Regione Autonoma Friuli Venezia Giulia

COMUNE DI PALMANOVA
Provincia di Udine

NEDA AMBIENTE FVG SOLUZIONI PER L'AMBIENTE

IMPIANTO STOCCAGGIO RIFIUTI PERICOLOSI E NON PERICOLOSI VIA MARINONI, 12 - PALMANOVA (UD)

SGRIF_UD/AIA/94 Neda Ambiente FVG S.r.l.
Decreto n. 2459 del 8 novembre 2012
Decreto n. 2142/AMB del 4 giugno 2018
Decreto n. 4816/AMB del 28 novembre 2019
Decreto n. 6525/AMB del 16 dicembre 2021

ISTANZA DI RIESAME DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Elaborato	**SINTESI NON TECNICA**
NEDA/AIA/RIES/SNT	
Indice di revisione: 00	

Il gestore	Redatto
Pellegrini Edi	ott. ing. Roberto Vanon dott. ing. Fabio Cisilino
	Data Gennaio 2022

ITELYUM
SOLUZIONI PER L'AMBIENTE

IMPIANTO STOCCAGGIO RIFIUTI PERICOLOSI E NON PERICOLOSI
ISTANZA DI RIESAME
SINTESI NON TECNICA
INDICE

1. PREMESSA 1
2. CONDIZIONI OPERATIVE DELL'INSEDIAMENTO 1
2.1. UBICAZIONE 2
2.2. SCHEMA FUNZIONALE DELL'IMPIANTO 3
2.3. OPERAZIONI E MISCELAZIONE 5
2.3.1. MISCELAZIONE 5
2.3.2. OPERAZIONI 5
2.4. SCARICHI IDRICI 6
2.4.1. SCELTE E PARAMETRI 6
2.5. EMISSIONI IN ATMOSFERA 7
3. PROCESSO OPERATIVO 8
4. MODIFICHE IN PROGETTO 9
5. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO 12
6. PARAMETRI DA MONITORARE 12
6.1. ARIA 12
6.2. ODORI 12
6.3. ACQUA 12
6.4. RUMORE 13
6.5. ACQUE SOTTERRANEE E SUOLO 13
6.5.1. VERIFICHE E CONTROLLI 13
7. APPLICABILITA' MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI 14

NEDA AMBIENTE FVG S.r.l.
Via Marinoni 12
33057 Palmanova (UD), Italy
T +39 0432 92 87 06
F +39 0432 92 33 17
info.nedafvg@itelyum.com
www.nedafvg.it

Codice fiscale, Partita IVA e Registro Imprese di Udine n. 02781830308
REA Udine n. 287692
Capitale sociale € 30.000
nedaambientefvgsrl@legalmail.it

Azienda con sistemi di gestione qualità e ambiente certificati in conformità alle norme UNI EN ISO 9001, UNI EN ISO 14001.

Siamo concessionari:
punto cobat
CONOE
CONOU

Società a socio unico, soggetta all'attività di direzione e coordinamento di ITELYUM Regeneration S.p.A.

IMPIANTO STOCCAGGIO RIFIUTI PERICOLOSI E NON PERICOLOSI
VIA MARINONI, 12 - PALMANOVA (UD)

SINTESI NON TECNICA

1. PREMESSA

La società Neda Ambiente FVG S.R.L. gestisce l'impianto di stoccaggio e recupero di rifiuti pericolosi e non pericolosi sito in Via Marinoni n. 12 nel Comune di Palmanova.
La costruzione e l'esercizio dell'impianto in oggetto sono stati autorizzati ai sensi dell'art. 29 ter, comma 1, del D.lgs. n. 152/2006 con Decreto n. 2459 del 08/11/2012, volturato a favore di Neda Ambiente FVG S.R.L. con Decreto n. 559/AMB del 23/03/2016.
Con Decreto n. 535 del 7 aprile 2015 la scadenza dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 2459/2012 è stata prorogata fino al 8 novembre 2022;
Successivamente, con i Decreti n. 2142/AMB del 4 giugno 2018, n. 4816 del 28 novembre 2019 e n. 6525/AMB del 16 dicembre 2021 il provvedimento è stato aggiornato.
L'impianto è entrato in esercizio il 1° marzo 2016.

2. CONDIZIONI OPERATIVE DELL'INSEDIAMENTO

L'impianto è destinato alla gestione di rifiuti pericolosi e non pericolosi provenienti da un parco clienti che comprende importanti realtà industriali di medi e grande dimensione quali, a titolo esemplificativo, industrie metallurgiche e metalmeccaniche, cantieristica navale, industria della carta, industria dell'automotive oltre che i centri di raccolta comunali, le officine meccaniche, gli autolavaggi, le autocarrozzerie, i centri di rottamazione veicoli, aziende artigiane in genere.
Accanto all'attività di microraccolta di rifiuti pericolosi e non pericolosi in colli, si aggiunge la raccolta degli oli esausti da avviare a rigenerazione presso gli impianti ad essa dedicati.
Il servizio viene svolto anche per i comuni e/o per le aziende di gestione dei rifiuti, comprendendo, tra le altre cose, anche la fornitura dei contenitori nei centri di raccolta (ecopiazzole), nelle officine e aziende di diversa tipologia e dimensione, che producono anche rifiuti costituiti da emulsioni oleose (tornitura, fresatura, ecc.), oli idraulici esausti, filtri esauriti, ecc.
A titolo esemplificativo e non esaustivo, l'attività prevede anche la raccolta delle batterie per conto dei consorzi obbligatori di raccolta, di apparecchi di illuminazione e di apparecchiature elettriche ed elettroniche in genere (RAEE), di imballaggi in plastica e metallo contenenti e non sostanze e miscele pericolose o da essi contaminate, di vernici e solventi, di rifiuti derivanti dall'attività di costruzione e demolizione, di oli, di emulsioni ed altri rifiuti liquidi affini.

I rifiuti vengono raccolti dal territorio e necessitano di trattamento per essere accorpati per quantità e qualità prima dell'avvio a recupero o smaltimento presso impianti specializzati.
Il progetto dell'impianto e le previste procedure operative sono conformi alle indicazioni delle norme in materia di gestione ambientale di cui alla Norma UNI EN ISO 14001:2004 – "*Sistemi di gestione ambientale*", norma della quale è prevista l'applicazione al sito in esame.

Le attività svolte sono individuate ai seguenti punti dell'Allegato VIII alla Parte II del D.lgs. n. 152/2006:
5.1. Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività:
b) trattamento fisico-chimico;
c) dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2;
d) ricondizionamento prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2;
5.3. lettera a) Lo smaltimento dei rifiuti non pericolosi, con capacità superiore a 50 Mg al giorno, che comporta il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'Allegato 5 alla Parte Terza:
2) trattamento fisico-chimico;

La capacità complessiva di trattamento dell'impianto è pari a 150 Mg/giorno, così suddivisa:
- rifiuti pericolosi: 135 Mg/giorno;
- rifiuti non pericolosi: 15 Mg/giorno.
-

Il quantitativo dei rifiuti adducibili annualmente all'impianto è pari a 35.000 Mg/anno.

2.1. Ubicazione

L'impianto, distinto catastalmente dal mappale 993 del Foglio 1 del Comune di Palmanova è ubicato all'estremità Sud-Ovest della Zona industriale del Comune di Palmanova, classificata nel vigente Piano regolatore Generale Comunale come *Zona D.2.A – Zona Industriale comunale già attuata*.
Le Norme di attuazione come modificate all'art. 18 dalla variante n. 58 vietano i nuovi insediamenti di industrie insalubri di I classe di cui all'elenco del D.M. n. 59/1994, con espresso riferimento alla lettera B) *Prodotti e materiali – punto 100 –101: attività di stoccaggio, trattamento, recupero, riciclaggio e smaltimento di rifiuti, rifiuti pericolosi, oli esausti e rifiuti organici come definiti all'art. 183 del D.Lgs. 03.04.2006 n. 152 e s.m.i.,* "*in considerazione della vicinanza del centro abitato e degli impatti già presenti nella zona a seguito degli impianti già autorizzati*".
L'insediamento insiste su un terreno di circa 7.167 m^2, dei quali il 34%, pari a 2.425 m^2 è costituito da superfici coperte.

L'area è delimitata a nord da Via G. Marinoni (ramo est/ovest – viabilità principale) e ad est dalla Via D. Poveromo. Il lato sud corrisponde al limite della zona industriale di Palmanova; l'area contigua, è sempre di proprietà della scrivente. Le coordinate geografiche del baricentro sono:
- longitudine : 2 387 534 E;
- latitudine : 5 084 836 N.

L'area dell'insediamento risulta essere quasi completamente pavimentata con pavimentazione di tipo industriale in cemento armato, ad eccezione di una limitata area perimetrale, sistemata a verde e dell'area dedicata al serbatoio interrato dell'impianto di distribuzione carburanti destinato al rifornimento dei mezzi aziendali.
La viabilità di accesso è garantita da due strade di interesse regionale (ex strade statali), S.R. 252 "*Napoleonica*" (est/ovest) ed S.R. 352 "*di Grado*" (nord/sud), che consentono il collegamento alla viabilità autostradale (A4 Torino/Trieste e A23 Palmanova/Tarvisio).
L'area industriale si presenta già infrastrutturata ed è dotata di acquedotto, energia elettrica e fognatura.

2.2. Schema funzionale dell'impianto

I rifiuti in ingresso presso l'impianto comprendono due flussi principali: uno costituito dai rifiuti liquidi conferiti con autobotte e/o autocisterna, l'altro comprendente rifiuti sia solidi sia liquidi contenuti in contenitori di vario tipo che vengono conferiti, principalmente con autocarri con pianale, con furgoni o autoarticolati centinati.
Si possono individuare le seguenti aree funzionali:

- Area 0: Servizi e uffici.
- Area 1: Capannone principale
- Area 2: Deposito containers, area lavorazioni e deposito infiammabili
- Area 3: Parco serbatoi e area fanghi.

Il capannone principale prevede tre zone: il lato ovest (Area 0) adibito a servizi ed uffici, una parte intermedia utilizzata per il transito interno, mentre il lato est è adibito allo stoccaggio dei rifiuti in uscita dal prestoccaggio (Area 1.1).
Dopo essere stati sottoposti ai controlli di prestoccaggio, i rifiuti sono collocati nel capannone (Area 1.2), che prevede diversi "blocchi" di stoccaggio dove sono addizionati rifiuti omogenei. Sotto il capannone sono previsti anche due serbatoi ad asse verticale (Area 1.3) per lo stoccaggio, per addizione, di rifiuti liquidi contenenti glicole e soluzioni acquose di scarto.
I rifiuti solidi contenuti in containers scarrabili sono invece destinati ad essere stoccati nel piazzale scoperto (Area 2.2) di fronte al capannone. La parte di piazzale coperta da tettoia, non tamponata sui lati, (Area 2.1) è, invece, dedicata alle eventuali lavorazioni dei rifiuti già in stoccaggio.

Sul lato sud della zona a tettoia si prevede, inoltre, lo stoccaggio dei rifiuti infiammabili (Area 2.3).
I rifiuti liquidi, costituiti da oli ed emulsioni, sono invece destinati alla zona parco serbatoi (Area 3.1).
Completano l'impianto la zona fanghi (Area 3.2) e la zona dedicata all'installazione della centrale termica e del gruppo per il dosaggio dei reattivi utilizzati nel trattamento delle emulsioni (Area 3.4), nonché l'area, originariamente destinata all'evaporatore (area 3.3), impianto attualmente non ancora installato.

Le operazioni autorizzate, come definite negli Allegati B e C alla Parte Quarta del D.lgs. n. 152/2006 sono le seguenti:

Operazioni di smaltimento
D9 trattamento fisico-chimico
D13 raggruppamento preliminare
D14 ricondizionamento preliminare
D15 deposito preliminare

Operazioni di recupero
R12 scambio di rifiuti
R13 messa in riserva di rifiuti

L'attività di gestione rifiuti viene svolta nelle tre aree operative Area 1, Area 2, Area 3 che presentano, allo stato attuale, le seguenti capacità di stoccaggio istantaneo:

Area 1	395	m^3
Area 2	400	m^3
Area 3	1.137,4	m^3

Complessivamente il volume istantaneo stoccabile ammonta a 1.971,20 m^3 così suddiviso:
- rifiuti pericolosi: 1.691,5 m^3
- rifiuti non pericolosi 279,7 m^3

La capacità di trattamento giornaliera autorizzata è di 150 Mg/giorno cosi suddivisa:
- rifiuti pericolosi: 135 Mg/giorno;
- rifiuti non pericolosi 15 Mg/giorno.

Nel complesso il quantitativo di rifiuti adducibili annualmente all'impianto è pari a 35.000 ton/anno.

2.3. Operazioni e miscelazione

All'impianto vengono conferiti prevalentemente rifiuti liquidi tramite autobotte. Con la stessa tipologia di veicolo sono addotti anche i rifiuti fangosi, mentre le altre tipologie di rifiuti sono contenute entro propri imballi (fusti, contenitori stagni scoperti, taniche o semplici scatole e pallettizzati). Per la loro definizione si è fatto riferimento agli imballi previsti dal modulo OCSE per le spedizioni transfrontaliere.
Mentre i rifiuti liquidi (ad esclusione di solventi e vernici, stoccati in un'area apposita) sono trasferiti entro appositi serbatoi, gli altri rifiuti sono assiemati ed accorpati per tipologia, stoccati per la formazione di carichi utili per la spedizione.
Allo stato attuale le apparecchiature originariamente previste ed autorizzate per le operazioni di recupero sui rifiuti solidi, quali tagliafiltri, trituratore, lavafusti, lavapezzi, non risultano installate.

2.3.1. Miscelazione

Al fine di ottenere gli scopi sopra indicati i rifiuti classificati "non pericolosi" sono oggetto di "*miscelazione"*. In tal caso, al rifiuto risultante dalla miscela sarà attribuito il codice CER prevalente. Allo stesso modo si procederà in caso di accorpamento.
Per quel che attiene i rifiuti classificati "pericolosi" che non presentano la stessa caratteristica di pericolosità, la miscelazione viene effettuata al fine di rendere la miscela così ottenuta tecnicamente ed economicamente più facilmente recuperabile oppure smaltibile, ed attribuendo a detta miscela la classe di pericolosità corrispondente alla classe del componente più pericoloso, indipendentemente dalla quantità di detto componente nella miscela stessa.

2.3.2. Operazioni

L'impianto è autorizzato a svolgere le seguenti operazioni (Allegato B ed Allegato C, Parte IV, D.lgs. n. 152/2006 e s.m.i.):

<u>ALLEGATO B</u>

- 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 (ad esempio evaporazione, essiccazione, calcinazione, ecc.);
- D13 Raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12;
- D14 Ricondizionamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D13;
- D15 Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti).

ALLEGATO C

- R12 Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11; (operazioni preliminari precedenti al recupero, incluso il pretrattamento come, tra l'altro, la cernita, la frammentazione, la compattazione, la pellettizzazione, l'essiccazione, la triturazione, il condizionamento, il ricondizionamento, la separazione, il raggruppamento prima di una delle operazioni indicate da R 1 a R 11).
- 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).

2.4. Scarichi idrici

L'impianto non produce effluenti liquidi derivanti da attività interne di trasformazione in quanto le acque di risulta dei processi interni rientrano nel novero dei rifiuti liquidi e come tali vengono gestite.
Sono presenti cinque scarichi in pubblica fognatura:
SN1: acque dei servizi igienici;
SN2: acque di prima pioggia di dilavamento piazzali;
SB1: acque meteoriche intercettate da copertura fabbricato, rete Nord;
SB2: acque di seconda pioggia;
SB3: acque meteoriche intercettate da copertura fabbricato, rete Est.
Nella tabella 3 vengono specificati la frequenza del monitoraggio e le metodiche analitiche di riferimento.
Con Decreto n. 6525/AMB del 16/12/2021 è stata sostituita la Tab. 3 – *Inquinanti monitorati* dell'Allegato C *Piano di Monitoraggio e Controllo* del Decreto n. 4816/AMB del 27/11/2019, mantenere il solo punto di campionamento SN2 (acque di prima pioggia) e di ridurre il numero dei parametri oggetto del monitoraggio periodico

2.4.1. Scelte e parametri

La gestione delle acque derivanti dalle precipitazioni meteoriche risulta essere la seguente:

- Acque meteoriche copertura fabbricati e tettoie: sono convogliate in apposita rete dedicata e non sono sottoposte ad alcun trattamento.
- Acque meteoriche dilavamento restanti parti dell'insediamento (strade, piazzali, bacini): convogliate nella Rete delle acque meteoriche di dilavamento piazzali e viabilità e sottoposte a trattamento. Per questa aliquota la soluzione adottata, a differenza del sistema *first flush* nel quale le APP vengono accumulate in un bacino by-passato a riempimento, con successiva disoleatura delle stesse, ha previsto il trattamento sia delle acque di prima pioggia che di quelle di seconda pioggia, secondo lo schema adottato per le raffinerie di *full retention*. La rete di convogliamento è unica e a gravità e porta di un partitore di portata costituito da una canaletta con due stramazzi in parete sottile: il primo è tarato per il passaggio della portata massima della APP ad un separatore

combinato di Classe I secondo la norma UNI EN 858-1:2005, il secondo sfiora la restante parte ad un ulteriore separatore sempre di Classe I.

Il sistema adottato ha il vantaggio che non solo le APP, ma che tutte le "piogge" siano trattate in un impianto di classe superiore, a garanzia di una efficace rimozione sia delle particelle sospese che degli idrocarburi. Di conseguenza, si determina una portata leggermente più elevata di acque reflue industriali, quelle uscenti dal separatore APP, a favore di una protezione ambientale rafforzata.

In termini di protezione rafforzata, tutti i pozzetti in cui recapitano i pluviali sono dotati di chiusino a tenuta stagna, in modo da evitare che ogni infiltrazione negli stessi delle acque di dilavamento dei piazzali

2.5. Emissioni in atmosfera

L'attività svolta presso l'impianto non produce significative emissioni in atmosfera; sono presenti due punti di emissione:

E1: sfiati serbatoi
E2: generatore di calore (attualmente non in esercizio)

Come accertato nel corso della visita ispettiva ambientale di ARPA FVG e come riportato nel *Rapporto conclusivo dell'attività di controllo ordinario – Anno 2020* datato 02/11/2020 le emissioni dal punto E1 possono essere considerate come sfiati discontinui dovuti al riempimento e svuotamento dei serbatoi all'interno del circuito stesso, durante le operazioni di carico/scarico dei rifiuti liquidi. Per tale ragione nel rapporto "s*i propone di sostituire il monitoraggio al punto E1, considerato che si tratta del convogliamento di sfiati senza aspirazione forzata e che i tempi di campionamento sono inferiori a quelli previsti dalle norme, con un'idonea manutenzione dell'impianto di trattamento, mantenendo l'attuale periodicità prevista nella tab. 2 del PMC del decreto AIA n. 4816 del 28/11/2019*".

Tale indicazione è stata richiamata nella richiesta di modifica, da parte della scrivente Società, del Piano di monitoraggio e controllo, il cui procedimento amministrativo è stato dapprima completato e comunicato dal Servizio competente con nota prot. n. 3544 del 20/01/2021 e successivamente ratificato, a seguito di ulteriore richiesta di aggiornamento da parte del Gestore, con Decreto n. 6525/AMB del 16/12/2021.

3. PROCESSO OPERATIVO

In linea generale i processi operativi possono essere schematizzati come segue:

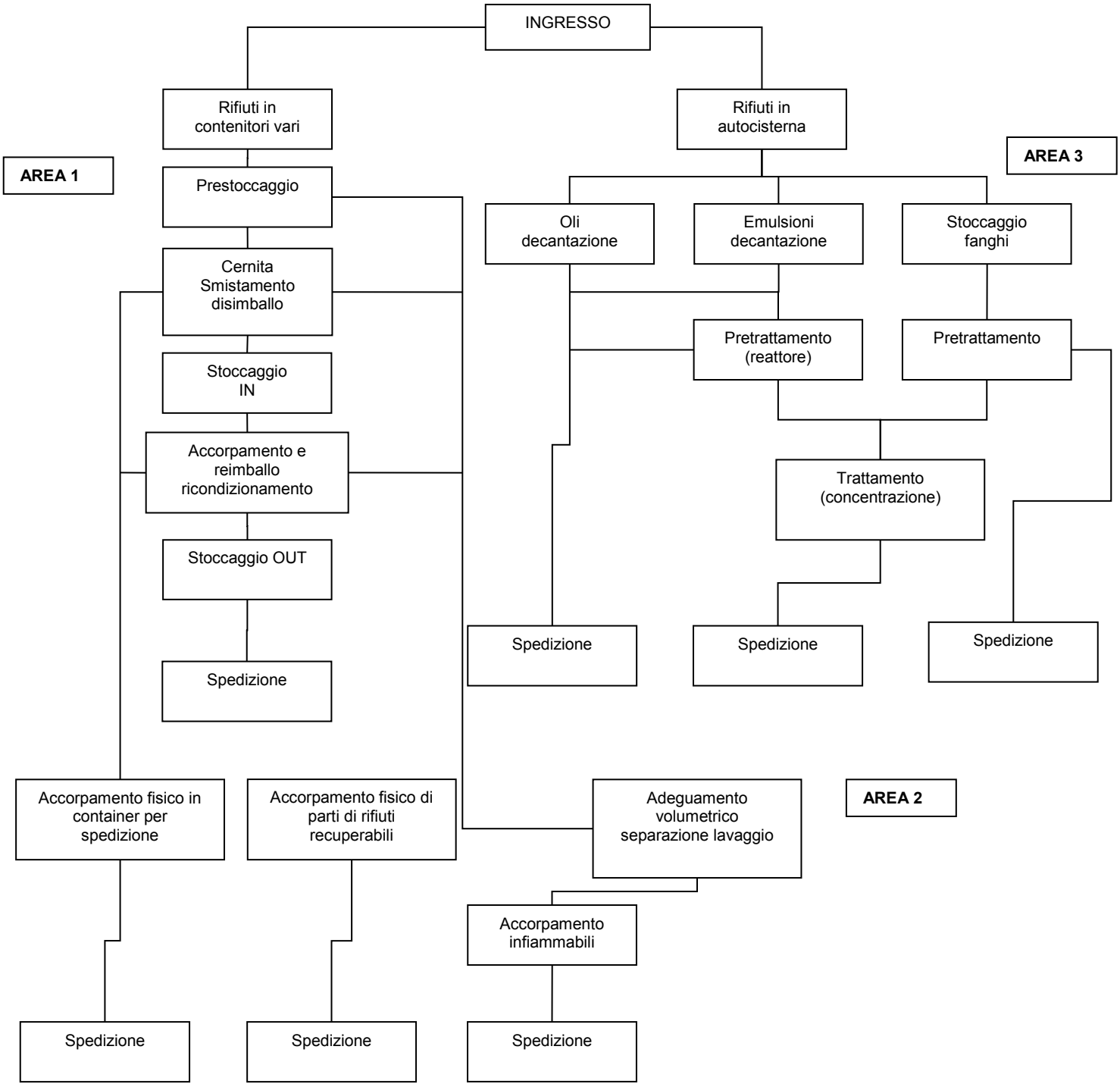


Figura 1 – Diagramma a blocchi del processo di trattamento e recupero

4. MODIFICHE IN PROGETTO

Il gestore dell'impianto propone le seguenti modifiche:

1) Variazione della capacità complessiva di trattamento dell'impianto dagli attuali 150 Mg/giorno a 190 Mg/giorno, suddivisi in:
   - rifiuti pericolosi: 144 Mg/giorno;
   - rifiuti non pericolosi: 46 Mg/giorno.

2) Variazione del quantitativo dei rifiuti adducibili all'impianto, attualmente indicato, al punto **1.1 MODIFICHE AL QUANTITATIVO DEI RIFIUTI ADDUCIBILI** del Decreto n. 6525/AMB del 16/12/2021, in 35.000 ton/anno, portandolo a 47.500 ton/anno.

Le suddette modifiche trovano motivazione da un lato per valorizzare e sfruttare in maniera compiuta le attuali infrastrutture e potenzialità impiantistiche, dall'altro per garantire un migliore e più puntuale servizio di raccolta e gestione dei rifiuti sia per l'utenza attualmente servita che per la nuova clientela, in costante crescita. Tali modifiche non prevedono e non richiedono adeguamenti impiantistici e/o tecnologici rispetto a quanto attualmente già autorizzato.

3) Variazione della capacità di stoccaggio istantaneo dell'Area 2, attualmente indicata, nell'**Allegato B** del Decreto 4816/AMB del 28/11/2019, in 400 mc, portandolo a 530 mc.

La suddetta modifica ha lo scopo di utilizzare e sfruttare in maniera più razionale lo spazio disponibile all'interno dell'insediamento ed in particolare il volume di stoccaggio istantaneo nell'Area 2. La presente modifica, peraltro, consentirebbe una migliore gestione operativa, soprattutto in relazione ai rifiuti confezionati, permettendo di minimizzare le operazioni di movimentazione interna, di razionalizzare le operazioni di carico/scarico, di ottimizzare l'organizzazione dei viaggi in uscita verso i poli di smaltimento/recupero esterni.
Tale modifica non prevede alcuna variazione impiantistica od ampliamento, ma soltanto una diversa e migliore utilizzazione degli spazi esistenti, ottenibile con una diversa disposizione degli attuali container scarrabili in modo da ricavare spazio per la collocazione di ulteriori contenitori (container scarrabili, contenitori di varia tipologia e dimensione, fusti pallettizzati, ecc.) per lo stoccaggio in sicurezza dei rifiuti.

4) Aggiornamento dell'elenco dei codici EER autorizzati con l'inserimento dei seguenti nuovi codici EER: 03.01.05; 06.05.02*; 06.05.03; 10.01.18*; 10.02.12; 16.03.03*; 16.03.04; 16.03.05*; 16.03.06; 17.02.01; 17.06.03*; 17.06.04; 17.08.02; 17.09.03*; 17.09.04; 19.08.07; 20.03.07.

La modifica proposta relativa all'aggiornamento dell'elenco dei codici EER autorizzati con l'aggiunta di quelli sopra elencati, trova le sue motivazioni innanzitutto nell'esigenza di fornire un servizio completo all'utenza (soprattutto l'utenza relativa alla microraccolta) offrendo la possibilità di ritirare, assieme ai rifiuti già autorizzati presso l'impianto, altri rifiuti che attualmente la società dirotta verso altri impianti.

5) Aggiornamento delle classi HP dei rifiuti pericolosi all'interno dei gruppi di miscelazione, come meglio specificato nell'Allegato 1 "*Riepilogo EER-HP-Aree-Operazioni-Gruppi*".

La presente proposta di modifica trova la sua motivazione nella necessità di rispondere alle esigenze dei clienti/produttori di rifiuti pericolosi del bacino di utenza dell'impianto che talvolta, in qualità di produttori, hanno dovuto aggiornare le classi di pericolo dei propri rifiuti sia in conseguenza dell'evoluzione normativa circa l'attribuzione delle classi di pericolo ai rifiuti, sia per variazioni ai propri cicli di produzione interna. Da ciò l'esigenza, da parte del nostro impianto, di aggiornare le classi di pericolo all'interno dei gruppi di miscelazione.

6) Aggiornamento della collocazione dei rifiuti nelle diverse Aree di impianto, come meglio specificato nell'Allegato 1 "*Riepilogo EER-HP-Aree-Operazioni-Gruppi*".
7) Aggiornamento delle operazioni eseguibili sui rifiuti gestiti, come meglio specificato nell'Allegato 1 "*Riepilogo EER-HP-Aree-Operazioni-Gruppi*".

Nell'ambito delle operazioni già autorizzate, le suddette modifiche hanno lo scopo di razionalizzare ed ottimizzare lo stoccaggio e la gestione di alcune tipologie di rifiuti che, seppur classificati con lo stesso codice EER, possono essere confezionati in modalità differente (es.: fusti, cisternette, sfusi), oppure possono presentare stati fisici diversi o ancora, a seconda delle caratteristiche chimiche, possono essere destinati ad operazioni di smaltimento differenti. Per quanto sopra il rifiuto codificato con medesimo codice EER può essere sottoposto a linee di gestione interna diverse e stoccato in aree differenti dell'impianto.

8) Aggiornamento dei gruppi di miscelazione, come meglio specificato nell'Allegato 2 "*Gruppi di Miscelazione Rifiuti Pericolosi* e *Gruppi Miscelazione Rifiuti Non pericolosi*".

La suddetta modifica riguarda:

- (ii) l'accorpamento dei precedenti Gruppi di miscelazione rifiuti pericolosi n.21 e n.22 nel nuovo Gruppo di Miscelazione rifiuti pericolosi denominato *"Gruppo 21 P (ex 21 P + ex 22 P) – Fanghi residuati da autolavaggi, officine, disoleatori, depurazione dell'acqua"* e la conseguente ri-numerazione dei gruppi stessi.
- (ii) la ri-denominazione del gruppo di miscelazione rifiuti non pericolosi n.5 come segue: "*Gruppo 5 NP – Fanghi derivanti da acque reflue industriali e soluzioni di lavaggio*"; la ri-denominazione del gruppo di miscelazione rifiuti pericolosi n.17 come segue: "*Gruppo 17 P – Terre, inerti, materiali da costruzione contaminati*";
- (iii) l'inserimento, per affinità tipologica o di gestione, di alcuni rifiuti (codici EER) all'interno di Gruppi di Miscelazione che prima non li comprendevano.

Le suddette modifiche non comportano variazioni alle attività svolte nell'ambito dell'autorizzazione integrata ambientale, come individuate ai seguenti punti dell'Allegato VIII, Parte II del D.lgs. n. 152/2006:

5.1. Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività:
b) trattamento fisico-chimico;

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

5.3. lettera a) Lo smaltimento dei rifiuti non pericolosi, con capacità superiore a 50 Mg al giorno, che comporta il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'Allegato 5 alla Parte Terza:
2) trattamento fisico-chimico;

Tali modifiche non comporteranno alcun mutamento fisico del sito né alcuna modifica impiantistica e/o tecnologica rispetto a quanto già attualmente autorizzato.
Si può affermare che per quanto sopra esposto, il fattore di utilizzo rimane invariato e che, pertanto, il consumo di risorse rispetto all'attuale situazione si può ritenere sostanzialmente immutato.
La realizzazione del progetto non prevede opere di natura edile, né la produzione di rifiuti da attività di costruzione e demolizione.
Durante la fase di esercizio o di smantellamento, non si prevede la produzione di rifiuti in quantità o di tipologia diversa rispetto alla situazione attuale in quanto le modifiche proposte non comportano implementazioni impiantistiche.
Le modifiche proposte non si configurano come variazioni sostanziali delle caratteristiche o del funzionamento dell'impianto, in quanto pur prevedendo un incremento delle capacità di trattamento ed un aumento del volume di stoccaggio istantaneo nell'Area 2 non ricadono nell'ambito delle modifiche sostanziali e non generano impatti significativi o negativi né sull'ambiente né sulla salute umana.

5. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il piano di monitoraggio e controllo stabilisce la frequenza e la modalità di autocontrollo che devono essere adottate da parte del Gestore e l'attività svolta dalle Autorità di controllo.

6. PARAMETRI DA MONITORARE

6.1. Aria

L'attività svolta presso l'impianto non produce significative emissioni in atmosfera; sono stati individuati due punti di emissione:

E1: sfiati serbatoi
E2: generatore di calore (attualmente non in esercizio)

Come accertato nel corso della visita ispettiva ambientale di ARPA FVG e come riportato nel *Rapporto conclusivo dell'attività di controllo ordinario – Anno 2020* datato 02/11/2020 le emissioni dal punto E1 possono essere considerate come sfiati discontinui dovuti al riempimento e svuotamento dei serbatoi all'interno del circuito stesso, durante le operazioni di carico/scarico dei rifiuti liquidi.

6.2. Odori

Qualora si presentassero segnalazioni di molestie olfattive presso recettori sensibili riconducibili all'attività dell'installazione, il Gestore dovrà effettuare il monitoraggio degli odori con modalità da concordare con ARPA FVG.

6.3. Acqua

L'impianto non produce effluenti liquidi derivanti da attività interne di trasformazione in quanto le acque di risulta dei processi interni rientrano nel novero dei rifiuti liquidi e come tali vengono gestite.
Sono presenti cinque scarichi in pubblica fognatura:
SN1: acque dei servizi igienici;
SN2: acque di prima pioggia di dilavamento piazzali;
SB1: acque meteoriche intercettate da copertura fabbricato, rete Nord;
SB2: acque di seconda pioggia;
SB3: acque meteoriche intercettate da copertura fabbricato, rete Est.
Con Decreto n. 6525/AMB del 16/12/2021 è stato mantenuto il solo punto di campionamento SN2 (acque di prima pioggia) ed è stato ridotto il numero dei parametri oggetto del monitoraggio periodico.

6.4. Rumore

Le misure fonometriche, presso il perimetro dell'insediamento, saranno effettuate in occasione di modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno.
Le postazioni di misura individuate per l'effettuazione delle campagne di verifica, sono le seguenti e potranno essere, eventualmente modificate, in accordo con ARPA FVG.

- **Punto 1:** Via Zanon, angolo sud-ovest zona industriale di Palmanova.
- **Punto 2:** Via Poveromo, all'altezza dello scarico SB2.
- **Punto 3:** perimetro sud dell'insediamento all'altezza dei vani tecnici.

6.5. Acque sotterranee e suolo

Gli esiti dell'attività di screening effettuata secondo le linee guida ARPA FVG LG 25.01 Ed. 2- Rev. 1 – 16.10.2020 *Verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento*, hanno determinato la non assoggettabilità alla redazione della Relazione di riferimento.
Le modalità di gestione dei rifiuti e delle materie prime viene effettuata su area impermeabilizzata ad eccezione della sola operazione di rifornimento della cisterna interrata a servizio dell'impianto di distribuzione carburanti.
Si ritiene che, come dimostrato nell'elaborato *Relazione di riferimento - Verifica di assoggettabilità*, la sola operazione di rifornimento con autobotte non costituisca un potenziale rischio per le matrici suolo e acque sotterranee per le seguenti ragioni:

- lo stoccaggio della sostanza avviene in un serbatoio interrato, in contenitore omologato alle norme di riferimento vigenti;
- le operazioni di rifornimento con autobotte vengono effettuate sporadicamente, con frequenza dell'ordine del mese;
- la movimentazione dei mezzi adibiti al trasporto ed al caricamento della sostanza avviene sempre su aree pavimentate e presidiate;
- le operazioni di rifornimento dei mezzi aziendali avvengono su area pavimentata dotata di sistema per il trattamento sia delle acque di prima pioggia sia di quelle di seconda pioggia, a garanzia di una efficace rimozione tanto delle particelle sospese, che degli idrocarburi;
- in caso di fuoriuscite accidentali di sostanze pericolose inquinanti sono applicate le modalità operative indicate nel Piano di gestione delle emergenze aziendale;

6.5.1. Verifiche e controlli

Per quanto sopra esposto, in applicazione delle procedure di cui alle linee guida ARPA FVG LG 25.02 Ed. 1 rev. 1 26.02.21 *Monitoraggi aggiuntivi per gli stabilimenti AIA ai sensi dell'art. 29 sexies comma 6 bis del D.Lgs 152/06 e s.m.i.*, si propone di mantenere il

seguente programma di controlli, già adottato dalla scrivente per effetto della implementazione del sistema di gestione delle erogazioni del distributore carburanti:

- Sistema di monitoraggio delle perdite in continuo, mediante controllo dell'intercapedine;
- Utilizzo di software di gestione del carburante erogato e del livello della sostanza del serbatoio;
- Verifica periodica con asta metrica del livello del carburante nel serbatoio, registrazione della misura e controllo dei quantitativi di carico/scarico, anche a fini fiscali.

Relativamente alla verifica di impermeabilità delle aree pavimentate e delle vasche interrate, si evidenzia quanto segue:

- le pavimentazioni dell'insediamento sono di tipo industriale, realizzate in cemento armato dello spessore 20 cm (ulteriori 30 cm di rinforzo per la soletta dell'area serbatoi), impermeabilizzate mediante interposizione di barriera al vapore con foglio di polietilene, rifinite con trattamento anti olio a base di apposite resine.
- le vasche interrate (vasca fanghi, vasca emulsioni) sono realizzate in cemento armato dello spessore di 30 cm, impermeabilizzate mediante interposizione di barriera al vapore con foglio in polietilene, rifinite con trattamento anti olio a base di apposite resine. Inoltre, le vasche sono dotate di rivestimento in acciao inox munito di intercapedine per il controllo di eventuali perdite.

In ragione del periodo di funzionamento dell'impianto (l'insediamento è entrato in esercizio il 1° marzo 2016) si ritiene che in relazione alle tipologie di rifiuti gestiti, alle caratteristiche costruttive degli elementi strutturali e non, delle apparecchiature e degli impianti, nonché dei sistemi di controllo adottati, possa essere considerato sufficientemente cautelativo continuare ad adottare i criteri e le modalità di controllo di cui alla Tabella 4 - *Controlli sugli impianti, macchine, sistemi, punti critici* del presente Piano di Monitoraggio e Controllo, come aggiornato per effetto delle modifiche intervenute in fase di esercizio.

7. APPLICABILITA' MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

L'azienda è certificata UNI EN ISO 14001:2015 ed è dotata di sistema di gestione ambientale. che prevede procedure specifiche per la movimentazione ed il trasferimento dei rifiuti, la corretta archiviazione di tutte le informazioni utili alla tracciabilità di tutti i rifiuti gestiti, alla tenuta del magazzino e alla verifica delle giacenze.

Le suddette operazioni sono effettuate da personale qualificato e formato; trattandosi, inoltre, di impianto di recente realizzazione, la configurazione impiantistica stessa è stata implementata al fine di limitare i potenziali impatti ambientali, anche in caso di inconvenienti e/o incidenti.

L'impianto è suddiviso in tre aree di stoccaggio/lavorazione ben definite; per ciascuna area sono identificati i codici EER ivi stoccabili; tutti i rifiuti gestiti, in funzione del loro stato fisico e delle loro caratteristiche, sono stoccati in contenitori idonei ed omologati (fusti, cisternette, container scarrabili, serbatoi) che ne garantiscono la segregazione. Ogni area di stoccaggio è munita di apposita cartellonistica che riporta la denominazione dell'area e l'elenco dei

rifiuti (codici EER) di pertinenza; le procedure di gestione ed il sistema gestionale di cui l'impianto è dotato consentono di mappare le giacenze e l'ubicazione dei rifiuti stoccati.
L'impianto non genera acque di processo, né produce emissioni in atmosfera; gli unici scarichi gassosi sono quelli derivanti dagli sfiati dei serbatori durante le operazioni (discontinue) di carico e scarico dai serbatoi all'interno del circuito chiuso costituito da pompe di travaso, tubazioni e serbatoi medesimi
L'impianto gestisce prevalentemente rifiuti pericolosi; le aree di stoccaggio, lavorazione e movimentazione sono state concepite, progettate e realizzate al fine di garantire i più elevati standard di sicurezza sia dal punto di vista della tutela ambientale che dal punto di vista della tutela della salute e sicurezza nei luoghi di lavoro.
L'impianto è dotato di recinzioni perimetrali e sistema di sorveglianza con controllo da remoto; è inoltre attivo un servizio di sorveglianza notturna comprendente anche il rilevamento, con termocamera, di eventuali anomalie di temperatura nella massa di rifiuti in deposito; l'impianto è dotato di apposita rete idrica antincendio e relativi presidi antincendio.
L'impianto è dotato di un sistema di gestione delle emergenze che consente di intervenire prontamente nel caso si verifichino situazioni di criticità attraverso l'impiego di materiali e mezzi in grado di ridurre gli effetti derivanti da eventuali sversamenti di natura accidentale.