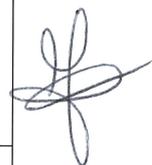


	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT Relazione tecnica	Rev.04
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021



Istanza di Modifica sostanziale/Riesame Provvedimento Unico 62/17 e da ultimo Provvedimento Unico 115/2019 attualmente vigente.

Effettuata ai sensi del D.Lgs. 162/2006 e smi art. 29 nonies per le operazioni R3, R4, R5, R12, R13 e D9, D13, D14, D15 per rifiuti pericolosi e non pericolosi per installazioni esistenti.

Tale modifica comporta, razionalizzazione, separazione e precisazioni relativamente alle operazioni già autorizzate.

Viene inoltre presentata richiesta di inserimento di alcuni codici EER e l'integrazione di alcune operazioni non comportanti l'avvio di nuove attività IPPC rispetto a quelle attualmente autorizzate, come da Provvedimento Unico AIA 62/17 del 20 marzo 2017 e costituisce relazione tecnica finale coordinata con le modifiche succedutesi.

Le nuove attività di cui si richiede l'integrazione sono già state valutate positivamente ed approvate a livello di VIA, ma non concesse a livello di AIA, in fase del primo rilascio autorizzativo, causa non sufficienti chiarimenti tecnici forniti all'autorità competente che vengono integrati nelle specifiche relazioni tecniche.

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT Relazione tecnica	Rev.04
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

Elenco documenti contenuti nell' **Allegato 1 “Relazione tecnica con indicazione delle modifiche”**:

- 1. Relazione Tecnica Rev.03 sostituisce Relazione Tecnica Rev.02 consegnata a Marzo 2016
- 1.1 Controllo incidenti rilevanti – Seveso
- 1.2 Studio Impatto Ambientale
- A14.1 Correlazione attrezzature/impianti e operazioni
- A14.2 Correlazione attrezzature/impianti ed aree

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT Relazione tecnica	Rev.04
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

Sommaro

PREMESSA	5
1 INTRODUZIONE	9
1.1 <i>Quadro riassuntivo della richiesta rispetto all'autorizzazione</i>	<i>11</i>
1.2 <i>Identificazione dell'installazione.....</i>	<i>12</i>
2 INQUADRAMENTO TERRITORIALE E URBANISTICO DELL'IMPIANTO	15
3 RELAZIONE GENERALE DELL'ATTIVITÀ AZIENDALE	16
4 DESCRIZIONE DELL'INSTALLAZIONE.....	16
4.1 <i>Professionalità.....</i>	<i>18</i>
5 ATTIVITÀ PRODUTTIVE DELLA VINCENZO FAGIOLI SRL	19
5.1 <i>Quantitativi e attività già autorizzate.....</i>	<i>19</i>
5.1.1 <i>Attività di Smaltimento</i>	<i>19</i>
5.1.2 <i>Attività di Recupero.....</i>	<i>19</i>
5.2 <i>Codifiche dei rifiuti/operazioni autorizzate/operazioni da autorizzare</i>	<i>20</i>
5.3 <i>Schemi a blocchi</i>	<i>22</i>
5.4 <i>Descrizione attività propedeutiche finalizzate all'accettazione del rifiuto.....</i>	<i>26</i>
5.5 <i>Modalità di effettuazione delle operazioni di trattamento</i>	<i>26</i>
5.6 <i>Diminuzione delle quantità di rifiuti destinati allo smaltimento</i>	<i>26</i>
5.7 <i>Operazioni la diminuzione e/o eliminazione di pericolosità nelle operazioni di smaltimento e/o recupero ai fini di una maggiore sicurezza.....</i>	<i>27</i>
5.8 <i>Operazioni di recupero – smaltimento</i>	<i>28</i>
5.8.1 <i>D15 - Deposito Preliminare- operazione già autorizzata e non modificata.....</i>	<i>28</i>
5.8.2 <i>D14 - Ricondizionamento preliminare - operazione autorizzata e non modificata.....</i>	<i>29</i>
5.8.3 <i>D13 - Raggruppamento Preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12 - operazione già autorizzata e non modificata</i>	<i>29</i>
5.8.4 <i>D13 - Miscelazione - richiesta di modifica</i>	<i>31</i>
5.8.5 <i>D9 - Stabilizzazione/solidificazione - richiesta di integrazione con possibilità di miscelazione in deroga</i>	<i>32</i>
5.8.6 <i>D9 - Riduzione Cromati - operazione già autorizzata</i>	<i>33</i>
5.8.7 <i>D9 - Neutralizzazione - operazione già autorizzata</i>	<i>33</i>
5.8.8 <i>D9 - Trattamento tecnologico in deroga (art.187 comma 2 Dlgs 152/2006 e smi.) -richiesta di integrazione con miscelazione in deroga</i>	<i>34</i>
5.8.9 <i>R13 - Messa in riserva di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate da R1 a R12- operazione già autorizzata e non modificata</i>	<i>35</i>
5.8.10 <i>R12 - Ricondizionamento preliminare - operazione autorizzata</i>	<i>36</i>
5.8.11 <i>R12 - Trattamento Tecnologico in deroga (art.187 comma 2 Dlgs 152/2006 e smi.)- Richiesta di modifica con possibilità di miscelazione in deroga</i>	<i>36</i>
5.8.12 <i>R12 - Raggruppamento - operazione già autorizzata</i>	<i>37</i>
5.8.13 <i>R12 – Miscelazione- Richiesta di modifica con miscelazione in deroga</i>	<i>37</i>
5.8.14 <i>R5 - Riciclo/Recupero di altre sostanze inorganiche- operazione già autorizzata</i>	<i>37</i>
5.8.15 <i>R4 - Riciclaggio/Recupero dei Metalli o dei Composti Metallici - operazione già autorizzata</i>	<i>38</i>

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT Relazione tecnica	Rev.04
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

5.8.16	R3 - Riciclo/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi - operazione già autorizzata	38
5.8.17	R3 R4 - Lavaggio e bonifica- richiesta di modifica	38
6	ATTREZZATURE FISSE E MOBILI	38
7	MATERIE PRIME	38
8	ENERGIA	38
8.1	<i>Produzione di energia</i>	38
8.2	<i>Consumi di energia</i>	38
9	RIFIUTI	39
10	MATRICI AMBIENTALI	39
10.1	<i>Emissioni</i>	40
10.1.1	Emissioni sonore	40
10.1.2	Emissioni al suolo e sottosuolo	40
10.1.3	Emissioni in atmosfera	41
10.1.4	Emissioni in acqua	42
10.1.4.1	Scarichi idrici	42
11	MISURE DI SICUREZZA, PRECAUZIONALI PER LA SALVAGUARDIA E LA SALUTE DEI LAVORATORI E DI MITIGAZIONE DELLE MATRICI AMBIENTALI	43
11.1	<i>Misure di mitigazione</i>	44
11.1.1	Paesaggio	45
12	VERIFICA RISCHI DI INCIDENTI RILEVANTI	45

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT Relazione tecnica	Rev.04
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

PREMESSA

L'attività di gestione rifiuti, costituisce attività di pubblico interesse e pertanto deve essere improntata al raggiungimento degli obiettivi indicati nei 49 considerando che l'Unione Europea ha indicato in premessa nella direttiva 2008/98/CE e smi.

L'attività di gestione implica tutta una serie di operazioni complesse che possono essere adottate singolarmente o in combinazione delle stesse. Più precisamente le operazioni di gestione dei rifiuti autorizzate secondo il dettato del D.Lgs. 152/2006 e smi debbono essere improntate al rispetto normativo previsto dall'articolo 4 della direttiva 2008/98/CE e smi, e pertanto debbono andare nella direzione della gerarchia dei rifiuti e quindi di permettere in via prioritaria di evitare la produzione di rifiuti e successivamente quella di cercare di recuperare ove possibile ed in ultima analisi lo smaltimento. Tale gerarchia prevede che a livello operativo debbano essere applicate in ordine di priorità le seguenti operazioni come da figura:

LA GERARCHIA DELLA GESTIONE DEI RIFIUTI



	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT Relazione tecnica	Rev.04
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

E precisamente debbano essere favoriti:

1. Prevenzione;
2. Preparazione per riutilizzo;
3. Riciclo;
4. Recupero di altro tipo, per esempio recupero di energia;
5. Smaltimento (che include la discarica e l'incenerimento senza recupero di energia).

Considerando che i rifiuti sono inerenti a qualsiasi processo industriale e normalmente la produzione non può essere evitata, e che l'uso di prodotti da parte della società porta alla produzione di rifiuti e, in molti casi questi tipi di rifiuti non potendo essere riutilizzati nei cicli produttivi interni debbono essere inviati presso impianti di gestione, esterni al sito produttivo per essere sottoposti a trattamento.

Considerando che il trattamento dei rifiuti dipende di norma dal tipo di rifiuto e dalla natura oltre che dalla destinazione successiva.

Tenendo presente che sono state emanate in data 10 agosto 2018 le nuove BAT sulla gestione dei rifiuti le quali si occupano del raggiungimento di determinati obiettivi definendo in linea di principio e dove applicabili l'obbligo dell'adozione delle migliori tecnologie esistenti a costi economicamente sostenibili.

Tali BAT individuate dalla decisione della Commissione Europea del 10 agosto 2018, n. 2018/1147/UE, sono fondamentali per almeno tre motivi:

1. La definizione delle BAT non è un processo solo tecnico o burocratico ma è frutto di un lungo e articolato dibattito tra tutti gli interessati, comprese le associazioni ambientaliste, alla cui base sono posti rigorosi strumenti scientifici prodotti dall'istituto di ricerca Europeo JRC.
2. Lo studio delle BAT ha sempre il pregio di considerare un determinato ciclo produttivo, ed in questo caso quello che attiene alla gestione di taluni impianti di trattamento rifiuti. Nel suo complesso, nessun aspetto viene tralasciato: acqua, aria, suolo, odori, consumo di energia, organizzazione aziendale fanno parte di un unico insieme necessario per garantire la tutela ambientale.
3. Tra gli obblighi, oltre a quello di applicare tutte le misure possibili per la limitazione dell'impatto ambientale sempre a costi sostenibili, vi è anche quello relativo all'utilizzo delle migliori tecniche disponibili, indicate con l'acronimo *BAT* (Best Available Techniques, migliori tecniche disponibili, note anche come *BATC* ovvero *BAT Conclusion*) sulla base delle quali vengono poi rilasciate le autorizzazioni, da parte delle autorità competenti degli stati membri.

Gli obiettivi indicati dalle BAT tengono conto di quanto previsto dalle seguenti normative:

- Direttiva 2010/75/UE,
- Direttiva 1999/31/CE,
- Direttiva 91/271/CE,
- Direttiva 2012/19/CE, del Regolamento (CE) n. 850/2004

da esse traggono le ragioni di base che introducono alle operazioni di trattamento dei rifiuti che possono essere così riassunte:

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT Relazione tecnica	Rev.04
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

- a. ridurre la natura pericolosa dei rifiuti;
- b. separare i rifiuti nei suoi singoli componenti, ove possibile, in modo tale che successivamente alcuni di loro o tutti possono quindi essere destinati ad un ulteriore uso / trattamento, recupero;
- c. ridurre la quantità di rifiuti che devono essere infine inviati allo smaltimento;
- d. trasformare i rifiuti in materiale utile (EOW);
- e. Tutte le operazioni di gestione rifiuti saranno svolte in conformità alle migliori tecniche disponibili di cui all' articolo 183, comma 1, lettera nn (come definite all'articolo 5, comma 1 lettera 1-ter del D.lgs 152/2006 e smi.

Sulla base di tale premessa e sulla base di quanto emerso dalla conferenza dei servizi relativamente alla richiesta di modifica non sostanziale presentata dall'azienda in data 31.07.2020 ed al successivo verbale della conferenza dei servizi datato 24/09/2020, alla documentazione di istanza di riesame e modifica sostanziale presentata in data 23/12/2020 ed alle successive conferenze dei servizi concluse con il verbale n.7 del 3/6/2021 l'azienda presenta nuovamente la seguente relazione tecnica generale che illustra sinteticamente le modifiche e le integrazioni richieste oltre che l'adeguamento alle nuove BAT e la relativa documentazione come previsto dal sito della provincia.

1. IPPC: 5.1: Trattamento fisico-chimico – **D9 STABILIZZAZIONE SOLIDIFICAZIONE - operazione integrata**: *Operazione precedentemente approvata a livello di VIA, ma non concessa a livello di AIA come da provvedimento unico 62/17 - riorganizzazione aree ed attrezzature e precisazioni a livello operativo e costituisce modifica al provvedimento -Vedi relazione tecnica n.1*
2. IPPC 5.1: Trattamento fisico-chimico – **D9 NEUTRALIZZAZIONE PRECIPITAZIONE** – *richiesta modifica prescrizioni, riorganizzazione aree ed attrezzature, senza nessuna modifica sia sostanziale che operativa - vedi relazione tecnica n.2*
3. IPPC 5.1: Trattamento fisico-chimico – **D9 RIDUZIONE DEI CROMATI** – *richiesta modifica prescrizioni-riorganizzazione aree ed attrezzature, senza nessuna modifica sia sostanziale che operativa - vedi relazione tecnica n.3*
4. IPPC 5.1 – 5.3: Trattamento fisico-chimico – **D9 TRATTAMENTO TECNOLOGICO** operazione integrata: *Operazione precedentemente approvata a livello di VIA, ma non concessa a livello di AIA come da provvedimento unico 62/17- riorganizzazione aree ed attrezzature e precisazioni a livello operativo e costituisce modifica al provvedimento -Vedi relazione tecnica n.4*
5. IPPC 5.1 – 5.3: **D13 DOSAGGIO E MISCELATURA** – *operazione già autorizzata, che riporta riorganizzazione aree, attrezzature, senza nessuna modifica sia sostanziale che operativa, su cui si richiede eliminazione divieto di miscelazione in deroga e costituisce modifica al provvedimento -Vedi relazione tecnica n.5*
6. NO IPPC: **D13 RAGGRUPPAMENTO PRELIMINARE** – *riorganizzazione aree ed attrezzature, senza nessuna modifica sia sostanziale che operativa - Vedi relazione tecnica n.6*
7. IPPC 5.1 – 5.3: **D14 RICONDIZIONAMENTO** – *riorganizzazione aree ed attrezzature, senza nessuna modifica sia sostanziale che operativa - Vedi relazione tecnica n.7*

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT	Rev.04
	Relazione tecnica	
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

8. IPPC 5.5: **D15 DEPOSITO PRELIMINARE** - *riorganizzazione aree ed attrezzature, senza nessuna modifica sia sostanziale che operativa* -Vedi relazione tecnica n. 8
9. NO IPPC: **R3 R4 Lavaggio e bonifica** – *operazione già autorizzata ma non specificata nel provvedimento unico 62/17. Si richiede possibilità di effettuare il lavaggio anche su singole parti metalliche o attrezzature contaminate - riorganizzazione aree ed attrezzature* - Vedi relazione tecnica n.9
10. NO IPPC: **R3 RECUPERO DELLE SOSTANZE ORGANICHE NON UTILIZZATE COME SOLVENTI** - *riorganizzazione aree ed attrezzature, senza nessuna modifica sia sostanziale che operativa* - Vedi relazione tecnica n.10
11. NO IPPC: **R4 RICICLAGGIO/RECUPERO DEI METALLI E DEI COMPOSTI METALLICI** - *riorganizzazione aree ed attrezzature, senza nessuna modifica sia sostanziale che operativa* - Vedi relazione tecnica n.11
12. NO IPPC: **R5 RICICLAGGIO/RECUPERO DI ALTRE SOSTANZE INORGANICHE** - *riorganizzazione aree ed attrezzature, senza nessuna modifica sia sostanziale che operativa* - Vedi relazione tecnica n.12
13. NO IPPC: **R12 RAGGRUPPAMENTO PRELIMINARE** – *riorganizzazione aree ed attrezzature, senza nessuna modifica sia sostanziale che operativa* - Vedi relazione tecnica n.13
14. IPPC 5.1 – 5.3: Trattamento fisico-chimico – **R12 TRATTAMENTO TECNOLOGICO** – *operazione già autorizzata su cui si richiede eliminazione divieto di miscelazione in deroga - riorganizzazione aree ed attrezzature* e costituisce modifica al provvedimento- Vedi relazione tecnica n.14
15. IPPC 5.1 – 5.3: **R12 - RICONDIZIONAMENTO** prima di una delle altre attività di cui all'Allegato I punti 5.1 e 5.2 della Direttiva 2010/75/UE R – *operazione già autorizzata- riorganizzazione aree ed attrezzature, senza nessuna modifica sia sostanziale che operativa* - Vedi relazione tecnica n.15
16. IPPC 5.1 – 5.3: **R12 DOSAGGIO O MISCELATURA** eseguiti prima di una delle altre attività di cui all'Allegato I punti 5.1 e 5.2 della Direttiva 2010/75/UE - *operazione già autorizzata su cui si richiede eliminazione divieto di miscelazione in deroga - riorganizzazione aree ed attrezzature, su cui si richiede eliminazione divieto di miscelazione in deroga e costituisce modifica al provvedimento* - Vedi relazione tecnica n.16
17. IPPC 5.5: **R13 MESSA IN RISERVA DI RIFIUTI** per sottoporli ad una delle operazioni indicate nei punti da R1 ad R12 – *operazione già autorizzata - riorganizzazione aree ed attrezzature, senza nessuna modifica sia sostanziale che operativa* - Vedi relazione tecnica n.17

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT Relazione tecnica	Rev.04
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

1 INTRODUZIONE

Considerando che il 4 marzo 2019, la Commissione europea ha adottato una relazione globale sull'attuazione del piano d'azione per l'economia circolare dove, essa viene spiegata come un'economia "dove il valore di prodotti, materiali e risorse è mantenuto nell'economia per tutto il tempo possibile e la generazione di rifiuti ridotta al minimo e quindi nel caso di impossibilità di evitarlo, si dovrà cercare di perseguire quanto previsto dall'articolo 4 della Direttiva 2008/98/CE ed smi" al fine di generare ove possibile altri materiali riciclati per la produzione di materie prime.

Dal combinato disposto della direttiva 2008/98/CE ed smi e dalle nuove BAT, la cui adozione è prevista entro quattro anni dalla data di pubblicazione sulla gazzetta ufficiale europea, l'azienda Vincenzo Fagioli srl presenta istanza di modifica sostanziale AIA e riesame per adozione nuove BAT generali e specifiche per ogni operazione. Tale comunicazione comprende modifiche autorizzative sostanziali e non sostanziali di operazioni già autorizzate e inserimento di alcune operazioni già valutate positivamente ed approvate a livello di VIA, ma non concesse a livello di AIA, in fase del primo rilascio autorizzativo come da Provvedimento Unico AIA 62/17 del 20 marzo 2017, ed un riesame al fine dell'adeguamento alla "DECISIONE DI ESECUZIONE(UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE" del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del consiglio.

Si precisa che nella documentazione allegata, presentata a supporto dell'istanza di modifica sostanziale, sono state indicate tutte le informazioni come previsto dall' art. 208, comma 11, del D.Lgs 152/2006 e smi, ai fini del rispetto di quanto previsto dall'art. 178.

Relativamente alla richiesta di poter effettuare la miscelazione in deroga al comma 1 all'art. 187, nella documentazione allegata vengono fornite tutte le informazioni a supporto circa la valutazione di quanto previsto dall'art.177 in cui viene evidenziato che l'impatto negativo della gestione dei rifiuti sulla salute e sull'ambiente non risulta accresciuto, fermo restando che il procedimento di VIA si era concluso positivamente anche per tale possibilità successivamente non concessa nelle operazioni AIA autorizzate.

In funzione sia delle varie operazioni richieste comprendente anche la miscelazione in deroga, sono stati individuati tutti i possibili codici EER che potrebbero, in linea teorica, essere utilizzati in funzione delle relative destinazioni finali (Discarica, impianti di incenerimento, coincenerimento, cementifici centrali termiche, impianti di recupero di materia, miniera, impianto di trattamento liquidi, impianti recupero solventi ecc.) del rifiuto prodotto. Le valutazioni vengono eseguite preventivamente sulla base della verifica effettuata a mezzo di:

- analisi di caratterizzazione e classificazione;
- scheda descrittiva;
- scheda di sicurezza nel caso di prodotti scaduti, inutilizzati.

Inoltre si rappresenta che fermo restando le prescrizioni normative italiane, gli impianti finali sono autorizzati tutti con specifiche prescrizioni variabili caso per caso a seconda dell'autorità coinvolta.

Per quanto riguarda invece gli impianti stranieri, per poter conferire il rifiuto prodotto dalla Vincenzo Fagioli srl a mezzo dell'operazione di stoccaggio/trattamento, esso deve rispettare oltre che le specifiche prescrizioni impiantistiche, anche quelle imposte a livello di documentazione dalle autorità di destinazione finali e, anche in questo caso esse variano a seconda del sito e dell'autorità coinvolta. A solo titolo indicativo, si allegano alcuni waste profile (*allegati 1.4 e 1.6 dell'Allegato 6 "Documentazione prevista per la gestione dei rifiuti"*).

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT	Rev.04
	Relazione tecnica	
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

Si rappresenta inoltre che da una comparazione effettuata con gli altri impianti operanti nella regione Marche l'impianto della Vincenzo Fagioli srl, risulterebbe quello meno impattante a livello di tonnellate di rifiuti stoccati per metro quadrato di superficie coperta autorizzata con un valore di circa 0,3 t/m² e pertanto quello più in linea secondo quanto previsto con la circolare ministeriale sulle linee guida per la gestione operativa degli impianti di gestione rifiuti.

Restando sempre nell'ambito della sicurezza e della salvaguardia dell'ambiente secondo quanto previsto dalla circolare n. 2730/2019 del ministero dell'ambiente ha predisposto il piano di emergenza interna, secondo quanto stabilito dal D.Lgs n. 81/2008 e s.m.i. e dall'art. 26-bis della legge n. 132/2018.

Sulla base di quanto sopra l'azienda ha effettuato una completa rivisitazione dell'autorizzazione attualmente vigente in relazione alle specifiche BAT disponibili per il trattamento dei rifiuti ed ha apportato inoltre, come specificato in precedenza, modifiche ed integrazioni che non comportano modifiche della VIA come di seguito evidenziato. Il D.Lgs 152/06 stabilisce che, la verifica di assoggettabilità a VIA è regolamentata dall'art.6 comma 6 e dall'art.19 del D.lgs. 152/2006 e smi che hanno la finalità di valutare se un progetto determina potenziali impatti ambientali significativi e negativi e debba quindi essere sottoposto al procedimento di VIA.

Il progetto presentato con tale comunicazione, non comporta modifica e/o variazioni della VIA dell'installazione IPPC che è stata approvata per valori di emissione sovradimensionati di circa il 50%, per il calcolo delle ricadute a terra, rispetto a quelli autorizzati, con il provvedimento AIA 62/17, come da relazione previsionale di impatto atmosferico Rev. 02 e SIA ambientale.

Il progetto comporta sia una modifica gestionale, a seguito di riorganizzazione sia operativa che funzionale alle nuove BAT, delle attività (5.1 – 5.3 – 5.5) IPPC già autorizzate con Provvedimento Unico 62/17 e smi , che l'inserimento di due operazioni precedentemente approvate a livello di VIA, ricomprese nell'attività IPPC (5.1) autorizzate, ma non approvate a livello di AIA e non genererà impatti negativi sull'ambiente sulla salute, anzi a livello globale permetterà di recuperare un maggiore quantitativo di rifiuti nel rispetto della transizione ecologica.

Pertanto i valori di emissione non subiranno variazioni rispetto a quelli attualmente autorizzati sulla base delle attuali operazioni D/R individuate all'interno delle attività IPPC (5.1 – 5.3 -5.5).

Non ci sarà variazione di nessun parametro che possa produrre impatti ambientali significativi e negativi.

In particolare si precisa che la modifica non incide in senso negativo sulle seguenti matrici ambientali:

- ARIA;
- ACQUA;
- SUOLO;
- RIFIUTI;
- RUMORE;
- ENERGIA.

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT Relazione tecnica	Rev.04
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

1.1 Quadro riassuntivo della richiesta rispetto all'autorizzazione

Si riporta il quadro riassuntivo della richiesta rispetto all'autorizzazione dell'Azienda Vincenzo Fagioli Srl:

	Autorizzazione	Localizzazione	Attività IPCC	Rischi ed impatti ambientali, diretti, indiretti e cumulativi	Coerenza normativa
Quadro di riferimento programmatico	ottenuta tramite procedimento di VIA	Nessuna modifica	Nessuna modifica	Nessuna modifica	Nessuna modifica
Quadro di riferimento Progettuale	Progetto approvato e non modificato, miglioramento delle operazioni per ottimizzazione processi e miglioramento gestionale	Nessuna modifica	Le attività rimangono le stesse, cambiano le operazioni elementari, attività (5.1 – 5.3 – 5.5) IPCC già autorizzate con Provvedimento Unico 62/17 e smi.	Impatti positivi: Miglior gestione, riduzione uso di risorse, incremento di attività proprie del riuso e pericolo coerentemente con la produzione circolare	Alta, le attività vanno ad applicare le direttive del “pacchetto economia circolare” (pubblicate sulla Gazzetta ufficiale dell'Unione europea del 14 giugno 2018)
Quadro di riferimento ambientale	Prevista riduzione delle emissioni in atmosfera e dell'uso di risorse	Prevista riduzione delle emissioni e degli effetti/impatti all'interno dell'area di analisi degli effetti diretti	Applicazione di BAT (2018), riuso delle acque di seconda pioggia inviate nel lagone di fitodepurazione	Impatti positivi, riduzione delle risorse utilizzate e delle emissioni	Alta, applicazione di BAT e riduzione uso di risorse ed emissioni
Valutazione di Sintesi	Incremento di sostenibilità, della circolarità e coerenza con la normativa in essere	Miglioramento della qualità ambientale	Miglioramento per applicazione di BAT (2018)	Riduzione impatti locali e globali	Coerenza con le norme successive all'autorizzazione

Si precisa inoltre che:

1. Il sito è stato già stato oggetto di positiva valutazione VIA
2. L'impianto è localizzato in contrada Ete 11A ed il sito è già operativo sulla base dell'AIA 62/17 e smi.
3. Il Gestore dell'installazione ai sensi dell'art.183, comma 1, lettera f) verrà individuato come nuovo produttore dei rifiuti derivanti dalle operazioni di effettivo trattamento R e/o D diverse da R13/D15) effettuate all'interno dell'installazione.
4. Dalle operazioni D diverse da D15 si otterranno rifiuti con il codice EER del gruppo 19XXXX o prevalente da inviare alla filiera dello smaltimento, ad eccezione di quanto specificatamente riportato nelle varie relazioni tecniche.
5. Dalle operazioni R diverse da R13 si otterranno rifiuti con il codice EER del gruppo 19XXXX o prevalente da inviare alla filiera del recupero, ad eccezione di quanto riportato nelle varie relazioni tecniche per dove, viene previsto per esigenze dovute alla possibilità operativa di alcuni impianti finali di recupero di poter assegnare al posto dell'EER

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT Relazione tecnica	Rev.04
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

19XXXX, anche codici specifici per la quota parte di rifiuti recuperabili che altrimenti dovrebbero essere inviati allo smaltimento.

6. Nelle operazioni di trattamento e in tutte le operazioni funzionali all'esercizio delle attività IPPC, 5.1-5.3-5.5, verranno adottati tutti gli accorgimenti atti ad evitare emissioni di odori molesti, spargimento di liquami, in maniera da evitare problemi di natura igienico- sanitaria e ambientale conseguenti allo sviluppo di incontrollate reazioni biologiche e/o chimiche.
7. Verrà data una maggiore importanza alle operazioni di recupero in particolare attraverso l'operazione di lavaggio e bonifica di parti o attrezzature metalliche contaminate, che comporteranno il recupero di molti materiali destinati altrimenti allo smaltimento.
8. Nell'ambito del sistema di gestione integrato verrà attivato un processo di riuso delle acque sia di seconda pioggia inviate nel laghetto di fitodepurazione, che del pluviale che vengono raccolte nel lagone.
9. Le modifiche sono coerenti con le quattro **direttive** del "pacchetto **economia circolare**" (pubblicate sulla Gazzetta ufficiale dell'Unione europea del 14 giugno 2018), in vigore il 4 luglio 2018 che sono stati recepiti con vari D. Lgs a settembre 2020.

1.2 Identificazione dell'installazione

IDENTIFICAZIONE DELL'INSTALLAZIONE IPPC			
GESTORE			
Denominazione	VINCENZO FAGIOLI SRL		
Partita iva /codice fiscale	01062460447		
Comune	Fermo		
Indirizzo	Contrada Ete, 11-11A		
Provincia	Fermo		
LEGALE RAPPRESENTANTE			
Nome	Dante	Cognome	Fagioli
Cod. fiscale	FGLDNT63L05G920A		
Nato a	Porto San Giorgio	Provincia	FM
II	05-08-1963	Residente a	Fermo(FM)
Indirizzo	Contrada Ete, 11		
REFERENTE IPPC			
Nome	Dante	Cognome	Fagioli
Nato a	Porto San Giorgio	Provincia	Fermo
IL	05-08-1963	Residente a	Fermo (FM)
Indirizzo	Contrada Ete, 11		
Telefono	0734 224526	Fax	0734 223010
E-mail	info@vincenzofagioli.it	PEC	fagioli@legalmail.it
Coordinate Gauss Boaga	X :2416191.027 E Y :4777008.475 N		
Coordinate geografiche	Longitudine: 13°43'29.979" Latitudine: 43°08'17.755"		
Foglio catastale	102		

**Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT**

Rev.04

Relazione tecnica

Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo

11.08.2021

particella	365
Destinazione urbanistica	Area produttiva D2* (art.70 NTA del PRG)
Superficie totale	8870- m²
Volume totale	19.650 m³
Superficie coperta	2.097 m²
Superficie scoperta impermeabilizzata	1.425 m²
Tipologia installazione attuale	IPPC: 5.1 – 5.3 – 5.5 – Installazione esistente ed autorizzata per le operazioni: D9 –D13 – D14 – D15 – R3 – R4 – R5 – R12 – R13 come da allegati B e C del D.Lgs. 152/2006.
Tipologia installazione da autorizzare	Comunicazione di modifica sostanziale
Codice attività IPPC: 3	Allegato VIII, parte II D.Lgs 152/2006 punti: IPPC 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: a) trattamento biologico; 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; e) rigenerazione/recupero dei solventi; f) rigenerazione/recupero di sostanze inorganiche diverse dai metalli o dai composti metallici; g) rigenerazione degli acidi o delle basi; h) recupero dei prodotti che servono a captare le sostanze inquinanti; i) recupero dei prodotti provenienti dai catalizzatori; j) rigenerazione o altri reimpieghi degli oli; k) lagunaggio. IPPC 5.3: 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: 1) trattamento biologico; 2) trattamento fisico-chimico; 3) pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento o al co-incenerimento; 4) trattamento di scorie e ceneri; b) Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con



Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT

Rev.04

Relazione tecnica

Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo

11.08.2021

	una capacità superiore a 75 Mg al giorno , che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'allegato 5 alla Parte terza : 1) trattamento biologico; 2) pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento o al co-incenerimento; 3) trattamento di scorie e ceneri; Qualora l'attività di trattamento dei rifiuti consista unicamente nella digestione anaerobica , la soglia di capacità di siffatta attività è fissata a 100 Mg al giorno. IPPC 5.5: Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg , eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti.				
Attività non IPPC : 7	Recupero di sostanze inorganiche R5 Recupero metalli R4 Recupero plastiche e gomme R3 Commercio ed intermediazione di rifiuti Lavaggio e bonifica r3r4 Raggruppamento R12 Raggruppamento D13				
DATI IMPIANTO					
Numero totale dipendenti/soci	7	Anno inizio attività	2006	Cessazione attività	n.d.
Superficie totale (m²)	8.870		Superficie coperta (m²)	(**)2.097	
Superficie scolante (m²) (*)	5.348		Superficie scoperta impermeabilizzata (m²)	1.425	
DATI UFFICIO					
Coordinate Gauss Boaga	X :2416255.819 E Y :4776964.876 N				
Coordinate geografiche	lon : 13°43'29.979" lat : 43°08'17.755"				
Foglio catastale	102				
particella	31 parziale				
Destinazione urbanistica	Area produttiva D2* (art.70 NTA del PRG)				
Superficie totale	8.870 m²				
Volume totale	19.650 m³				
Superficie coperta	2.097 m²				
Superficie scoperta impermeabilizzata	1.425 m²				
Superficie scoperta drenante	5.348 m²				

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT Relazione tecnica	Rev.04
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

2 INQUADRAMENTO TERRITORIALE E URBANISTICO DELL'IMPIANTO

La Vincenzo Fagioli srl si trova in contrada Ete, 11/11A nel comune di Fermo. L'area dello stabilimento costituita da un lotto di 8.870 mq è identificata dall'Ufficio Pianificazione Urbanistica del Comune di Fermo al foglio 102 particella 365, mentre gli uffici sono individuati sempre in contrada Ete al foglio 102 e particella 31parziale.

Il PRGC del comune di Fermo, adeguato al PPAR regionale, identifica l'area dell'impianto come zona Produttiva D2*, regolata dall'art. 70 delle NTA del PRG approvato con Delibera di C.P. n.52 del 25/05/2006 ed in vigore dal 06/07//2006 Il PRGC variante in adeguamento al PPAR, al PTT ed al PTC identifica in zone prossime allo stabilimento aree miste costituite da aree B2, aree agricole della piana alluvionale del fiume Ete (art.56 nt) ed alcuni edifici del tipo E2/n ed E3/n (art.57 nt). Il fiume Ete dista dal punto sud del lotto più vicino al fiume almeno a 180 metri lineari. Il dislivello rispetto al fiume è di circa 13 metri.

In riferimento al Piano Paesistico Ambientale Regionale (P.P.A.R.) vigente:

- l'area risulta non assoggettata a Prescrizioni di Base né ricadente in alcun ambito di tutela

In riferimento al Piano Territoriale di Coordinamento (P.T.C.) vigente:

- l'area non ricade né risulta individuata in ambiti specifici

Nel raggio di 1 km dall'area dell'impianto Vincenzo Fagioli srl sono stati individuate le seguenti attività:

	SI	NO
Attività produttive	X	
Case di civile abitazione	X	
Scuole, ospedali, etc	X	
Impianti sportivi e/o ricreativi	X	
Infrastrutture di grande comunicazione		X
Opere di presa idrica destinate al consumo umano		X
Corsi d'acqua, laghi, mari	X	
Riserve naturali, parchi, zone agricole	X	
Pubblica fognatura	X	
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	X	
Elettrodotti di potenza maggiori o uguali a 15 kW	X	
Altro		

- n. 1 azienda lavorazione meccaniche
- n. 1 azienda lavorazione ferro
- n. 1 azienda impianti elettrici
- n. 1 azienda panificazione
- n. 1 azienda lavorazione alluminio
- n. 1 calzaturificio
- n. 5 mobilifici o aziende del legno
- n. 2 aziende lavorazione del marmo e/o manufatti in cemento
- n. 1 distributore carburanti
- n. 2 officine e elettrauto
- n. 1 consorzio agrari
- n. 2 aziende florovivaistiche

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT Relazione tecnica	Rev.04
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

- n. 1 emporio verde
- n. 1 azienda produzione stampi
- n. 2 ditte di autotrasporti (Illuminati, FIR)
- n. 2 attività artigianali varie
- n. 1 scuola pubblica
- n. 1 centri di ritrovo
- n. 3 attività commerciali varie al dettaglio
- n. 1 impianti sportivi e/o ricreativi
- n. 2 corsi d'acqua denominati fiume Ete, fosso Vallone
- n. 1 pubblica fognatura in costruzione con collegamento all'impianto di Salvano
- n. 1 rete distributiva di metano
- n. 1 rete distributiva dell'acquedotto comunale di Oltre a quanto sopra sono presenti
- una ex Ceramica con alcuni capannoni con tetti di amianto di proprietà di privati, che ancora sono parzialmente da bonificare.
- Aree rurali confinanti e contigue a tutto l'insediamento sempre nel raggio di 1 Km.

3 RELAZIONE GENERALE DELL'ATTIVITÀ AZIENDALE

La Vincenzo Fagioli srl si occupa della gestione dei rifiuti derivanti da qualsiasi genere di attività industriale, artigianale, commerciale, di servizi, agricola e/o da insediamenti civili come meglio descritti nel catasto europeo rifiuti.

I rifiuti vengono raccolti direttamente o conferiti dai produttori e/o detentori all' impianto dove vengono verificati, controllati, eventualmente trattati, recuperati e/o successivamente smaltiti a norma di legge presso impianti convenzionati e regolarmente autorizzati nel rispetto delle normative vigenti.

L'insediamento dell'azienda nell'attuale sede di Contrada Ete, 11A risale al febbraio del 2006. Lo stabilimento iniziale occupava una superficie di circa 210 mq coperti e circa 85 mq scoperti ma sotto tettoia di proprietà di Paccapelo Ada di Fermo; lo sviluppo aziendale ha permesso di ampliare gradualmente l'attività, sempre in accordo al vigente iter autorizzativo, arrivando ad occupare l'attuale area di circa di cui 2.097 m² di cui proprietà e circa 120 m² utilizzati in comodato d'uso gratuito destinati ad uffici e servizi igienici, di proprietà dei soci Dante Fagioli e Renato Fagioli ed ubicati n° civico 9.

La Vincenzo Fagioli srl attualmente opera con l'ausilio di modulistica rispettosa di un sistema di Sistema di Gestione integrato, Qualità, Ambiente e Sicurezza.

4 DESCRIZIONE DELL'INSTALLAZIONE

L'Opificio esistente già soggetto ad AIA ricade su un'area totale del lotto 8.870 mq su cui insistono tre opifici. oltre alle aree impermeabilizzate di pari a 1425 m² e come sopra indicato e circa 120 mq destinati ad uffici e servizi igienici (Opificio C), in area sempre ricadente nel lotto, ma ubicati al numero civico 9 ed utilizzati in comodato d'uso gratuito, inoltre sono presenti aree verdi, piazzali destinati ad aree di movimentazione.

Un'area della proprietà è stata destinata a bosco perenne, mediante impianto di lecci che con il passaggio della nuova rete fognaria pubblica è stato in parte distrutto, e ed è stato ripiantumato con

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT Relazione tecnica	Rev.04
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

altre essenze.

- Il capannone A, della superficie di 1.560 mq, ha una pavimentazione con pendenze tali da costituire due bacini di contenimento separati per un volume globale pari a circa 40 mc. E' dotato di uscite di sicurezza nel rispetto di quanto previsto da vigili del fuoco, è dotato inoltre di chiusure perimetrali munite di idonee porte ad azionamento elettrico ed uscite di sicurezza con porte REI 120
- Il nuovo capannone B di 354,4 m² è dotato di uscite di sicurezza nel rispetto di quanto previsto da vigili del fuoco, è dotato inoltre di chiusure perimetrali munite di idonee porte ad azionamento elettrico ed uscite di sicurezza con porte REI 120.
Ha una pavimentazione in calcestruzzo armato e contenente fibre plastiche anti-fessurazione con telo impermeabilizzante di protezione in HDPE. Inoltre la pavimentazione verrà realizzata con varie pendenze interne che realizzano due bacini di contenimento per un volume pari a 5,5 m³ per l'area 12 e uno sulle due aree 12 e 13 pari a circa 5,5 m³ su cui insistono due pozzetti di raccolta per un totale pari a 11 m³.
- L'area uffici situata nel capannone "C" utilizzato in comodato d'uso è dotata di sistema di riscaldamento con stufa a pellet e sistema di raffrescamento elettrico, e di bagni separati.
- In relazione alla problematica della PANDEMIA del COVID 19 si è provveduto a realizzare uno spogliatoio mobile per i dipendenti munito di bagni e docce oltre ad un ulteriore bagno esterno per i visitatori.

L'opificio B è suddiviso in tre sub-aree destinate fondamentalmente alle seguenti attività individuate all'interno delle operazioni autorizzate:

- **Area 12)** Destinata al trattamento finalizzato principalmente al recupero di ceneri, polveri e scorie mediante le specifiche operazioni indicate.
- **Area 13)** Destinata al trattamento finalizzato principalmente al deposito preliminare e dei rifiuti in ingresso e dei rifiuti prodotti in caso di necessità.
- **Area 14)** Destinata soltanto ad operazioni di stoccaggio e messa in riserva.

Vengono riprodotte tutte le tavole con le integrazioni richieste durante le conferenze dei servizi come da tavole riprodotte.

Le aree coperte non dispongono di drenaggi collegati direttamente col sistema fognario di scarico esterno a meno naturalmente dei servizi igienici e dei relativi bagni per operai e dipendenti.

Sulle etichette e/o cartellonistica identificativa dei vari contenitori/pallet/imbballaggio verranno indicate secondo istruzione operativa specifica) le seguenti informazioni:

1. Numero FIR
2. caratteristiche di pericolo dei liquidi stoccati
3. Produttore del rifiuto
4. Data di arrivo
5. Quantità
6. Destinazione interna
7. Area di destinazione

Nelle aree esterne è presente un impianto di trattamento delle acque di prima pioggia ed un impianto di fitodepurazione collegato con il lagone di laminazione per la gestione delle acque di seconda pioggia, sulla base della Determinazione provinciale RG n. 204 e RS n. 20 de 09/04/2020 e

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT Relazione tecnica	Rev.04
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

del successivo provvedimento unico n. 127/2020 rilasciato dal comune di FERMO.

All'esterno verranno depositati solo ed esclusivamente rifiuti in contenitori a norma e protetti dalle intemperie con big bag o teli ove necessario, o altri confezionamenti ermetici mentre non verranno gestiti rifiuti sfusi. Per quanto riguarda il deposito dei rifiuti, si rappresenta che nelle nuove tavole relative alle attività vengono riportate le aree dedicate alle singole. I rifiuti stoccati in fusti e/o big bag ed altri contenitori a norma posizionati su palletts vengono impilati al massimo su tre file, come da normativa vigente sulla base delle linee guida stoccaggio, mentre i rifiuti in cumuli potranno essere stoccati fino ad altezza di tre metri.

Gli imballaggi utilizzati sono costituiti da fusti omologati ONU e non, a seconda della tipologia di rifiuto che debbono contenere, big bags, cassoni, dotati di idonee chiusure atte a proteggerli da eventuali fuoriuscite, dalle acque meteoriche e tali da escludere la formazione di prodotti esplosivi ed infiammabili, e/o pericolosi, ovvero lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da generare pericolo per impianti, strutture, addetti.

Per quanto riguarda i rifiuti lavorati, gli stessi vengono trattati per mezzo delle attrezzature ed impianti il cui elenco è riportato nell'*Allegato A14.1* sempre all'interno delle aree autorizzate.

Le attrezzature mobili e/o movimentabili potranno essere parcheggiate nelle aree B - C - D

È altresì opportuno far notare che le nostre lavorazioni saranno principalmente a batch e le quantità dei rifiuti trattati permettono di poter utilizzare sia le attrezzature fisse che le attrezzature mobili per diverse tipologie di lavorazione autorizzate.

Per quanto riguarda la disposizione fisica dei rifiuti imballati e non, destinati alle varie operazioni di gestione, facciamo inoltre riferimento alla *Tavola 7*.

In ogni area viene indicata la modalità gestionale di giacenza dei rifiuti a seconda delle operazioni/attività autorizzate.

Il retino indicato nella legenda della *Tavola 7* individua le aree D/R e che vengono sempre individuate con piantane mobili come già descritto nell'individuazione delle stesse.

È importante comunque notare che l'area dell'opificio è dotata di accessi dall'esterno che permetteranno il passaggio dei mezzi per il carico e lo scarico e/o per la movimentazione.

I rifiuti verranno depositati nelle aree secondo la descrizione delle stesse descritte in precedenza, facendo la massima attenzione a non mettere vicini rifiuti incompatibili, che potrebbero interagire tra loro ed essere causa di reazioni molto pericolose, come previsto dalle linee guida del ministero. Tutti i rifiuti verranno depositati con specifica etichettatura in aree munite di idonea cartellonistica e in ogni singola area si ha la possibilità di accesso per le verifiche e/o per avere vie di passaggio ai sensi della normativa antincendio e/o di sicurezza.

4.1 Professionalità

La Vincenzo Fagioli srl nel perseguimento di politiche gestionali fondate sulla qualificazione professionale ha, sin dalle origini, selezionato collaboratori di elevata preparazione avendo al suo interno:

Totale soci, dipendenti ed amministratori	7
- laureati in ingegneria chimica	1
- laureati in ingegneria geotecnica	1
- laureati in altre discipline umanistiche	2
- diplomati in discipline tecnico scientifiche	1
- dipendenti con scolarità media	2
 Totale consulenti	 4

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT Relazione tecnica	Rev.04
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

- consulenti in discipline tecnico scientifiche 3
- consulenti in discipline legali 1

L'adozione di politiche gestionali avanzate e attualmente certificate secondo il sistema di gestione integrato ISO 9001 - ISO 14001 – ISO 45001 ha permesso alla Vincenzo Fagioli srl di realizzare la gestione dell'attività senza generare conseguenze sull'ambiente e sulla salute e sicurezza non solo dei dipendenti, ma anche della popolazione a ridosso dell'impianto, ciò è stato possibile non solamente con il rispetto ferreo delle norme e delle prescrizioni autorizzative, ma anche grazie alla volontà della direzione della Vincenzo Fagioli srl che ha voluto sottoporsi a controlli, regolamentazioni, modalità operative e verifiche molto più stringenti, che le hanno permesso di ottenere come già detto in precedenza la certificazione di un sistema di gestione integrato.

5 ATTIVITÀ PRODUTTIVE DELLA VINCENZO FAGIOLI SRL

5.1 Quantitativi e attività già autorizzate

La Vincenzo Fagioli srl è attualmente autorizzata, secondo provvedimento unico AIA 62/17 ed smi attualmente 115/2019, a svolgere l'attività di trattamento rifiuti per un quantitativo complessivo di rifiuti sia pericolosi che non pericolosi, pari a 40.000 t/a per il trattamento ed un limite di gestione in relazione allo stoccaggio/messa in riserva istantaneo pari ad un massimo di 285 t giornaliere per i rifiuti non pericolosi e di 285 t giornaliere per i rifiuti pericolosi ripartiti tra le varie aree come di seguito riassunto:

- **40.000 t/anno per le attività di trattamento di recupero/smaltimento di rifiuti pericolosi e non (R3 - R4 - R5 - R12 - D9 - D13 - D14)**
- **285 t/g per le attività di D15 ed R13 di rifiuti non pericolosi**
- **285 t/g per le attività di D15 ed R13 di rifiuti pericolosi**

5.1.1 Attività di Smaltimento

Operazioni allegati B del D.Lgs 152/2006 e smi		Attività IPPC corrispondente		Codice NOSE
D9	Stabilizzazione/solidificazione	SI	5.1 - 5.3	P: 109.07
D9	Riduzione cromati	SI	5.1	P: 109.07
D9	Neutralizzazione/precipitazione	SI	5.1	P: 109.07
D9	Trattamento tecnologico	SI	5.1 - 5.3	P: 109.07
D13	Raggruppamento preliminare	NO	NA	P: 109.07
D13	Dosaggio o miscelatura	SI	5.1 – 5.3	P: 109.07
D14	Ricondizionamento preliminare	SI	5.1 - 5.3	P: 109.07
D15	Deposito preliminare	SI	5.5	P: 109.07

5.1.2 Attività di Recupero

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT Relazione tecnica	Rev.04
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

Operazioni allegati C del D.Lgs 152/2006 e smi		Attività IPPC corrispondente		Codice NOSE
R3	Riciclo/recupero delle sostanze non utilizzate come solventi)	NO	NA	P: 109.07 P: 105.14
R4	Riciclaggio/recupero dei metalli o dei composti metallici	NO	NA	P: 109.07 P: 105.14
R5	Riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche	NO	NA	P: 109.07 P: 105.14
R12	Trattamento tecnologico	SI	5.1 - 5.3	P: 109.07
R12	Ricondizionamento	SI	5.1 - 5.3	P: 105.14
R12	Raggruppamento	NO	NA	P: 105.14
R12	Dosaggio o miscelatura	SI	5.1 - 5.3	P: 109.07
R13	Messa in riserva	SI	5.5	P: 105.14
R3 – R4	Lavaggio e bonifica imballaggi, rifiuti metallici e attrezzature	NO	NA	P: 109.07 P: 105.14

Le operazioni effettuate dalla ditta nella gestione dei rifiuti sopra riportate vengono individuate sia come attività IPPC che non IPPC.

In totale si tratta di:

n. 11 operazioni individuate in base agli allegati B e C del D.lgs 152/2006 e smi e come attività IPPC in base alla direttiva 2010/75/UE

n. 7 attività no IPPC, di cui:

- n. 6 attività individuate in base agli allegati B e C del D.lgs 152/2006 e smi e come attività non IPPC
- n. 1 attività di commercio/intermediazione rifiuti

5.2 Codifiche dei rifiuti/operazioni autorizzate/operazioni da autorizzare

Definite precedentemente le quantità dei rifiuti già autorizzati, è opportuno identificare le qualità, quantità e tipologie dei codici EER che l'azienda intende gestire presso il proprio impianto IPPC in seguito a tale richiesta di modifica sostanziale.

Si precisa che le quantità e le qualità dei rifiuti che verranno gestiti restano le stesse di quelle già autorizzate, mentre vengono integrate due operazioni già comprese nelle attività IPPC precedentemente approvate a livello di VIA ma non approvate a livello di AIA in base al provvedimento unico 62/17.

Pertanto sulla base di tale nuova istanza di modifica sostanziale l'azienda conferma che i quantitativi e le operazioni da autorizzare come da D.Lgs. 152/2006 e smi (Allegato B- Allegato C) rimangono gli stessi e vengono di seguito riportati nella seguente tabella riassuntiva:

Operazioni attuali autorizzate sui	Quantità autorizzate	Operazioni richieste da	Quantità richieste	Integrazioni attività	Variazione quantità
------------------------------------	----------------------	-------------------------	--------------------	-----------------------	---------------------

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT Relazione tecnica	Rev.04
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

rifiuti non pericolosi		integrare		IPPC	
R3, R4, R3/R4, R5, R12, D13, D14, D9 Riduzione cromati, D9, neutralizzazione	20.000 t/a	D9 Stabilizzazione/ solidificazione (1) D9 Trattamento tecnologico (4)	20.000 t/a	NO	NO
R13, D15	285 t/g	-	285 t/g	NO	NO
Operazioni attuali autorizzate sui rifiuti pericolosi	Quantità autorizzate	Operazioni Richieste da integrare	Quantità richieste	Integrazione attività IPPC	Variazione quantità
R3, R4, R3/R4, R5, R12, e D13, D14, D9 Riduzione cromati, D9, neutralizzazione	20.000 t/a	D9 Stabilizzazione/ solidificazione (1) D9 Trattamento tecnologico (4)	20.000 t/a	NO	NO
R13, D15	285 t/g	-	285 t/g	NO	NO

Pertanto sulla base dell'istanza di modifica sostanziale si richiede di:

- continuare a trattare sempre le stesse quantità annuali e le stesse potenzialità di trattamento giornaliero
- l'inserimento di due operazioni D9 stabilizzazione/solidificazione e D9 trattamento tecnologico
- modifica di alcune incongruenze/inesattezze presenti nelle prescrizioni del provvedimento unico 62/17 modificato da ultimo dal provvedimento 115/2019
- eliminare la prescrizione del divieto di miscelazione in deroga come previsto all'art. 187 del D.Lgs. 152/06 per le operazioni di miscelazione, trattamento tecnologico e stabilizzazione
- una riorganizzazione generale delle aree operative per l'esercizio delle attività e delle attrezzature come dalle nuove Tavole ripresentate.

I codici EER che chiediamo vengano autorizzati, con alcune integrazioni, rispetto al provvedimento unico 115/2019, per le varie attività di gestione sono riportati nell'*Allegato 6 Elaborato 19 REV.1 Elenco generale EER*

Viene ribadito il concetto che, per quanto riguarda i rifiuti uscenti dallo stabilimento della Vincenzo Fagioli srl gli stessi debbono essere intesi come "**Produttore**" Vincenzo Fagioli srl, ad eccezione di quelli gestiti in R13-D15 senza effettuare nessuna operazione di gestione.

I rifiuti individuati nelle 17 relazioni tecniche specifiche/ Operazioni di gestione (**presenti nell'Allegato 6 "Documentazione prevista per la gestione dei rifiuti"**), verranno inviati alle operazioni di trattamento sulla base di verifiche tecnico/analitiche o sulla base di schede descrittive, o sulla base di schede di sicurezza preventivamente acquisite in fase di omologa/offerta e verificati in fase di accettazione. In caso di riscontro di difformità evidenti, quali odore, colore, presenza di corpi estranei stato fisico, il rifiuto verrà messo in quarantena e verrà immediatamente comunicato al cliente tale non conformità. Verranno eseguite analisi di controllo sul rifiuto che in tal caso non verrà registrato sul registro di carico e scarico fino a che non sarà terminato il controllo.

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT Relazione tecnica	Rev.04
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

A seguito degli esiti del controllo il rifiuto potrà essere accettato con eventuale modifica dell'omologa/offerta o respinto in caso di non possibilità di trattamento. Tale ultima eventualità normalmente si tende ad evitare sulla base del principio di precauzione e responsabilità derivante da fatto di far effettuare al rifiuto un ulteriore tragitto su strada. Nel caso di non conformità le stesse verranno riportate sul registro di carico e scarico. Nel caso si verificasse l'impossibilità di accettare il rifiuto, il respingimento del carico, verrà comunicato all'autorità competente.

5.3 Schemi a blocchi

Per maggiore comprensione dei processi decisionali in base ai quali vengono effettuate le scelte operative circa le operazioni di smaltimento o di recupero che andranno a determinare l'incidenza ambientale vengono riportati in allegato 6 i 17 diagrammi di flusso D/R e relativi esempi, che descrivono il processo decisionale finalizzato al trattamento per la migliore gestione dei rifiuti indirizzata verso operazioni che porteranno complessivamente ad un bilancio positivo a favore dell'ambiente per ogni specifica relazione tecnica delle varie operazioni R/D relative agli allegati B e C della parte IV del D.Lgs 152/2006 e smi.

Viene descritto di seguito lo schema generale dell'installazione.



Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT

Rev.04

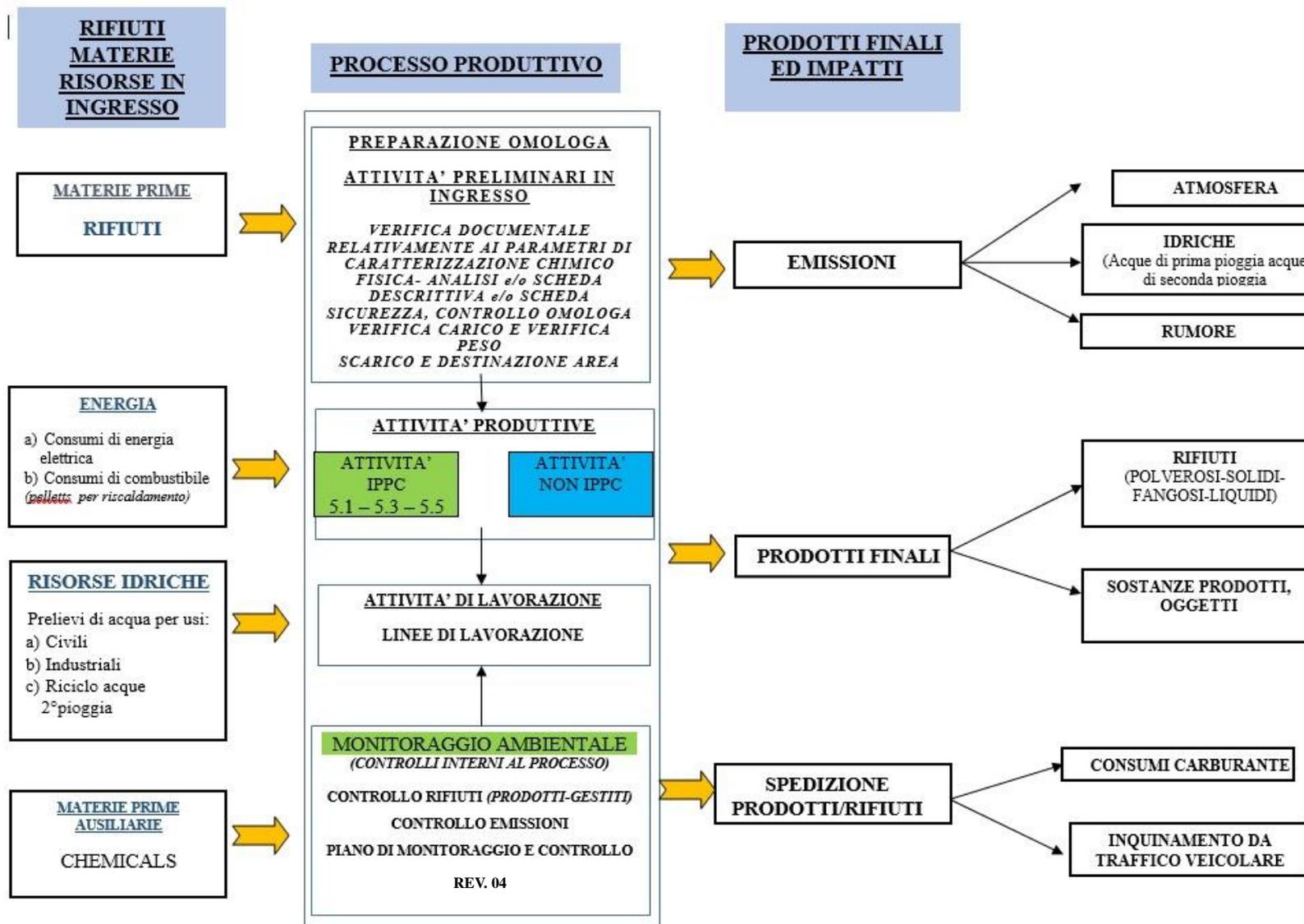
Relazione tecnica

Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo

11.08.2021

2. SCHEMA GENERALE INSTALLAZIONE

PROCESSO PRODUTTIVO VINCENZO FAGIOLI SRL





Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT

Rev.04

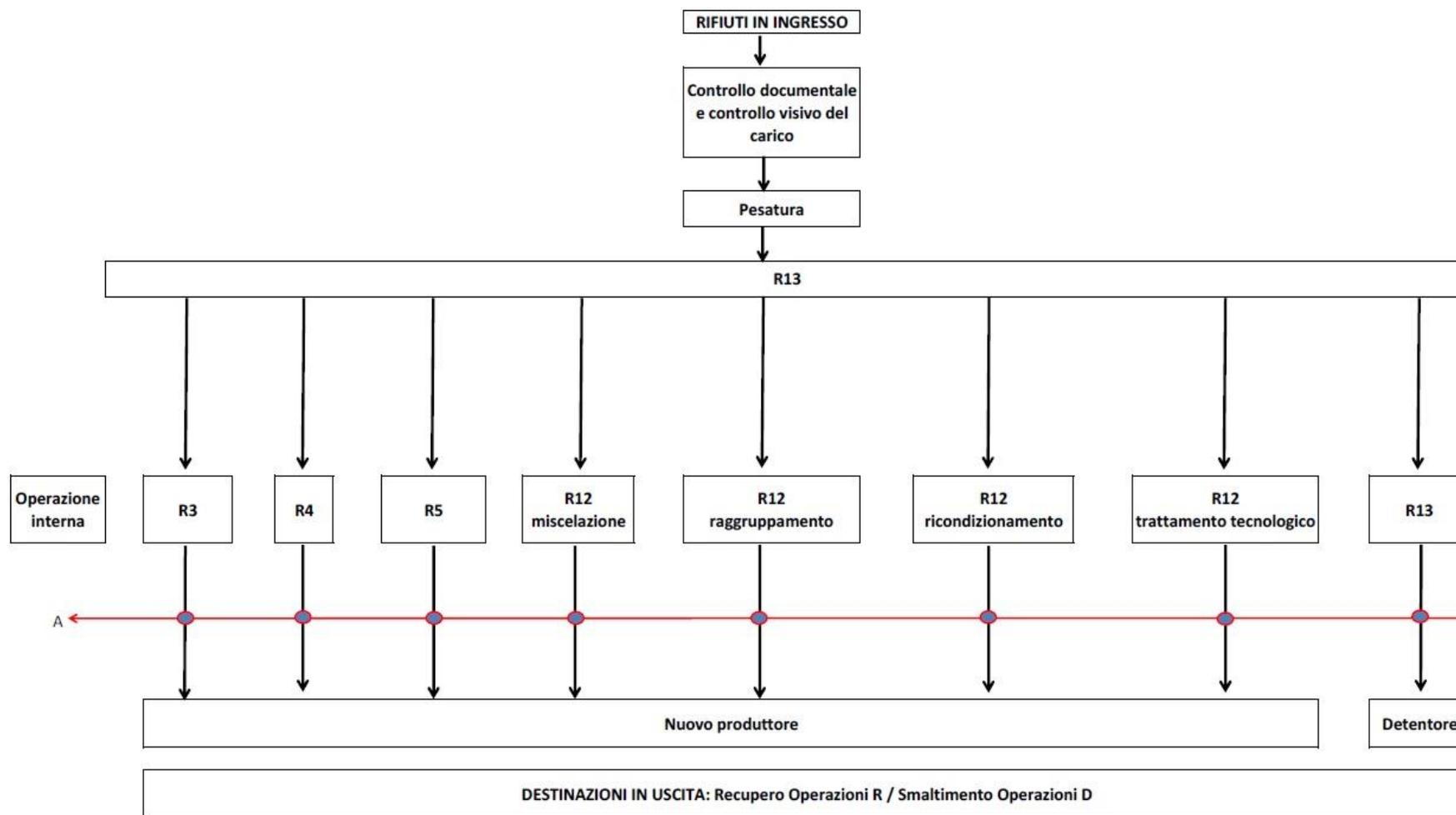
Relazione tecnica

Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo

11.08.2021

INSATALLAZIONE VINCENZO FAGIOLI SRL

Le operazioni svolte sui rifiuti pericolosi e non pericolosi accettati presso l'installazione IPPC 5.1 - 5.3 - 5.5 sono riassunte secondo lo schema sotto riportato



A) Gli imballaggi vuoti prodotti all'interno delle fasi di lavorazione delle varie operazioni R, ove possibile, verranno sottoposti prioritariamente a recupero R3, R4. In caso di impossibilità di recupero verranno inviati alle operazioni di trattamento chimico fisico a seconda della specifica tipologia.

- (1) CER USCITA = CER INGRESSO → GESTORE = DETENTORE
(2) CER USCITA ≠ CER INGRESSO → GESTORE = NUOVO PRODUTTORE



Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT

Rev.04

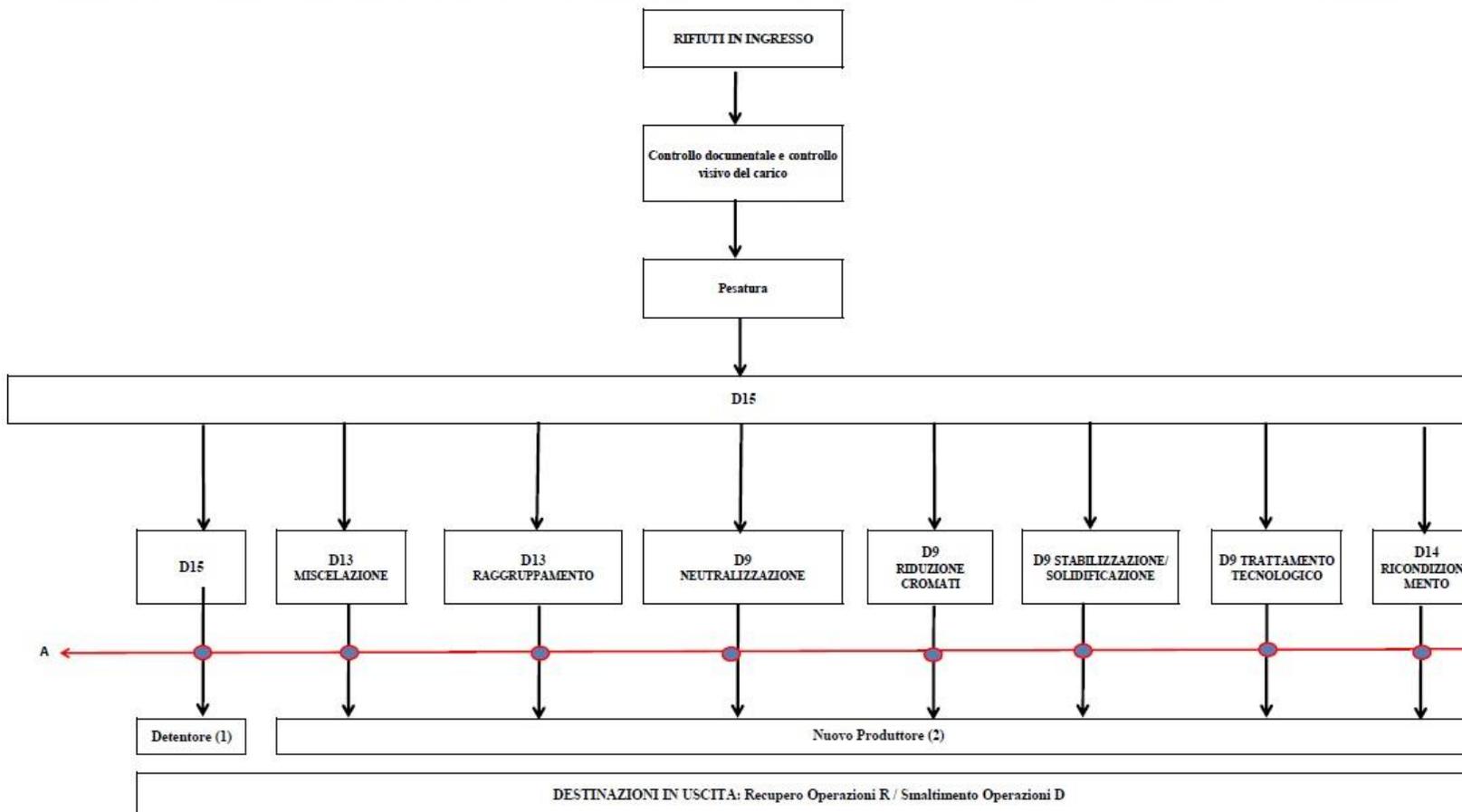
Relazione tecnica

Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo

11.08.2021

INSTALLAZIONE VINCENZO FAGIOLI SRL

Le operazioni svolte sui rifiuti pericolosi e non pericolosi accettati presso l'installazione IPPC 5.1 - 5.3 - 5.5 sono riassunte secondo lo schema sotto riportato:



A) Gli imballaggi vuoti prodotti all'interno delle fasi di lavorazione delle varie operazioni D, ove possibile, verranno sottoposti prioritariamente a recupero R3, R4. In caso di impossibilità di recupero verranno inviati alle operazioni di trattamento chimico fisico a seconda della specifica tipologia.

(1) CER USCITA = CER INGRESSO → GESTORE = DETENTORE

(2) CER USCITA ≠ CER INGRESSO → GESTORE = NUOVO PRODUTTORE

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT	Rev.04
	Relazione tecnica	
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

5.4 Descrizione attività propedeutiche finalizzate all'accettazione del rifiuto

Prima del ritiro la Vincenzo Fagioli srl provvede ove lo ritenga opportuno, ad una visita presso il produttore dei rifiuti, effettuata da personale tecnico commerciale, per prendere conoscenza di una serie di informazioni necessarie sia per l'offerta che per la successiva gestione, quali:

- il processo produttivo da cui ha avuto origine il rifiuto ed i materiali utilizzati
- l'eventuale presenza di analisi, schede tecniche e di sicurezza, analisi merceologica, codice EER attribuito
- le modalità di stoccaggio presso il produttore
- le quantità prodotte annualmente
- le eventuali schede di sicurezza dei prodotti utilizzati

In questa prima fase si cerca anche di raccogliere altre notizie significative, utili ai fini del trattamento o del recupero e/o di un eventuale smaltimento (aspetto, caratteristiche organolettiche del rifiuto, confezionamento, presenza di materiale estraneo, processo produttivo, schede di sicurezza dei prodotti utilizzati nel processo di generazione del rifiuto, ecc.).

Se ritenuto necessario e se possibile, viene prelevato anche un campione rappresentativo del rifiuto stesso.

Nel caso che già esista un'analisi e ci sono considerazioni che lo ritengano opportuno, su di esso verrà effettuato eventualmente un controllo per verificare la corrispondenza dei parametri analitici.

Il campione è utilizzato per effettuare analisi nel caso che questa non esista o che quella eventualmente esistente risulti insufficiente, poco attendibile o datata da più di un anno oltre che per le necessarie prove di laboratorio. Sulla base di tali informazioni si provvede alla stesura dell'omologa del rifiuto, come da istruzione operativa descritta nel sistema di certificazione.

5.5 Modalità di effettuazione delle operazioni di trattamento

La nostra Azienda opera sia con piccole che con grandi aziende e quindi le operazioni di raccolta dei rifiuti riguardano sia piccolissime quantità (qualche kg) che carichi completi (20 -30 t) ed in più è al servizio della collettività per eventi improvvisi quali sversamenti, bonifiche, abbandono di rifiuti, etc.

Secondo quanto previsto dal D. Lgs del 3 aprile n. 152 e s.m.i "Norme in materia ambientale" riteniamo che i compiti principali di un centro come la Vincenzo Fagioli srl debbano essere finalizzati ai seguenti scopi che hanno come obiettivo generale quello di utilizzare tecniche appropriate per l'eliminazione o trasformazione di sostanze pericolose contenute nei rifiuti destinati ad essere recuperati o smaltiti.

Inoltre la Vincenzo Fagioli srl si pone come obiettivo quello di caratterizzare in maniera corretta il rifiuto e di perseguire il raggiungimento degli obiettivi previsti dalla Direttiva Europea 2008/98/CE circa la gerarchia delle operazioni di gestione rifiuti, che si applica, quale ordine di priorità nella normativa e nella politica in materia di prevenzione e gestione dei rifiuti come precedentemente descritto.

5.6 Diminuzione delle quantità di rifiuti destinati allo smaltimento

Le operazioni relative a tale obiettivo sono specificatamente previste nel D. Lgs. 152/06 (art. 180,181 ,182, 183 e successivi):

- a) cernita;

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT Relazione tecnica	Rev.04
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

- b) separazione e asportazione degli imballaggi recuperabili;
- c) recupero dei materiali, sostanze prodotti;
- d) bonifica dei materiali da recuperare e/o riciclare;
- e) riutilizzo del rifiuto per le proprietà chimico fisiche residue.

Tale attività si esplica soprattutto sfruttando il *know-how* delle conoscenze impiantistiche esterne e del *know-how* interno in modo da valorizzare le possibilità di recupero di materia o di energia insite nei rifiuti trattati sia che ci pervengano come recupero che come smaltimento.

5.7 Operazioni la diminuzione e/o eliminazione di pericolosità nelle operazioni di smaltimento e/o recupero ai fini di una maggiore sicurezza

Le operazioni relative al raggiungimento di tale obiettivo sono:

- a) Mescolazione/Miscelazione di rifiuti anche in deroga all'art. 187 del D.Lgs. 152/06, con ottenimento di miscugli di rifiuti solidi, fangosi, polverosi, o da miscele di liquidi aventi caratteristiche omogenee e miscugli di rifiuti costituite da miscele eterogenee nel caso di solidi, polveri e fanghi.
- b) Separazione di fase/precipitazioni.
- c) Stabilizzazione/neutralizzazioni chimico fisica.
- d) Riduzione dei cromati.

Le operazioni precedenti possono portare all'eliminazione di alcune caratteristiche chimico-fisiche tra quelle di seguito elencate, HP2 - HP3 - HP6 - HP7 - HP8 - HP10 (che possono essere presenti su rifiuti del tipo, zeoliti, allumina usate per la depurazione del gas, su rifiuti contenenti cromo, o su rifiuti aventi caratteristiche di corrosività o forti ossidanti), a seguito dell'operazione di stabilizzazione/neutralizzazione/riduzione cromati.

Per l'ottimizzazione delle precedenti operazioni è necessario quasi sempre effettuare anche le operazioni propedeutiche.

Le operazioni propedeutiche danno quindi la possibilità di conferire i rifiuti ad impianti di recupero e/o smaltimento finale in perfetta rispondenza alla normativa per i trasporti e alle prescrizioni di ricevimento degli impianti destinatari, con il loro appropriato codice EER.

È infatti necessario considerare che i centri di smaltimento o recupero finale:

- accettano quantitativi di un'unica tipologia non inferiori ad un minimo conferibile;
- accettano i rifiuti secondo modalità di confezionamento proprie di ogni centro;
- non accettano rifiuti con presenza di corpi estranei o costituiti da più fasi;
- hanno delle specifiche tecniche di accettazione definite e tassative in funzione delle loro prescrizioni autorizzative o produttive;
- accettano rifiuti solo in base a convenzioni rilasciate dietro garanzia di continuità di smaltimento e di quantità ed ovviamente di certezza del pagamento.

Il mancato rispetto delle condizioni sopra specificate comporta la non accettazione dei conferimenti (vengono respinti i carichi o negata la possibilità di conferire).

I produttori iniziali d'altronde:

- non sempre riescono a stoccare per ogni tipologia quantità pari al minimo conferibile (soprattutto per le limitazioni temporali oltre che quantitative del deposito temporaneo);
- ignorano spesso le specifiche tecniche di accettazione dei centri di smaltimento finale;
- confezionano i rifiuti secondo le proprie esigenze (per necessità di carico, di movimentazione, di recupero dei contenitori già usati ecc), che non sempre coincidono con

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT Relazione tecnica	Rev.04
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

- le specifiche dei centri di smaltimento finale;
- non sempre sono in grado di assicurare la preparazione di rifiuti monofase o privi di corpi e materiali estranei per specifiche destinazioni presso impianti dedicati;
 - tranne le aziende strutturate ed organizzate di notevoli dimensioni, sono prive delle necessarie convenzioni per lo smaltimento/recupero finale.

L'attività delle suddette operazioni è finalizzata al raggiungimento della massima percentuale di recupero con l'obiettivo di inviare allo smaltimento il minor quantitativo di rifiuti e possibilmente solo quelli già pretrattati e che risultino non recuperabili e/o riciclabili.

5.8 Operazioni di recupero – smaltimento

Vengono elencate in maniera sintetica le operazioni oggetto di modifica sostanziale/riesame AIA che vengono descritte tramite specifiche relazione tecniche redatte facendo riferimento a quanto previsto al comma 11 dell'articolo 208 del decreto 152/2006. In particolare la localizzazione dell'impianto, le disposizioni relative alla chiusura, le garanzie finanziarie, la data di scadenza autorizzata e i limiti di emissione (punti c, d, f, g, h, i) sono riportati un'unica volta nella relazione tecnica generale in quanto uguali per tutte le operazioni.

5.8.1 D15 - Deposito Preliminare- operazione già autorizzata e non modificata

L' Operazione di gestione D15 deposito preliminare, comprende sia il deposito di rifiuti che devono essere inviati a smaltimento senza subire nessuna operazione, che quelli che devono essere inviati a successive operazioni di trattamento anche interno, sia rifiuti provenienti da impianti di trattamento esterni, sia il deposito di rifiuti prodotti dalla Vincenzo Fagioli srl prima dell'invio verso impianti finali. Tutti i rifiuti saranno opportunamente etichettati allo scopo di poter mantenere la loro tracciabilità.

I rifiuti che non debbono subire alcun trattamento e che vengono accumulati in quantità tali da poter essere successivamente smaltiti presso impianti finali adeguatamente autorizzati.

In genere tutti i rifiuti destinati a smaltimento vengono accettati in D15 ma solo una parte di essi potrà essere sottoposta a trattamenti interni tali rifiuti sono costituiti da:

In genere i rifiuti che non verranno sottoposti a trattamento sono costituiti essenzialmente da:

- Amianto in fibre libere
- Eternit e/o amianto in matrice compatta
- Rifiuti provenienti da sequestri da mantenere in custodia fino a decisione degli organi competenti
- Rifiuti provenienti da bonifiche. pronti per essere inviati ad impianti italiani e/o esteri convenzionati con la nostra azienda
- Rifiuti costituiti da isolanti a base di lane minerali
- Batterie, pile non recuperabili
- Rifiuti contenenti mercurio

Gli esempi sopradescritti sono ovviamente solo indicativi potendo riguardare tutti i codici autorizzati.

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT	Rev.04
	Relazione tecnica	
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

Per alcune tipologie di rifiuti gestiti in D15 chiediamo anche la possibilità di conferire gli stessi in altri impianti D15 per successivo smaltimento finale (Es. D15 per successivo D1/D10).

I motivi possono essere:

- Mancato completamento di un carico per mancanza di rifiuti, in tempi adeguati
- Tipologie particolari di rifiuti (amianto, eternit, materiali isolanti, airbag, etc.)
- Rifiuti da micro raccolta

Una particolare attenzione verrà posta nel caso degli R.C.A. che possono essere generati da varie attività ma che comunque hanno sempre la problematica della presenza di amianto, in genere individuati dai CER specifici :

170605*, 150202*, 160111*, 170601*, 150111*, 160212*, 101309, 060701*, 061304, 190306*, 190304, oltre che dai CER 170503* e 170903* contenenti amianto e dal CER 191301* derivanti da bonifiche di terreni contenenti amianto, da demolizioni, da incendi di capannoni, che verranno gestiti senza nessuna lavorazione sempre nel rispetto del principio di massima precauzione relativamente al sito di smaltimento finale.

5.8.2 **D14 - Ricondizionamento preliminare - operazione autorizzata e non modificata**

L'operazione consiste in una serie di operazioni meccaniche/fisiche (apertura dei contenitori, sconfezionamento, confezionamento, selezione e cernita ed eventuale triturazione, eliminazione della polverosità) necessaria che consentono di ottimizzare il conferimento dei rifiuti allo smaltimento a successivi impianti da D1 a D13.

Apertura dei contenitori/svuotamento/riconfezionamento ecc.:

Tale operazione si rende necessaria quando il rifiuto conferito in colli deve essere lavorato in, Korrall, IBC, serbatoi, aree dedicate per il successivo trattamento interno/esterno da D1 a D13. Tale operazione si rende necessaria quando il rifiuto necessita di un ricondizionamento prima dell'invio a successivo trattamento interno/esterno per evitare dispersione di materiale, quando è necessaria un'etichettatura o un imballaggio idoneo al trasporto su strada, quando è necessario sostituire un contenitore ammalorato (ad es. per il rispetto della normativa ADR).

Selezione e cernita:

La necessità di tali operazioni di selezione e cernita hanno lo scopo di caratterizzare in maniera corretta il rifiuto e di perseguire il raggiungimento degli obiettivi previsti dalla Direttiva Europea 2008/98/CE circa la gerarchia delle operazioni di gestione rifiuti, pertanto da tale operazione potranno essere recuperate quantità residuali di rifiuti a cui verrà assegnato il codice EER più appropriato.

5.8.3 **D13 - Raggruppamento Preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12 - operazione già autorizzata e non modificata**

La necessità dell'operazione di raggruppamento preliminare dipende esclusivamente dalle condizioni oggettive relative alla quantità di rifiuti che ci pervengono dai singoli produttori e che non raggiungono il quantitativo minimo né per effettuare la lavorazione degli stessi né per essere conferiti presso gli impianti di smaltimento finale.

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT Relazione tecnica	Rev.04
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

All'interno di tale operazione verrà effettuata anche l'attività di cernita e separazione. La necessità di tali operazioni di selezione e cernita hanno lo scopo di caratterizzare in maniera corretta il rifiuto e di perseguire il raggiungimento degli obiettivi previsti dalla Direttiva Europea 2008/98/CE circa la gerarchia delle operazioni di gestione rifiuti, pertanto da tale operazione potranno essere recuperate quantità residuali di rifiuti. È chiaro quindi che essa va applicata a tutte le tipologie di rifiuti pericolosi e non pericolosi ogni qualvolta se ne ravvisi la necessità, sulla base della verifica del rifiuto che può essere fatta solo al momento della lavorazione in cui si evidenzia tale possibilità. Il raggruppamento potrà essere usato anche nel caso si debbano gestire rifiuti che non possono essere soggetti a successive operazioni di miscelazione e/o difficilmente lavorabili presso l'impianto a causa delle problematiche relative a:

- **caratteristiche odorogene;**
- **rifiuti non lavorabili;**
- **rifiuti che presentano, ad esempio, caratteristiche di pericolo HP1, HP2, HP9, HP12.**

È da tenere presente che esistono tipologie di rifiuti aventi differenti caratteristiche chimico fisiche, ma stesso codice EER e rifiuti aventi differenti codice EER ma che risultano uguali merceologicamente simili e che pertanto possono essere raggruppati per essere smaltiti e/o recuperati presso impianti finali che siano autorizzati a ricevere i vari codici EER singolarmente.

Esempi classici di raggruppamenti possibili ma non esaustivi in D13 per i liquidi sono:

- Acidi per trattamento;
- Basi per trattamento;
- Reagenti laboratorio;
- Liquidi di fissaggio;
- Perossidi;
- Pesticidi;
- Farmaci;
- acque e liquidi di laboratorio ed ospedalieri.

Esempi classici di raggruppamenti possibili non esaustivi in D13 per i solidi, polverosi, fangosi:

- Reagenti laboratorio;
- Perossidi;
- Pesticidi;
- Bombolette spray;
- Isolanti;
- Farmaci;
- Fanghi di natura organica;
- Fanghi di natura inorganica;
- Fanghi contenenti metalli;
- Materiali contenenti amianto;
- Eternit;
- Amianto;
- Lane minerali;
- Oli minerali non recuperabili.

L'unione di tali rifiuti, per singola tipologia, costituisce raggruppamento preliminare.

Lo scopo pertanto di tale raggruppamento è quello di eliminare le soste prolungate di piccoli quantitativi di rifiuti, sostanzialmente uguali ma formalmente diversi per codici CER aventi

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT	Rev.04
	Relazione tecnica	
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

comunque identica destinazione di trattamento e/o di smaltimento.

I rifiuti in arrivo verranno stoccati in apposite aree identificate nelle tavole da 61. A 6.17 successivamente verranno sottoposti a raggruppamento come da relazioni tecniche allegate, in modo tale da poter essere verificati e cerniti prima di qualsiasi altro tipo di lavorazione D e/o R. Una volta verificati e cerniti, i rifiuti potranno anche essere successivamente sottoposti a trattamento interno/esterno nelle apposite aree di lavorazioni a mezzo delle operazioni previste nel trattamento tecnologico nel caso non necessitino di ulteriori lavorazioni autorizzate. La necessità delle operazioni propedeutiche preliminari di cernita/verifica ecc., hanno lo scopo di caratterizzare in maniera corretta il rifiuto e di perseguire il raggiungimento degli obiettivi previsti dalla Direttiva Europea 200/98/CE circa la gerarchia delle operazioni di gestione rifiuti.

La necessità dell'operazione di raggruppamento preliminare dipende esclusivamente dalle condizioni oggettive relative alla quantità di rifiuti che ci pervengono dai singoli produttori e che non raggiungono il quantitativo minimo né per effettuare la lavorazione degli stessi né per essere conferiti presso gli impianti di smaltimento finale.

È chiaro quindi che essa va applicata a tutte le tipologie di rifiuti pericolosi e non pericolosi ogni qualvolta se ne ravvisi la necessità.

5.8.4 **D13 - Miscelazione - richiesta di modifica**

Tale operazione può comportare operazioni tra:

- **Rifiuti non pericolosi tra loro**
- **Rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi**
- **Rifiuti pericolosi aventi stesse caratteristiche di pericolo**
- **Rifiuti pericolosi aventi differenti caratteristiche di pericolo**

che debbono essere **autorizzate in deroga all'art. 187** comma 1 come previsto al comma 2 del D.Lgs 152/2006 2 smi, che recita

- In deroga al comma 1, la miscelazione dei rifiuti pericolosi che non presentino la stessa caratteristica di pericolosità, tra loro, o con altri rifiuti, sostanze o materiali, può essere autorizzata ai sensi degli articoli 208, 209 e 211 a condizione che:
 - a) siano rispettate le condizioni di cui all'articolo 177, comma 4, e l'impatto negativo della gestione dei rifiuti sulla salute umana e sull'ambiente non risulti accresciuto;
 - b) l'operazione di miscelazione sia effettuata da un ente o da un'impresa che ha ottenuto un'autorizzazione ai sensi degli articoli 208, 209 e 211;
 - c) l'operazione di miscelazione sia conforme alle migliori tecniche disponibili di cui all'articolo 183, comma 1, lettera nn).

Per quanto riguarda i rifiuti da miscelare in deroga ai sensi dell'art. 187, comma 2, del D.lgs n. 152/2006 sono riportati nella relazione tecnica n. 5 relativa alla specifica relazione D13 miscelazione.

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT Relazione tecnica	Rev.04
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

5.8.5 **D9 - Stabilizzazione/solidificazione** - richiesta di integrazione con possibilità di miscelazione in deroga

Nell'ambito di tale trattamento vengono individuate le operazioni di:

- A) "Stabilizzazione", i processi che modificano la pericolosità dei componenti dei rifiuti e trasformano i rifiuti pericolosi in rifiuti non pericolosi;
- B) "Solidificazione", processi che influiscono esclusivamente sullo stato fisico dei rifiuti per mezzo di appositi additivi, senza modificare le proprietà chimiche dei rifiuti stessi;
- C) "rifiuto parzialmente stabilizzato", un rifiuto che contiene, dopo il processo di stabilizzazione, componenti pericolosi, che non sono stati completamente trasformati in componenti non pericolosi e che potrebbero essere rilasciati nell'ambiente nel breve, medio o lungo periodo.

Il trattamento nel processo di stabilizzazione consiste in un complesso processo chimico fisico che porta alla formazione di composti insolubili e/o stabili che creano una rete polimerica inorganica in grado di trattenere gli inquinanti e che porta contemporaneamente il rifiuto trattato ad acquistare buone caratteristiche fisiche quali la palabilità, l'assenza di liquidi liberi ed un minore rilascio quando sottoposto a test di eluizione.

I rifiuti da sottoporre al processo di stabilizzazione potranno avere le seguenti caratteristiche chimico fisiche:

- 1) Natura prevalentemente inorganica;
- 2) Assenza di ossidanti, riducenti, acidi forti e basi forti;
- 3) Scarsa presenza di sostanze organiche reattive (fenoli, solventi, alcoli, ecc.);
- 4) Buona compatibilità;

Potranno quindi essere sottoposti al trattamento i rifiuti provenienti sia da impianti esterni che da gestione interna.

Rifiuti di varia origine, ma rispondenti alle caratteristiche sopra descritte, verranno trattati nelle apposite aree come descritto nella relazione tecnica specifica, con cemento, e additivi quali calce, gesso, silicato, acidi secondo necessità, solfuri, argilla e/o altri rifiuti che presentano caratteristiche chimiche interessanti.

Il tempo di reazione sarà funzione della qualità e della quantità di sostanze che si vogliono "stabilizzare".

Durante il trattamento, talvolta si verifica lo sviluppo di modeste quantità di calore, a causa delle naturali reazioni esotermiche, che sono utili per il consolidamento del rifiuto stesso.

Vengono adottati gli stessi accorgimenti relativi alla miscelazione sia per quanto riguarda la sicurezza degli operatori che la protezione dell'ambiente già precedentemente descritti.

Vista tale complessità, il personale direttivo ed operativo è particolarmente specializzato e dotato di idonea preparazione tecnico/pratica, come del resto si può evidenziare dalle professionalità precedentemente individuate.

Dopo il trattamento di stabilizzazione, la miscela subirà un periodo di maturazione durante il quale avviene un moderato processo esotermico di completamento delle reazioni con parziale rilascio e/o adsorbimento dei liquidi aggiunti.

I rifiuti trattati verranno conferiti con Vincenzo fagioli srl nuovo produttore, a successive operazioni di smaltimento e/o recupero che, a seconda dell'analisi del rifiuto trattato, potranno essere la discarica per rifiuti pericolosi o non pericolosi o impianti di termodistruzione o impianti di ulteriore

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT Relazione tecnica	Rev.04
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

trattamento specializzato con Vincenzo fagioli srl come produttore.

La materia prima, oltre ai rifiuti compatibili utilizzati in sostituzione delle stesse, sarà costituita da, cemento, e da additivi quali, silicato di sodio, calce, gesso, metasilicato di sodio, solfuri inorganici, argilla, bentonite, superlite, segatura, acqua, odorizzanti e/o neutralizzanti degli odori, carboni attivi per l'assorbimento degli odori, ecc.

Fermo restando quanto sopra descritto, *tale operazione potrà essere effettuata quando a livello economico se ne ravviseranno le condizioni sia tecniche che economiche tali, che i costi di una tale operazione saranno complessivamente minori rispetto ad altre forme di smaltimento esistenti sul mercato europeo, o quando a fronte di piccole quantità non risultasse conveniente l'apertura di una notifica per l'esportazione, oppure su specifica richiesta di soggetti interessati.*

La solidificazione modifica le proprietà fisiche/strutturali dei rifiuti trattati mediante l'utilizzo di additivi.

Nella solidificazione il limite di inquinanti metallici e il TOC hanno una influenza diversa rispetto a stabilizzazione in quanto lo scopo è quello di rendere il rifiuto palabile per il successivo invio in discarica nel caso di valori di TOC < 6% ed eluato conforme e invio a incenerimento per valori di TOC > 6%.

Per quanto riguarda la solidificazione il limite di inquinanti metallici e il TOC hanno un'influenza diversa rispetto a stabilizzazione in quanto lo scopo è quello di rendere il rifiuto palabile nel caso non abbia le caratteristiche conformi per il successivo invio in discarica nel caso di valori finali di TOC < 6% ed eluato conforme e invio a incenerimento per valori finali di TOC > 6%.

In merito ai risultati attesi si tratta di verificare la palabilità, il contenuto di residuo maggiore del 25% ed il non rilascio di liquido oltre che il test di eluizione, che sono i parametri fondamentali per lo smaltimento in discarica.

La procedura per la valutazione finale della conformità dei risultati ottenuti si basa solo sulla caratterizzazione analitica e non potrebbe essere altrimenti in quanto solo essa è in grado di accertare il successo dell'operazione.

La solidificazione dei rifiuti, ad esempio, basata sulla miscelazione dei rifiuti con il cemento, è un processo chimico che mira a sviluppare legami tra il legante e i rifiuti. La solidificazione del cemento riduce il contatto tra l'acqua ed i rifiuti e nello stesso tempo porta alla formazione di idrossidi o carbonati di metallo meno solubili. I metalli anfoteri possono anche essere trattati con buoni risultati. Il rifiuto solidificato è relativamente facile da gestire e il rischio di formazione di polvere è molto basso. Il rilascio di metalli pesanti dai rifiuti prodotti, a breve termine è in genere relativamente basso.

5.8.6 **D9 - Riduzione Cromati - operazione già autorizzata**

L'operazione **D9** riduzione cromati, vengono effettuate per raggiungere l'obiettivo di rendere più sicuro lo smaltimento dei rifiuti trattati.

Le operazioni di riduzioni cromati modificano infatti la pericolosità delle sostanze contenute nei rifiuti e trasformano i rifiuti pericolosi in rifiuti non pericolosi, nello specifico eliminano la pericolosità del Cr^{vi}

5.8.7 **D9 - Neutralizzazione - operazione già autorizzata**

L'operazione **D9** di neutralizzazione/precipitazione, vengono effettuate per raggiungere l'obiettivo di rendere più sicuro lo smaltimento dei rifiuti trattati eliminando le caratteristiche di pericolosità sia acide che basiche, provvedendo alla precipitazione di alcuni metalli e nello stesso tempo, se

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT	Rev.04
	Relazione tecnica	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo
		11.08.2021

possibile, inviarli, dopo separazione, alle operazioni di recupero interno/esterno R4.

Per le operazioni di neutralizzazione possono essere utilizzate materie prime come acidi e basi o rifiuti aventi caratteristiche analoghe descritti nelle rispettive relazioni tecniche.

5.8.8 **D9 - Trattamento tecnologico in deroga (art.187 comma 2 Dlgs 152/2006 e smi.) -richiesta di integrazione con miscelazione in deroga**

Tale operazione era stata valutata ed approvata a livello di VIA e successivamente era stata approvata a livello di AIA soltanto l'operazione **R12 Trattamento tecnologico**.

Viene di nuovo ripresentata la richiesta di autorizzazione per l'operazione D9 come previsto nelle attività al punto 5.1 – 5.3) delle nuove BAT e dalla direttiva 2010/75/UE recepita con il D. Lgs 46/2014. I trattamenti ed i processi vengono applicati per l'operazione D9, principalmente per ottenere un materiale (**Rifiuti combustibili e non combustibili**), preparato dai rifiuti e da utilizzare come combustibile da inviare di norma ad operazioni D10 o per modificare le sue proprietà fisico-chimiche per consentire in generale un migliore smaltimento in impianti diversi da D10 e fondamentale ottenere un beneficio ambientale, effettuando meno trasporti e realizzando una gestione rispettosa dell'economia circolare oltre che uno smaltimento finale nel rispetto di tutte norme di sicurezza.

A mezzo di alcuni trattamenti si possono produrre alcuni flussi di rifiuti in uscita che possono essere utilizzati anche per scopi diversi dell'incenerimento e/o dall'uso come combustibile. Questi processi sono molto simili e dipendono solo dalle proprietà fisiche dei rifiuti in ingresso e dalle proprietà fisiche che i rifiuti in uscita devono possedere per poter essere bruciati in un forno di incenerimento, o inviati ad altre destinazioni esterne per successivi trattamenti.

I rifiuti che hanno un certo potere calorifico sono attualmente utilizzati come combustibile in determinati processi di combustione, ad es. incenerimento dei rifiuti, in forni per cemento o calce, grandi impianti di combustione. In questa relazione tecnica prendiamo in considerazione e analizziamo le problematiche ambientali legate alla gestione e alla trasformazione di diversi tipi di rifiuti in un materiale (rifiuto) idoneo ad essere utilizzato sia come combustibile in diversi processi, che per altre destinazioni come rappresentato.

Per citare alcuni casi, l'uso di oli usati come combustibile sostitutivo senza alcun trattamento è una soluzione utilizzata in quasi tutta Europa. La maggior parte delle normative nazionali consente la combustione di oli usati nei forni per cemento.

La preparazione di diversi tipi di combustibile da rifiuti deve considerare le caratteristiche tecniche dell'impianto di combustione / processo che lo utilizza (ad es. impianto incenerimento, Cementificio, centrale elettrica, combustione specializzata di combustibile da rifiuti). Alcuni fattori che influenzano la misura in cui le operazioni di trattamento dei rifiuti e che dipendono dall'applicazione del rifiuto combustibile prodotto sono:

- tipo di rifiuto utilizzato per preparare il combustibile da rifiuti;
- tecniche utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti da destinare alla produzione di combustibile;
- tipo di alimentazione del forno (materiale sfuso, in fusti, letto fluido, ecc.);
- miscela di combustibili utilizzata nel processo di combustione;
- tipo di processo di combustione, forno a griglia, forno rotante, pirolisi o letto fluido ed in relazione al processo utilizzato il combustibile da rifiuti deve avere specifiche di composizione: ad es. contenuto di cloro per i rifiuti utilizzati nella produzione di cemento, contenuto di metalli, zolfo, alogeni, ecc.

I tipi di rifiuti da cui è possibile preparare combustibili e non combustibili, rientrano in genere in una delle seguenti categorie:

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT Relazione tecnica	Rev.04
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

- RSU (principalmente rifiuti domestici non recuperabili a livello di materia);
- rifiuti domestici voluminosi commerciali misti e altri rifiuti;
- rifiuti da singola produzione o flussi di rifiuti selezionati omogenei;
- Fanghi filtropressati, fanghi umidi, morchie, fondami serbatoio, vernici, terreni contaminati da sostanze organiche residui di filtrazione, prodotti chimici scaduti, scarti di magazzino, ecc.

Il trattamento modifica le caratteristiche fisico-chimiche dei rifiuti in ingresso dando luogo alla produzione di un rifiuto combustibile/non combustibile. Ad esempio, la combustione può essere eseguita con materiale molto fine, può risultare necessario separare il contenuto di rifiuti e le impurità estranee mediante lavorazione meccanica e sminuzzamento. In generale il rendimento del rifiuto ottenuto dal trattamento dei rifiuti è inferiore al 100% della quantità di rifiuti a causa dell'acqua, di altre impurità, degli imballaggi ecc, e degli sfridi che normalmente possono verificarsi.

I rifiuti destinati all'operazione D9 verranno sottoposti preliminarmente, se necessario, ad una o più operazioni propedeutiche, verifica cernita, separazione di fase, ecc., che sono da considerarsi come parte integrante delle operazioni D9, prima di essere all'operazione di trattamento vera e propria di stabilizzazione/solidificazione.

5.8.9 **R13 - Messa in riserva di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate da R1 a R12- operazione già autorizzata e non modificata**

L'operazione di gestione R13 comprende sia la messa in riserva dei rifiuti provenienti dai produttori al fine di essere successivamente sottoposti ad operazioni di recupero presso l'azienda Vincenzo Fagioli srl o altri impianti finali, che quella dei rifiuti provenienti da altri impianti, che verranno etichettati in maniera idonea. Sia la messa in riserva dei rifiuti prodotti dalle operazioni di recupero della Vincenzo Fagioli srl che quelli prodotti da terzi autorizzati verranno etichettati in maniera idonea per essere distinti tra loro ai fini della tracciabilità.

Per alcune tipologie di rifiuti conferiti in R13 chiediamo la possibilità di conferire gli stessi in altri impianti autorizzati all'operazione R13 stante l'impossibilità di raggiungere un carico utile.

I motivi possono essere:

- Mancato completamento di un carico per mancanza di rifiuti
- Tipologie particolari di rifiuti (lampade, pneumatici, batterie, pile, alcuni RAEE, toner, piccole partite di metalli non ferrosi e ferrosi, carta, vetro, legno, plastica, estintori ad Halon, bombole etc.)
- Rifiuti da microraccolta
- Oli da destinare al recupero ove possibile.
- Tale richiesta deriva dal fatto che spesso piccole partite di specifici rifiuti necessitano di tempi molto lunghi per raggiungere un carico completo, inoltre per citare un esempio classico, ritirando oli recuperabili da officine in R13, non essendo né mandatari né associati COUU e quindi non potendo conferire direttamente agli impianti finali di recupero si deve conferire il rifiuto ad un soggetto autorizzato magari soltanto in R13 oppure addirittura in D15.

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT	Rev.04
	Relazione tecnica	
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

5.8.10 R12 - Ricondizionamento preliminare - operazione autorizzata

L'operazione consiste in una serie di operazioni meccaniche/fisiche (apertura dei contenitori, sconfezionamento, confezionamento, selezione e cernita ed eventuale triturazione, eliminazione della polverosità) necessaria che consentono di ottimizzare il conferimento dei rifiuti ai successivi impianti esterni da R1 a R11, sia in condizioni di sicurezza per il rispetto della normativa sui trasporti che di raggiungere l'obiettivo di un carico completo stivabile in condizioni di sicurezza, oltre effettuare carichi completi.

5.8.11 R12 - Trattamento Tecnologico in deroga (art.187 comma 2 Dlgs 152/2006 e smi.)- Richiesta di modifica con possibilità di miscelazione in deroga

Le operazioni R12 di trattamento tecnologico, verranno effettuate per raggiungere l'obiettivo di generare un rifiuto idoneo ad essere inviato agli impianti da R1 a R12 e per la parte residua ad impianti da D1 a D12

Il trattamento è finalizzato alla riduzione del volume e della massa del rifiuto da smaltire, e per ottenere il massimo recupero di materiale ad esempio nelle operazioni di deferrizzazione e separazione metalli, separazione plastiche, carta e alla preparazione di un rifiuto omogeneo da destinare fundamentalmente al recupero energetico R1, carta, etc. con il risultato di avere un impatto complessivo positivo sull'ambiente senza creare pericolo per la salute e la sicurezza dei lavoratori.

I rifiuti destinati al trattamento R12, verranno stoccati nelle apposite aree e potranno essere sottoposti preliminarmente, se necessario, ad una o più delle operazioni propedeutiche già autorizzate e facenti parte integrante dell'operazione di trattamento tecnologico R12 che vengono di seguito descritte:

- Verifica, Selezione e cernita
- Triturazione e riduzione volumetrica
- Svuotamento, travaso e rabbocco
- Infustamento/insaccamento
- Separazione delle fasi
- Vagliatura, Svuotamento attrezzature in pressione (estintori in polvere)
- Deferrizzazione e/o separazione metalli
- Trattamento a secco ed a umido per l'eliminazione delle sostanze estranee e bonifica dei contenitori di qualunque materiale
- Individuazione ed uso dei materiali e/o rifiuti che possono essere riutilizzati sia all'esterno che presso l'impianto già autorizzato, sia in sostituzione di materie prime e/o come materia prima stessa nel caso ne ricorrano i termini
- Messa in sicurezza RAEE
- Filtrazione/centrifugazione: Miscelazione di rifiuti: granulazione/compattazione
- Riscaldamento per fluidizzazione oli e grassi
- Pressatura
- Omogeneizzazione dei rifiuti post trattamento
- Bonifica e smontaggio dei trasformatori contenenti PCB
- **Additivi aggiunti:** durante la fase di trattamento potranno essere aggiunti alcuni additivi ai fini di favorire i processi di omogeneizzazione dei rifiuti finalizzati all'ottenimento di miscugli/miscele di rifiuti con composizione idonea per il conferimento agli impianti

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT Relazione tecnica	Rev.04
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

finali.

5.8.12 **R12 - Raggruppamento - operazione già autorizzata**

Raggruppamenti effettuati in R12 avverranno tra tipologie di rifiuti aventi stesso codice EER o tra codici EER differenti ma che risultano uguali merceologicamente e che pertanto possono essere raggruppati per essere recuperati per essere successivamente inviati presso successivi impianti di trattamento.

5.8.13 **R12 – Miscelazione- Richiesta di modifica con miscelazione in deroga**

La miscelazione può comportare operazioni tra:

- **rifiuti non pericolosi tra loro;**
- **rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi;**
- **rifiuti pericolosi aventi stesse caratteristiche di pericolo;**
- **rifiuti pericolosi aventi differenti caratteristiche di pericolo;**

che debbono essere **autorizzate in deroga all'art. 187** comma 1 come previsto al comma 2 del D.Lgs 152/2006 2 smi, che recita:

«In deroga al comma 1, la miscelazione dei rifiuti pericolosi che non presentino la stessa caratteristica di pericolosità, tra loro, o con altri rifiuti, sostanze o materiali, può essere autorizzata ai sensi degli articoli 208, 209 e 211 a condizione che:

- a) siano rispettate le condizioni di cui all'articolo 177, comma 4, e l'impatto negativo della gestione dei rifiuti sulla salute umana e sull'ambiente non risulti accresciuto;
- b) l'operazione di miscelazione sia effettuata da un ente o da un'impresa che ha ottenuto un'autorizzazione ai sensi degli articoli 208, 209 e 211;
- c) l'operazione di miscelazione sia conforme alle migliori tecniche disponibili di cui all'articolo 183, comma 1, lettera nn)».

L'obiettivo di tale operazione è quello di avere un risultato che generi un impatto complessivo positivo sull'ambiente senza creare pericolo per la salute e la sicurezza dei lavoratori.

5.8.14 **R5 - Riciclo/Recupero di altre sostanze inorganiche- operazione già autorizzata**

Le operazioni R5 vengono effettuate per ottenere materie prime dalle sostanze inorganiche e da vari materiali e rifiuti inorganici.

Dalle operazioni potranno essere recuperati anche reagenti chimici inorganici da inviare al recupero di materia presso altri centri di recupero debitamente autorizzati.

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT	Rev.04
	Relazione tecnica	
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

5.8.15 R4 - Riciclaggio/Recupero dei Metalli o dei Composti Metallici - operazione già autorizzata

Le operazioni di recupero R4 sono finalizzate al recupero di metalli e dei composti con metalli dai rifiuti e alla loro valorizzazione nel mercato nazionale e internazionale.

Da alcuni anni la Vincenzo Fagioli srl opera anche nel settore del recupero dei metalli, in base all'acquisizione di conoscenze specifiche sul recupero di tali tipologie di rifiuti, anche a fronte di una collaborazione commerciale con un'azienda facente parte di un gruppo internazionale nel settore del recupero dei metalli non ferrosi, e preziosi contenuti nei catalizzatori e nelle marmitte catalitiche.

I codici EER in ingresso sono riportati nell'Allegato 6 Elaborato 19 Elenco generale EER Rev 01.

5.8.16 R3 - Riciclo/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi - operazione già autorizzata

Le operazioni R3 sono finalizzate al recupero di materie prime da sostanze organiche.

Le operazioni principali che vengono effettuate in tale attività sono fondamentalmente indirizzate sia al controllo o verifica, sia alla cernita che alla separazione per il successivo invio presso centri di riutilizzo finale o presso la Vincenzo Fagioli srl per riutilizzare le caratteristiche chimiche del rifiuto/EOW/sostanza/oggetto.

5.8.17 R3 R4 - Lavaggio e bonifica- richiesta di modifica

Tale operazione verrà effettuata sia sugli imballaggi metallici che plastici che su parti metalliche di apparecchiature per ottenere delle materie prime da inviare al recupero di materia.

6 ATTREZZATURE FISSE E MOBILI

Le attrezzature utilizzate dell'azienda Vincenzo Fagioli srl per eseguire le lavorazioni sono riportate nei seguenti allegati:

- *A14.1 Elenco attrezzature/impianti e correlazione con operazioni (R/D)*
- *A14.2 Elenco attrezzature/impianti e correlazione aree di utilizzo*

7 MATERIE PRIME

Le materie prime utilizzate nel ciclo produttivo sono indicate nella scheda D8 materie prime.

8 ENERGIA

8.1 Produzione di energia

Con riferimento alla Scheda H vengono individuate le fonti energetiche utilizzate in Azienda.

8.2 Consumi di energia

L'energia elettrica viene acquistata direttamente dall'ENEL SPA.

L'energia elettrica viene utilizzata per il funzionamento delle attrezzature di produzione e

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT Relazione tecnica	Rev.04
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

dell'illuminazione nonché per il funzionamento delle utilities accessorie quali impianto di antincendio, ed allarme, ecc.

L'energia elettrica verrà utilizzata sia per attività di produzione, triturazione, miscelazione, ecc, oltre che per attività di riscaldamento dei servizi di acqua calda e per le varie utilities degli uffici

Le potenze installate a livello produttivo restano al di sotto di quelle previste globalmente in fase di prima istanza e precisamente.

Per i consumi energetici attuali vedere la scheda H allegata.

9 RIFIUTI

L'azienda Vincenzo Fagioli srl nella sua attività gestisce rifiuti in conto terzi che rappresentano la "materia prima" del suo ciclo produttivo, inoltre vengono prodotti rifiuti in conto proprio derivanti sia dalla normale attività di gestione delle attività autorizzate, dove la ditta risulterà come nuovo produttore, anche quelli costituiti dai rifiuti da ufficio, da manutenzione degli impianti, dalla pulizia piazzali, etc. Tali rifiuti vengono gestiti all'interno dello stabilimento nello stesso modo dei rifiuti conto terzi, attraverso caratterizzazione degli stessi e invio a trattamento e/o recupero e sono stoccati nelle stesse aree dei rifiuti conto terzi evidenziandoli attraverso etichettatura o cartellonistica con le stesse modalità di gestione dei rifiuti di terzi, come da specifiche tavole da 6.1 a 6.17.

La gestione dei rifiuti non crea interferenze con la matrice emissioni idriche, perché sia le operazioni di deposito, che messa in riserva che le operazioni di trattamento avvengono solo all'interno di capannoni muniti di pendenze tali da evitare la fuoriuscita di liquidi e/o in vasche di contenimento creano un sistema in grado di rispondere ad eventuali sversamenti, rottura di contenitori o percolamenti.

Relativamente ai protocolli di lavoro si precisa che prima di ogni operazione il personale verrà edotto sulle problematiche che interessano l'operazione mediante l'ordine di lavorazione MPG 19.02.

I rifiuti che possono dar luogo ad odori all'interno dello stabilimento verranno sottoposti a lavorazione secondo protocollo di gestione ambientale e IO 34 e verranno movimentati nelle specifiche aree 1-2-8-12 che sono tenute sotto aspirazione secondo protocollo aziendale di gestione degli odori.

Le aree utilizzate sono dotate inoltre di pendenze progettate al fine del contenimento di eventuali perdite che confluiscono in pozzetti di raccolta impermeabilizzati per contenimento eventuali perdite, per cui il rischio di contaminazione dell'ambiente circostante risulta ridotto.

10 MATRICI AMBIENTALI

Si ribadisce che nella documentazione allegata presentata a supporto delle nuove richieste di integrazione di alcune operazioni sono state indicate tutte le informazioni come previsto dall' art. 208, comma 11, del D. Lgs 152/2006 e smi ai fini del rispetto di quanto previsto dall'art. 178.

Relativamente alla richiesta di poter effettuare la miscelazione in deroga al comma 1 all'art. 187, nella documentazione allegata sono state fornite tutte le informazioni a supporto circa la valutazione di quanto previsto dall'art.177 in cui viene evidenziato che l'impatto negativo della gestione dei rifiuti sulla salute e sull'ambiente non risulta accresciuto, ma bensì diminuito.

Nelle varie operazioni vengono presi in considerazione i possibili impatti ambientali sulle matrici

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT Relazione tecnica	Rev.04
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

aria, acqua e suolo.

Non verranno generate pressioni ambientali non valutate nella precedente autorizzazione e le pressioni prodotte non saranno superiori a quelle già valutate.

10.1 Emissioni

10.1.1 Emissioni sonore

Le caratteristiche tecniche degli impianti di aspirazione sono descritte nella scheda F- sistemi di contenimento che sono in grado di gestire ampiamente tutte le sostanze autorizzate. E precisamente gli impianti di emissione sono stati autorizzati con Determinazione Registro Generale n. 393 del 17-05-2019 e registro di Settore n. 44 del 17-05-2019, e la messa a regime è stata regolarmente comunicata in data 27 agosto 2020.

I punti di emissioni sonore sono riportati nella Tavola 11 – Sorgenti di emissioni rumore e vibrazioni (Allegato 3.8).

Per quanto riguarda le emissioni sonore delle attrezzature di trasporto/movimentazione esse saranno del tutto trascurabili dato che l'azienda utilizzerà di massima carrelli elevatori di tipo elettrico e macchine operatrici a norma CE, e sono state valutate nell'ultimo rilevamento (2020).

Qualora si realizzeranno modifiche agli impianti o interventi che possono influire sulle emissioni sonore, si effettuerà una campagna di rilievi acustici da parte di un tecnico competente in acustica, presso i principali recettori sensibili e al perimetro dello stabilimento. Tale campagna di misura consentirà di verificare il rispetto dei valori limite di emissione.

L'azienda Vincenzo Fagioli srl utilizza solo attrezzature a bassa rumorosità per cui l'impatto acustico all'esterno dello stabilimento, derivante dalle operazioni di transito, scarico e carico, e gestione delle attività di trattamento rientrano ampiamente entro i limiti consentiti - Ultimo aggiornamento effettuato in data luglio 2019.

L'impatto acustico verrà controllato come di norma e dovrà rispondere alle normative di legge. Verranno effettuate misurazioni come da normativa di legge ed ogni qualvolta si renderà necessario.

10.1.2 Emissioni al suolo e sottosuolo

La ditta Vincenzo Fagioli srl non produce né emissioni al suolo né al sottosuolo.

La pavimentazione esistente è industriale realizzata su massicciata in pietrisco calcareo tramite soletta in cemento armato dello spessore di 20 cm dotata di finitura superficiale al quarzo, additivato di fibre plastiche antifessurazione giunti di dilatazione ed armata con rete elettrosaldata. La soletta è disposta su una geomembrana impermeabilizzante in HDPE interposta nella pavimentazione industriale realizzata con una soletta di calcestruzzo armato di circa 20 cm. Il sistema fognario realizzato con elementi in HDPE, consentirà di eliminare ogni possibile contatto fra acque reflue e le acque del sottosuolo nel caso di un eventuale sversamento accidentale.

Le aree utilizzate sono dotate di pendenze progettate al fine del contenimento di eventuali perdite che confluiscono in un pozzetto di raccolta impermeabilizzato per di contenimento eventuali perdite, per cui il rischio di contaminazione dell'ambiente circostante risulta ridotto al rischio

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT	Rev.04
	Relazione tecnica	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo
		11.08.2021

residuo.

I bacini di contenimento dei serbatoi di stoccaggio dei liquidi sia dell'attività di trattamento/smaltimento che per quella di recupero sono sempre superiori al volume del più grande dei serbatoi contenuti e maggiori di un terzo della sommatoria del volume di tutti quelli presenti nel bacino.

Per maggiore sicurezza tutti i serbatoi, le pompe, i reattori e le linee di trasferimento saranno costruiti con materiali idonei a sopportare gli attacchi chimici dei prodotti manipolati.

Pertanto il sistema introdotto è volto a rendere minima la possibilità che si verifichino contaminazioni fra i reflui prodotti e le acque di falda il suolo e sottosuolo. La movimentazione dal luogo di deposito al luogo di lavorazione avverrà a mezzo di appositi contenitori, oppure tramite mezzi meccanici.

10.1.3 Emissioni in atmosfera

All'interno dello stabilimento della Vincenzo Fagioli srl sono presenti al momento tre punti di emissione convogliate provenienti da impianti di lavorazione relativamente alle aree:

E1 aree: 1 – 2 – 8 – 7

E2 area 12 e sfiati silos polveri

E3 captazione degli sfiati dei serbatoi per liquidi.

I flussi di massa e le concentrazioni degli inquinanti emessi restano gli stessi autorizzati con il provvedimento unico 62/17 modificato dal P.U. 115/2019.

Gli impianti di abbattimento autorizzati sono costituiti da 3 Impianti di Filtrazione: 2 Scrubber (basici e/o acidi), 2 Adsorbitori a carboni attivi, 2 filtri a maniche e cui caratteristiche tecniche sono riportate nella scheda F.

Impianti di filtrazione Presenti nei punti di emissione E1 - E2 - E3.

I filtri a maniche/tessuto, presenti nei sistemi di contenimento emissioni della Vincenzo Fagioli srl sono costituiti da un condotto di ingresso, attraverso il quale il flusso di inquinanti di processo, ad adeguata velocità, entra nel filtro ed è distribuito ai vari compartimenti. All'interno del condotto centrale sono posizionati opportuni deflettori/piastre forate per ottimizzare la ripartizione. Alla base dei filtri sono presenti tramogge, utilizzate sia per la distribuzione del flusso di inquinanti nelle maniche, sia per raccogliere la polvere captata dalle maniche. Lo chassis del filtro all'interno del quale sono alloggiati le maniche è dotato di opportuni controventi e dimensionato per la depressione massima data dal ventilatore; al suo interno si trova la piastra tubiera sulla quale sono alloggiati le maniche, all'interno delle quali sono infilati dei cestelli di supporto. A valle della sezione di filtrazione è presente un plenum (camera pulita) attraverso la quale il flusso di inquinanti è convogliato nel condotto di uscita.

Il sistema di pulizia delle maniche è costituito da collettori di accumulo aria compressa, valvole pneumatiche e rampe di alimentazione dell'aria compressa alle maniche. Un quadro di comando aziona in modo sequenziale e temporizzato le valvole pneumatiche, garantendo comunque la funzionalità in continuo del filtro.

La grammatura del media filtrante e la velocità di attraversamento della superficie di filtrazione garantiscono idonee efficienze di abbattimento nei confronti delle particelle di particolato di dimensioni differenti.

Il dimensionamento dei filtri a secco è stato progettato nel rispetto della normativa vigente.

I filtri a carbone sono progettati per assorbire VOC, mentre lo scrubber a doppio stadio esercita la

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT Relazione tecnica	Rev.04
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

doppia funzione acida basica per abbattimento delle sostanze che potrebbero essere emesse. Le caratteristiche specifiche degli impianti vengono descritte nella scheda F.

I limiti di emissione sono stati aggiornati con l'integrazione come da provvedimento 115 del 27/05 del 2019)

Le lavorazioni verranno effettuate solo in zone aspirate tramite linee fisse e localizzate pertanto le eventuali emissioni saranno abbattute attraverso impianti di abbattimento specifici (Impianti E1 - E2-E3).

10.1.4 **Emissioni in acqua**

10.1.4.1 **Scarichi idrici**

Attualmente la Vincenzo Fagioli srl produce sia scarichi civili che sono colettati al depuratore gestito dal CIIP situato in zona Salvano che scarichi industriali derivanti dalle acque di prima pioggia che vengono raccolte e trattate nell'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia oltre ad un impianto di fitodepurazione collegato con il lagone di laminazione per la gestione delle acque di seconda pioggia, le quali successivamente adducono al fosso Vallone, sulla base della Determinazione provinciale RG n. 204 e RS n. 20 de 09/04/2020 e del successivo provvedimento unico n. 127/2020 rilasciato dal comune di FERMO.

Mentre le acque meteoriche dei pluviali degli opifici sono collettate nel lagone di stoccaggio di riserva per l'antincendio e successivamente adducono al fosso Vallone.

Le acque industriali (Prima Pioggia) verranno campionate secondo prescrizioni autorizzative previste nel provvedimento unico.

L'impianto di prima pioggia a servizio del sito produttivo della Vincenzo Fagioli srl è stato realizzato sulla base di uno studio condotto dal consulente ambientale in funzione dei dati di piovosità della zona. Si tratta di un impianto di tipo fisico con 2 stadi di depurazione: sedimentazione primaria in serbatoio di accumulo per chiarificazione e separazione, chiarificazione/disoleazione, e successivo scarico in pubblica fognatura autorizzato con provvedimento unico n. 127/2020.

Il trattamento delle acque di prima pioggia è rappresentato da una vasca in cui le acque sono sottoposte ai trattamenti di disoleatura (separatore di liquidi leggeri a norma UNI EN 858/1-2) e di dissabbiatura, aventi lo scopo di separare dal flusso delle acque oli, grassi, e materiale solido minerale sottoforma di sabbie e pulviscolo. A valle del trattamento le acque di prima pioggia sono convogliate, dopo adeguato periodo di decantazione nel collettore delle acque di scarico collegato al depuratore del CIIP.

L'impianto per la gestione delle acque di seconda pioggia è dotato di un sistema di fitodepurazione e di accumulo finale di 80.000 lt in un lagone, per il rispetto dei tempi di laminazione delle acque, prima dello scarico nel fosso Vallone.

Gli eventi di prima pioggia vengono rilevati da un pluviostato.

Il volume delle acque di prima pioggia relativo alla superficie pavimentata è pari a 7.125 litri. L'impianto permette la regolazione del tempo di ritenzione secondo le necessità.

Le acque in ingresso potranno essere campionate in un idoneo punto di prelievo posto all'ingresso dello stadio di sedimentazione primaria; le acque in uscita potranno essere campionate in apposito

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT Relazione tecnica	Rev.04
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

pozzetto posto a valle dello stoccaggio finale.

Qualora l'impianto riveli, tramite pluviostato, il verificarsi dell'evento significativo di prima pioggia (quello dopo 48h di tempo asciutto) vengono condotti i campionamenti secondo la modalità indicata.

I parametri analizzati e i limiti per lo scarico sono quelli autorizzati con provvedimento unico 127/2020

In merito agli inquinanti che potrebbero generarsi si possono effettuare le seguenti considerazioni:

- La regolare pulizia dei piazzali di movimentazione e stoccaggio tramite spazzatura manuale e meccanica, le modalità di confezionamento dei materiali, la conduzione operativa rispettosa del sistema di gestione ambientale, Qualità, Sicurezza, Ambiente garantiscono i parametri in ingresso all'impianto di trattamento già soddisfacenti e nei limiti di legge, ma verranno effettuati concontrolli come previsto dal provvedimento unico.
- L'intera area esterna interessata dalle movimentazioni dei rifiuti sarà servita da una rete di raccolta e canalizzazione superficiale a scopo cautelativo per eliminare la possibilità di perdite non controllabili che convogliano le acque meteoriche all'interno di un primo pozzetto di decantazione, da dove passa al sistema di disoleazione e pretrattamento e quindi alla successio scarico al collettore che adduce al depuratore del CIIP.

Tali interventi progettuali costituiscono delle misure di riduzione del rischio di infiltrazione nel suolo, sottosuolo, delle acque di prima pioggia e quindi i rischi di inquinamento. dei terreni e delle acque sotterranee

Si precisa inoltre che la produzione di reflui derivanti dai pozzetti di raccolta dei reflui e/o da eventuali pulizie a seguito di perdite accidentali e/o eventuali sversamenti, percolamenti, non sarà oggetto di scarico, ma verrà raccolta e stoccata in idonei contenitori a norma e dopo la caratterizzazione analitica, gli stessi smaltiti con le stesse modalità degli altri rifiuti in idonei impianti esterni di trattamento.

Non ci sono interferenze con la matrice emissioni idriche, tutti gli eventuali liquidi utilizzati o prodotti saranno contenuti all'interno del sistema di trattamento.

11 MISURE DI SICUREZZA, PRECAUZIONALI PER LA SALVAGUARDIA E LA SALUTE DEI LAVORATORI E DI MITIGAZIONE DELLE MATRICI AMBIENTALI

Relativamente alle misure precauzionali e di sicurezza adottate, si precisa che l'installazione sarà dotata di tre impianti di aspirazione per abbattimento delle emissioni, un impianto di allarme, un impianto antincendio, un impianto di rilevamento fumi, inoltre il sistema di gestione ISO 9001 – ISO 14001 – ISO 45001 dovrebbero aiutare a garantire una buona gestione sia a livello precauzionale che di sicurezza, oltre che di salute dei lavoratori. Sono inoltre state stipulate assicurazioni RAA – RCO – RCT – INCENDIO.

Relativamente alle misure di sicurezza oltre all'utilizzo di specifici DPI ed all'utilizzo del sistema di gestione integrato, si precisa che l'impianto è dotato di impianto antincendio, impianto di allarme incendio.

I rifiuti verranno movimentati sempre utilizzando sia gli appositi imballaggi a norma utilizzati dalle varie aziende per il conferimento presso l'impianto della Vincenzo Fagioli srl., che a mezzo cassoni scarrabili o altri idonei mezzi.

Relativamente ai protocolli di sicurezza, nell'ordine di lavorazioni verranno fornite tutte informazioni circa i sistemi di protezione da utilizzare ed i relativi presidi di sicurezza.

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT Relazione tecnica	Rev.04
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

Tutti gli operatori sono addestrati e formati in maniera continua su tutte le problematiche inerenti alla gestione dei rifiuti e durante le fasi di lavorazione ove non sia possibile eliminare il pericolo attraverso sistemi di protezione collettiva, al fine di ridurre il rischio i lavoratori verranno dotati di idonei DPI per la salute e la loro salvaguardia.

Prima di effettuare ogni singola lavorazione verranno edotti sulle modalità operative a mezzo di un ordine di lavorazione MPG 19.02.

Verrà inoltre monitorato l'ambiente di lavoro per quanto riguarda i parametri polveri, sov, metalli.

Saranno presenti macchine operatrici all'interno del capannone e la valutazione dell'impatto acustico già effettuata per le operazioni di trattamento che avverranno al chiuso verrà integrata in caso di necessità (ultimo aggiornamento 2020).

L'ambiente utilizzato per le prove di miscelazione sarà sempre l'area 8 e verranno effettuate prove pratiche di trattamento manuale, utilizzando una bilancia per il peso della percentuale dei rifiuti, un semplice MIXER, per la miscelazione/omogeneizzazione ed altre attrezzature da campo.

Per quanto riguarda i rifiuti contenenti liquidi aggressivi in caso di emergenza, essi verranno gestiti nelle aree 4 e 5, dotate anche di apposite vasche di contenimento mobili, mentre per gli altri rifiuti che non contengono liquidi aggressivi, essi verranno gestiti nelle aree munite di bacini di contenimento e relativi pozzetti di raccolta da vasche di contenimento, come da Tavola A08, dove in caso eventuale rottura di un contenitore, o di un incidente, di uno sversamento accidentale l'eventuale liquido fuoriuscito verrà aspirato a mezzo pompe e stoccato in fusti e/o IBC o altri contenitori a norma.

I contenitori mobili dei reagenti aggressivi impiegati nelle varie aree dell'impianto, per operazioni di trattamento, saranno posizionati su una vasca di contenimento in materiale resistente al rispettivo fluido.

11.1 Misure di mitigazione

Le misure di mitigazione previste dal progetto vanno ad influire sulle varie componenti ambientali già analizzate e in particolare si possono raggruppare nelle seguenti categorie:

- misure di mitigazione sulla componente aria;
- misure di mitigazione sulla componente acqua;
- misure di mitigazione sulla componente suolo e sottosuolo.

Le tecnologie prescelte rientrano tra quelle previste dalle BAT (*Best Available Techniques*, emesse nel 2018).

Le operazioni preliminari e di trattamento effettuate all'interno degli opifici avverranno in zone sotto aspirazione, nel Korral delle aree 1-2-8-12, all'interno del capannone per cui il rischio di contaminazione dell'ambiente circostante risulta in pratica ridotto al rischio residuo.

L'azienda opera seguendo un sistema di gestione integrato che garantisce a tutti i livelli sia il rispetto di quanto previsto dagli articoli 177-178 e 187 e le 17 relazioni tecniche contengono tutte le informazioni previste dall'art. 208 per l'individuazione/modifica delle prescrizioni.

Lo scarico presso l'azienda avverrà sia in contenitori chiusi del tipo fusti, fustini, big bag, octabins, che in cassoni scarrabili. La movimentazione dal luogo di deposito al luogo di lavorazione avverrà a mezzo di appositi contenitori, oppure a mezzo mezzi meccanici. L'azienda si doterà, al solo scopo precauzionale, di un rilevatore di sostanze odorigne volatili per il controllo dell'ambiente di lavoro, ma tutte le operazioni di lavorazione che potrebbero essere oggetto di rilascio di sostanze polverose avverranno in ambienti sotto aspirazione nelle aree 1-2-8-12. In ogni caso avverranno all'interno degli opifici A e B che sono comunque mantenuti in leggera depressione in relazione al forzato ricambio di aria generato dai punti di emissione E1 - E2.

	Istanza di modifica sostanziale e riesame BAT Relazione tecnica	Rev.04
	Vincenzo Fagioli – Contrada Ete 11 63900 Fermo	11.08.2021

Durante tutte le preparazioni dei rifiuti, ove necessario verrà effettuata la bagnatura delle polveri con acqua nebulizzata per ridurre le potenziali emissioni di polveri diffuse.

Verranno usati contenitori a norma.

I portoni degli opifici, verranno tenuti normalmente chiusi durante le operazioni di trattamento.

Eventuali perdite, verranno raccolte a mezzo di materiali assorbenti.

I rifiuti che possono dar luogo ad odori all'interno dello stabilimento verranno sottoposti a lavorazione e verranno movimentati nelle specifiche aree 1-2-8-12 che sono tenute sotto aspirazione in modo da non emettere odori.

Una misura di mitigazione d'impatto sulla componente ambientale acqua e di conseguenza sulle componenti suolo e sottosuolo è costituita dalla soluzione progettuale adottata nella realizzazione della pavimentazione industriale. Risulta infatti che l'edificio così pure la pavimentazione esterna su cui vengono svolte anche attività di stoccaggio sarà dotato di un sistema volto a rendere minima la probabilità che si possa avere un rischio di contaminazione diversa dal rischio residuo.

In ogni caso durante l'effettuazione di ogni operazione, occorre inoltre tenere a portata di mano materiale assorbente per eventuali sversamenti, del tipo:

- segatura, gesso per soluzioni acquose;
- calce per soluzioni acide e basiche;
- perlite, bicarbonato per acidi;
- segatura e/o perlite e/o argilla per oli e solventi.

Questo al fine di poter controllare e/o neutralizzare eventuali sversamenti

11.1.1 Paesaggio

Ai fini della riduzione dell'impatto paesaggistico non sono necessari accorgimenti particolari in quanto non vengono realizzati nuovi edifici in ogni caso sono stati previsti i seguenti accorgimenti alcuni dei quali già realizzati come previsto precedentemente mentre altri sono stati realizzati spontaneamente, come la presenza di un giardino-frutteto nell'area verde adiacente l'impianto.

Relativamente all'impatto visivo sono stati messi a dimora diverse tipologie di essenze ed alberature al fine di mitigare l'impatto visivo ed altre ne verranno impiantate anche al confine stradale al fine di meglio mitigare l'impatto visivo, fermo restando che l'impianto è esistente.

Misure da adottare in caso di chiusura impianto

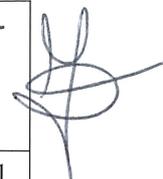
Nel caso di chiusura dell'impianto, in caso di inquinamento l'area verrà sottoposta al controllo dell'inquinamento sia della falda che del suolo a mezzo di carotaggi con maglia di 40X40.

Le garanzie finanziarie richieste, sono in essere e verranno integrate ove necessario al momento dell'avvio effettivo del rilascio della modifica sostanziale/riesame.

La data di scadenza dell'autorizzazione vigente, in conformità con quanto previsto al comma 12 del D. Lgs 152/2006 è fissata per il 19 marzo 2029.

12 VERIFICA RISCHI DI INCIDENTI RILEVANTI

La Vincenzo Fagioli srl non rientra tra le aziende soggette agli adempimenti di cui al D.Lgs. 26



giugno 2015, n. 105 (ex 334/99) di attuazione della Direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose, per scelta aziendale. Infatti viene fatto un autocontrollo sui rifiuti in ingresso e sulle loro caratteristiche di pericolo allo scopo di evitare di rientrare sotto tale normativa, come già precedentemente approvato, con le sole modifiche relative alle aree.

La certezza di tale controllo è data dal rispetto assoluto delle procedure che vengono attivate dalla Vincenzo Fagioli srl prima di ricevere qualsiasi rifiuto (Sopralluoghi dei nostri tecnici e consegna da parte dei produttori dei rifiuti di analisi specifica per ogni tipologia conferita, relativa scheda descrittiva e/o scheda di sicurezza ove previsto che deve evidenziare le eventuali sostanze che potrebbero far ricadere lo stabilimento sotto tale normativa.

Particolare attenzione verrà posta a tutti i rifiuti che contengono arsenico, cromo VI, cianuri, perossidi, oltre a tutti quelli che potrebbero contenere **sostanze pericolose** individuate da tale normativa individuate nell' Allegato 1.1 Controllo rischi incidenti rilevanti – Seveso.

La stessa attenzione particolare verrà posta a tutti i rifiuti che hanno le caratteristiche relative alle tipologie classificate come segue dalle varie normative che si sono succedute nel tempo fino all'attuale individuazione delle caratteristiche di pericolo rappresentata dal regolamento CE n. 1272/2008.

Tale metodo è stato tra l'altro validato dal ministero dell'ambiente con la risposta al quesito n. 16 (Quesito n.16/2018: Gestione flessibile sostanze tramite software in cui si valida in pratica il sistema adottato dall'azienda da parte del Coordinamento per l'uniforme applicazione sul territorio nazionale (art. 11 D.lgs. 105/2015) «Quesiti presentati al Coordinamento riguardanti l'applicazione del D.lgs.105/2015 istituito presso il ministero dell'ambiente.»

In merito a tale nota la ditta già all'epoca della prima richiesta di rilascio dell'AIA aveva prodotto documentazione in merito a tale valutazione, anche se ancora non validata, circa il controllo del pericolo di incidenti rilevanti attraverso la produzione di un sistema dinamico di controllo su tale normativa.

Tale sistema di autocontrollo, al fine di contenere i quantitativi al di sotto della colonna 2 della parte I del D.Lgs 105/2015, è stato riproposto nella documentazione ripresentata in data 23/12/2020 (vedi allegato 1.1 – Controllo incidenti rilevanti, che resta invariata a livello di metodica.

Si riportano a solo titolo esemplificativo le modalità in base alle quali le caratteristiche da prendere in considerazione per la verifica della normativa seveso che vengono ridefiniti in quattro SEZIONI:

Sezione <<H>> - PERICOLI PER LA SALUTE

Sezione <<P>> - PERICOLI FISICI

Sezione <<E>> - PERICOLI PER L'AMBIENTE

Sezione <<O>> - ALTRI PERICOLI

Per quanto riguarda la modalità di verifica, monitoraggio e controllo della conformità dell'impianto al progetto che verrà approvato, la ditta adotterà il seguente PMC come da Allegato 5 Rev.4, in cui vengono descritte le modalità di registrazione dei controlli effettuati e gestione dei documenti: La documentazione tecnica e i certificati analitici relativi ai monitoraggi, saranno archiviati in formato cartaceo e/o informatico all'interno dello stabilimento a cura del responsabile ambientale e conservati per almeno 5 anni.