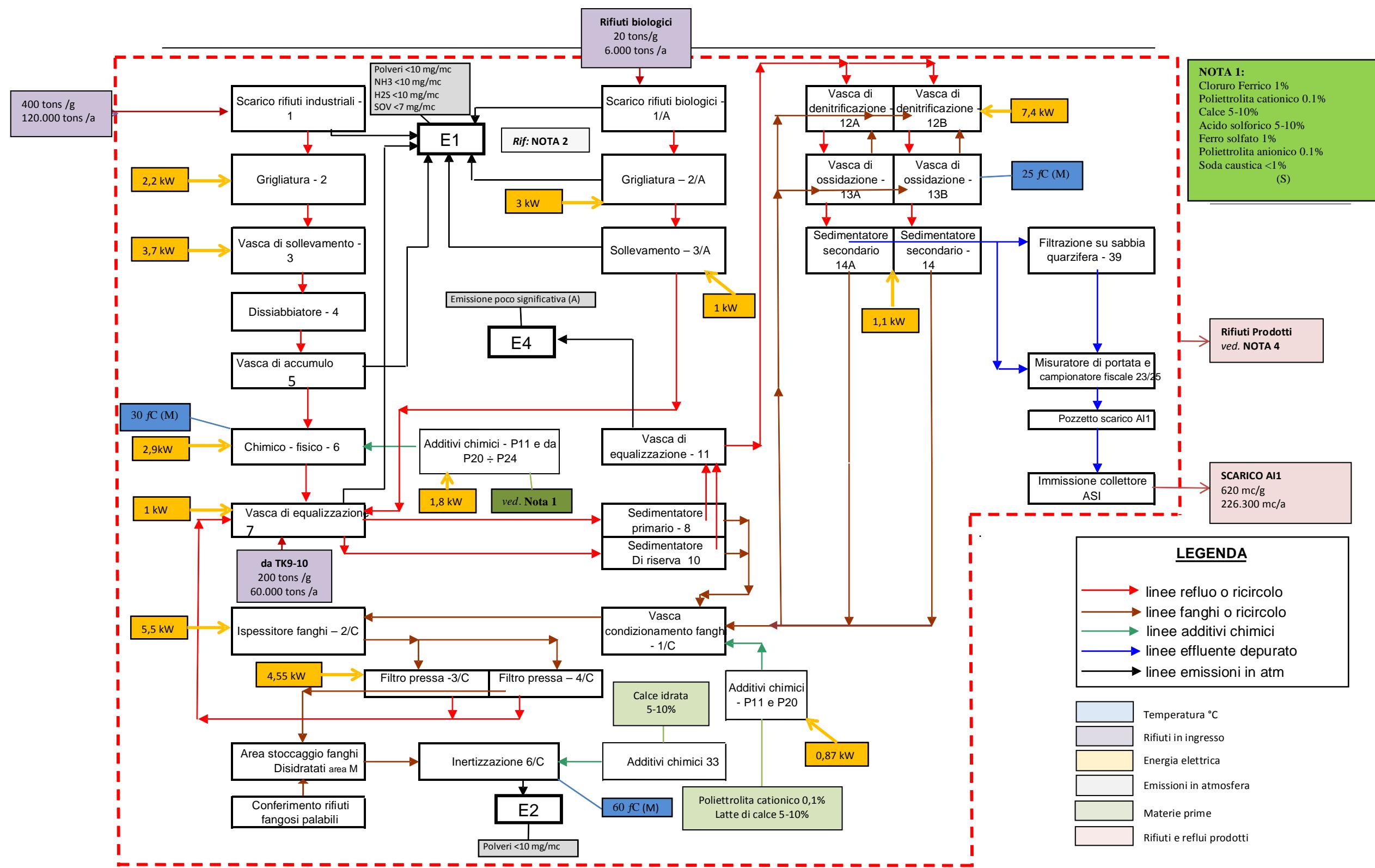
GRUPPI CER IN INGRESSO AL LAVAGGIO
CISTERNETTE:

G35

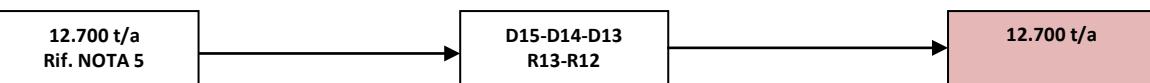
DITTA RIZZI FRANCESCO-CECCANO

IMPIANTI DI TRATTAMENTO -SCHEMA A BLOCCHI POST OPERAM – C7 - SEZ. 5-6

5) TRATTAMENTO CHIMICO-FISICO NON PERICOLOSI e BIOLOGICO



6) STOCCAGGIO RIFIUTI PERICOLOSI E NON PERICOLOSI



NOTA 5: Il valore 12.700 t/a rappresenta lo stoccaggio minimo calcolato come la differenza tra le quantità di rifiuti (liquidi e solidi) richieste in sede autorizzativa e le potenzialità massime dei rispettivi impianti di trattamento.

NOTA 2: Stima complessiva (range) - ingresso inquinanti al punto di emissione E1/E2

E1: Polveri: Ingresso: 10-50 mg/m³ –E2: 10-60 mg/m³

E1: NH3: Ingresso 10-35 mg/m³

E1: H2S: Ingresso 5-15 mg/m³

E1: SOV ingresso 10-25 mg/m³

NOTA 3: Stima complessiva (range) - ingresso inquinanti al punto di emissione E5

Polveri: Ingresso: 5-30 mg/m³

NH3: Ingresso 10-15 mg/m³

H2S: Ingresso 5-10 mg/m³

Mercaptani: ingresso 1-5 mg/mc

Etilammina: ingresso 2-4 mg/mc