

Identificazione dell'impianto	
Ragione Sociale	Seco S.r.l.
Sede legale	Comune di Rovello Porro (CO), 22070, Via Vittorio Veneto n.120/122
Sede Operativa	Comune di Rovello Porro (CO), 22070, Via Petrarca n.35
Tipo di impianto	Impianto sperimentale finalizzato alla lavorazione di molle insacchettate derivanti dalla gestione dei materassi fuori uso
Tipo di autorizzazione richiesta	Autorizzazione ex art. 211 D. Lgs. 152/06

## 1. Premesse

La ditta SECO S.r.l. svolge attività di trasporto rifiuti per conto terzi e gestisce un impianto per la lavorazione dei materassi fuori uso (MFU) all'interno dell'insediamento ubicato nel Comune di Rovello Porro, via Vittorio Veneto 120-122, particella 1280 del foglio catastale 5.

L'insediamento in oggetto è complessivamente costituito da:

- n.1 capannone industriale;
- n.1 area a piazzale per la movimentazione degli automezzi.

La Ditta SECO S.r.l. per quanto concerne l'attività attualmente svolta, è in possesso inoltre dei seguenti principali provvedimenti autorizzativi:

- ✓ Segnalazione certificata di inizio attività ai fini antincendio del 17 febbraio 2015 relativa al distributore di carburante ad uso privato e conseguente verbale di visita tecnica del 23 luglio 2015 in cui il Comando Vigili del Fuoco di Como ha riscontrato la conformità dell'attività alle normative antincendio vigenti;
- ✓ Autorizzazione Unica Ambientale n.69/2017, rilasciata dalla Provincia di Como per gli scarichi in fognatura derivanti dall'insediamento;
- ✓ Autorizzazione Unica Ambientale n. 2929 del 17/08/2020 e smi rilasciata dalla provincia di Como per la realizzazione e gestione di un impianto di stoccaggio e trattamento di rifiuti non pericolosi ai sensi del Dlgs 152/2006 art 208.

L'impianto di gestione di rifiuti non pericolosi di cui in premessa tratta esclusivamente materassi fuori uso; in particolare ritira tutte le tipologie (in lana, a molle, a molle insacchettate, in lattice, in poliuretano, in memory foam, etc.) di materassi fuori uso dalle piattaforme comunali, dai centri di trattamento e dalle attività private di vendita, li lavora meccanicamente, separando le diverse frazioni che li compongono, al fine di trasformare, in prospettiva, i rifiuti in materie prime riutilizzabili da destinarsi al settore edilizio, all'industria metalmeccanica, all'industria del tessile e alle fonderie.

La nuova linea che Seco intende avviare in via sperimentale ha lo scopo di gestire la molla insacchettata contenuta nei materassi fuori uso. L'intenzione è quella di lavorare in futuro tale rifiuto in modo da incrementare il tasso di circolarità, ovvero l'aumento della sostituzione di materie prime nobili con materia riciclata, e ridurre al tempo stesso la quantità di rifiuti generati a fine vita.

La sperimentazione prevista consiste nella separazione delle due frazioni di cui sono composte le molle insacchettate (ferro e tessuto) per il loro recupero al 100%, ed è costituita da:

- 1) una **tramoggia** per convogliare il materiale da riciclare;
- 2) un **tritratore bialbero** adatto alla macinazione delle molle;
- 3) un **nastro di trasporto** delle frazioni triturate;
- 4) un **vaglio rotante** per la separazione delle frazioni (ferro e tessuto) montato su struttura fissa;
- 5) un **box** di raccolta materiali;
- 6) un **gruppo elettrogeno** dotato di sistema di insonorizzazione.

L'area dove si intende installare la linea sperimentale è nella zona descritta nel paragrafo successivo a breve distanza dall'impianto già autorizzato dalla Provincia di Como per la gestione dei materassi fuori uso.

L'attività non risulta soggetta a procedura di verifica di assoggettabilità a Valutazione di Impatto Ambientale di cui all'art. 19 del D. Lgs. 152/06– Allegato IV – Parte Seconda, in quanto la potenzialità massima giornaliera associata alle operazioni richieste risulta pari a 4,5 t/giorno corrispondente a 990 t/anno (220 giorni lavorativi/anno) e tratta unicamente rifiuti speciali non pericolosi (soglia verifica > 10 t/giorno).

Inoltre, siccome il quantitativo massimo di materiali combustibili presenti nell'area sarà inferiore a 5000 kg, l'attività non è assoggettata alla necessità di richiesta CPI.

## 2. Descrizione dell'installazione

La ditta SECO S.r.l. intende svolgere l'attività di trattamento e recupero di rifiuti non pericolosi in via sperimentale in una porzione di insediamento già esistente, in piena disponibilità della ditta SECO S.r.l. tramite contratto di locazione, ubicato in Rovello Porro, Via Petrarca n.35.

- Foglio 5 catasto fabbricati  
mappale 6400 sub. 703 via Francesco Petrarca 35 piani S1, T1 categoria D/1  
mappale 6400 sub. 702 via Francesco Petrarca 35 piani 1,2 categoria A/3- classe 3 -vani3
- Foglio 9 catasto terreni  
mappale 6400 -Ha.0.27.96



**Figura 1** - Inquadramento territoriale del complesso (fonte Google Maps)

L'impianto in oggetto si trova al di fuori del centro abitato, ad ovest dello stesso, all'interno dell'area industriale comunale localizzata a sud dello svincolo tra l'autostrada pedemontana (A39) e l'autostrada dei laghi (A9).

I dati geografici relativi all'area dell'insediamento sono i seguenti, in coordinate UTM (WGS84):

- ❖ Latitudine 5055909,42 N
- ❖ Longitudine 501820,62 E
- ❖ Quota circa 243 m s.l.m.

### 3. Descrizione del processo

L'impianto risulta suddiviso nelle seguenti aree funzionali:

- Area A: Messa in riserva di rifiuti speciali non pericolosi effettuata in cumuli di balle e contenitori (container) se materiale sfuso posti su area pavimentata, impermeabile, al coperto sotto tettoia chiusa sui tre lati; la superficie di tale area è pari a circa 40 mq.
- Area B: Recupero/trattamento di rifiuti speciali non pericolosi (operazione R12) su area pavimentata impermeabile, al coperto sotto tettoia chiusa su tre lati; la superficie di tale area è pari a 86 mq.
- Area C (C1 – C2): Stoccaggio delle materie prime seconde provenienti dalle operazioni di recupero con particolare riferimento a Ferro, tessuto e cocco effettuato in contenitori (container) posti su area pavimentata, impermeabile.

Le aree saranno così suddivise:

- C1 al coperto sotto tettoia chiusa sui tre lati – la superficie di tale area è pari a 50 mq – verranno posizionati ferro e tessuti da avviare al recupero;
  - C2 in area scoperta - la superficie di tale area è pari a 25. mq – verrà posizionato un cassone di ferro da avviare al recupero.
- Area D: Stoccaggio degli scarti provenienti dalle operazioni di recupero ove il tessuto/cocco non trovasse collocazione sul mercato delle materie prime in container posti su area pavimentata, impermeabile, al coperto sotto tettoia chiusa sui tre lati; la superficie di tale area è pari a 25mq.



**Figura 2 – Sezioni operative del processo**

I quantitativi massimi istantanei per l'effettuazione delle operazioni di messa in riserva di rifiuti speciali sono i seguenti:

- ~ Area A: R13 - metri cubi 80 mc; tonnellate 20;
- ~ Area C (C1+C2):
  - C1 – R13 - metri cubi 100 mc; tonnellate 20;
  - C2 – R13 - metri cubi 30 mc; tonnellate 20;
- ~ Area D: R13 - metri cubi 25 mc; tonnellate 5.

I quantitativi complessivi di messa in riserva di rifiuti speciali non pericolosi da autorizzare sono i seguenti:

- messa in riserva: 235 mc e t 65.

Viene quindi descritto nel dettaglio il ciclo di lavoro dell'impianto così strutturato:

**A. Tramoggia, componente che convoglia il materiale da tritare alla camera di taglio, zona centrale del trituratore dove avviene la riduzione volumetrica del materiale.**

L'unità di carico si presenta, nella sua forma più semplice, come una tramoggia che convoglia il materiale al gruppo macinante. L'importanza della tramoggia di caricamento nell'insieme della macchina non è da sottovalutare, perché un corretto convogliamento e posizionamento del materiale è la soluzione ottimale di numerosi problemi di triturazione.

In particolare, la tramoggia deve essere considerata l'elemento di congiunzione tra il trituratore e la struttura produttiva.

Al fine di evitare la proiezione di elementi tritati, viene adottata una copertura della tramoggia, la quale impedisce che schegge vengano proiettate all'esterno pur non impedendo l'operatività della macchina. Il materiale viene convogliato, attraverso la tramoggia di caricamento, tra due alberi paralleli posti in contro rotazione a velocità generalmente differenti, sui quali sono installate un numero consistente di lame a uncini. Il materiale viene preso e convogliato tra i due alberi e in questo modo viene tritato tra di essi per mezzo delle lame. Il materiale lavorato esce infine dalla parte inferiore della macchina e può essere raccolto direttamente su un nastro trasportatore.

Il movimento di rotazione dei due alberi viene assicurato da un motoriduttore idraulico e da un riduttore ordinario, accoppiati ai due alberi; il motore viene alimentato da un circuito oleodinamico collegato ad una pompa a pistoncini mossa da un motore elettrico, entrambi installati sulla centralina oleodinamica. L'azionamento è comandato da un quadro elettrico di potenza installato in un armadio metallico, posto esternamente alla macchina.

**B. Gruppo macinatore – corpo macchina. Il gruppo macinante costituisce il cuore del sistema.**

Su ogni albero viene montata una serie di elementi taglienti (macine) tra di loro intersecantesi. La macina è solitamente costituita da un disco con spigoli vivi e provvista di almeno un uncino: l'azione della macina pertanto è di arpionare il materiale con l'uncino e di tagliarlo con le superfici laterali (taglio a cesoie circolari) tra una e l'altra.

La rotazione degli alberi provoca, unitamente al taglio, un'azione di strappo del materiale, mentre la lunghezza di taglio viene determinata dal numero di uncini presente sulla macina.

**C. Gruppo motore.**

La motorizzazione è realizzata mediante un motore elettrico asincrono trifase che aziona una pompa centrifuga che alimenta olio in un circuito oleodinamico.

Al circuito è associato un motore idraulico che agisce sul primo di due alberi di macinazione. L'inversione del movimento delle lame costituisce il sistema di sicurezza nel caso di sovraccarico del trituratore. Tale sovraccarico può essere causato da una quantità eccessiva di materiale in presa o

dalla presenza di elementi non triturbabili. L'inversione si attua sulla base di un aumento eccessivo di pressione nel circuito idraulico.

#### D. Sistema di scarico del materiale

L'evacuazione dalla camera di macinazione del materiale triturato rappresenta l'ultima fase del ciclo di lavoro su un nastro di trasporto delle frazioni triturate.

Un vaglio rotante viene utilizzato per la separazione delle frazioni (ferro e tessuto) montato su struttura fissa. Le maglie e la velocità del vaglio permettono la separazione delle frazioni di interesse in funzione della loro pezzatura e del loro peso.

Lo scarico dei materiali separati avviene in box adeguati alla raccolta materiali.

L'intero sistema è dotato di un gruppo elettrogeno provvisto di sistema di insonorizzazione.

Come già accennato, il quantitativo massimo di rifiuti sottoposti nell'impianto alle operazioni di recupero R12 è pari a 990 t/anno e a 4,5 t/die, 220 giorni lavorativi/anno.

#### 4. Gestione rifiuti in impianto

I materiali in ingresso che la ditta SECO S.r.l. intende sottoporre alle varie operazioni di trattamento nell'ambito del progetto di sperimentazione previsto risultano i seguenti riportati in tabella 1.

EER	Denominazione*	Stato Fisico	R13 in ingresso	R12
15 01 04	Imballaggi metallici	SNP	X	X
15 01 05	imballaggi compositi	SNP	X	X
15 01 06	Imballaggi misti	SNP	X	X
15 01 09	imballaggi in materia tessile	SNP	X	X
19 10 01	rifiuti di ferro e acciaio	SNP	X	X
19 12 02	metalli ferrosi:	SNP	X	X
19 12 08	Prodotti tessili	SNP	X	X
19 12 12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11 – <b>LIMITATAMENTE AI MATERASSI</b>	SNP	X	X
20 01 11	Prodotti tessili	SNP	X	X
20 01 40	Metalli	SNP	X	X
20 03 07	Rifiuti ingombranti	SNP	X	X

**Tabella 1 - Operazioni richieste in ingresso**

*Nota: \* i rifiuti dei CER sopra elencati verranno ritirati limitatamente a molle insacchettate e molle rivestite di cocco*

La variabilità dei codici indicati è dovuta al fatto che, allo stato attuale, i produttori di tali rifiuti potrebbero identificarli con differenti codici EER in funzione delle attività previste nei rispettivi impianti.

Per quanto riguarda le molle insacchettate conferite dall'impianto di selezione dei materassi fuori uso autorizzato in Rovello Porro via Vittorio Veneto 120/122 con atto Provinciale n. 2929/2020, queste potranno essere conferite identificate con i seguenti codici:

#### EER 19 12 02

In tabella 2 viene riportata una lista non esaustiva degli EER decadenti derivanti dalle lavorazioni descritte nel capitolo 3.

Nell'ambito della fase sperimentale non vengono prodotti End of Waste.

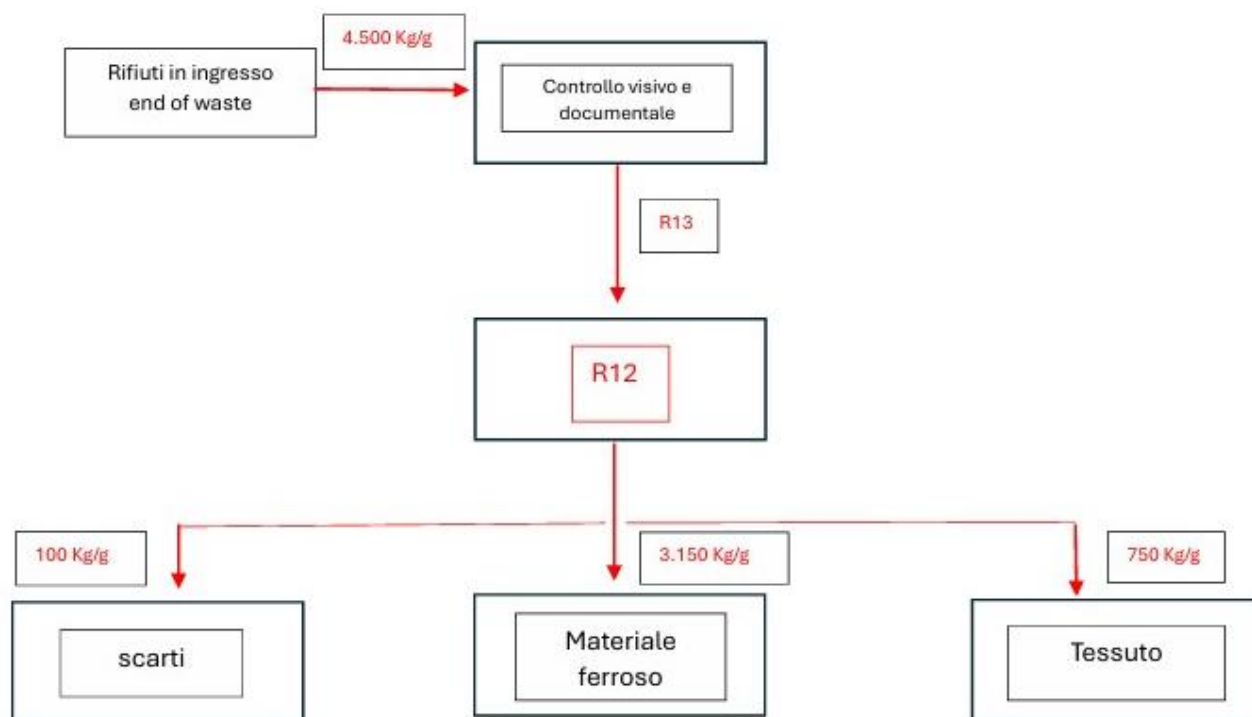
EER	Denominazione	Stato fisico	R13 in uscita
19 12 02	metalli ferrosi	SNP	X
19 12 08	Prodotti tessili	SNP	X
19 12 12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	SNP	X

**Tabella 2 – Rifiuti prodotti**

#### 4.1 Bilancio di Massa

Il quantitativo massimo di rifiuti sottoposti nell'impianto alle operazioni di recupero R12 è pari a 990 t/anno e a 4,5 t/die, 220 giorni lavorativi/anno.

Il bilancio di massa del processo SECO viene qui riportato nello schema seguente.



**Figura 3 - Schema a flussi del processo**

## 4.2 Protocollo di gestione dei rifiuti

La Ditta prevede di adottare specifico documento denominato "Protocollo di gestione dei rifiuti", finalizzato a descrivere le procedure adottate dalla Ditta stessa ai fini del deposito e del trattamento dei rifiuti ritirati e gestiti in corrispondenza del complesso in oggetto.

I rifiuti oggetto di autorizzazione potranno essere conferiti dall'impianto di trattamento dei rifiuti speciali non pericolosi (materassi) di proprietà della società SECO e da produttori terzi.

L'impianto viene gestito in linea con istruzioni operative/procedure redatte al fine di consentire ai destinatari di svolgere le attività individuate seguendo specifici criteri operativi. Esse descrivono in dettaglio attività quotidiane di conduzione, controllo e verifica coerentemente con l'identificazione e valutazione degli aspetti ambientali e di sicurezza aziendali, destinate ad assicurare la conformità ai requisiti ambientali cogenti.

Si riporta di seguito una sintesi delle principali procedure operative adottate per il conferimento, l'accettazione dei rifiuti in ingresso, il congedo dell'automezzo, i tempi e le modalità di stoccaggio dei rifiuti in ingresso all'impianto ed a fine trattamento, nonché le procedure di trattamento a cui sono sottoposti i rifiuti.

### 1) Gestione accesso all'impianto dei conferitori

Questa parte disciplina i rapporti tra la società SECO ed i conferitori. È diretta al personale dell'Ufficio Ricevimento e stabilisce delle linee guida per una corretta gestione degli automezzi conferenti rifiuti in ingresso al sito.

La procedura è resa nota anche ai conferitori affinché sappiano come comportarsi al momento dell'accesso all'impianto (viene gestita nell'ambito dei contratti e/o offerte).

Qualora il carico di rifiuti sia respinto, verrà fatta comunicazione a tutti gli Enti entro e non oltre 24 ore, trasmettendo fotocopia del formulario di identificazione ed indicando la motivazione del carico respinto.

Le attività di controllo sono necessarie al fine di confermare che i rifiuti in ingresso abbiano caratteristiche compatibili con il processo di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto.

Al momento dello scarico, l'operatore effettuerà le verifiche atte ad accertare:

- che i rifiuti non siano putrescibili e/o maleodoranti;
- che i rifiuti non siano impregnati di acqua.

Ove questi parametri non siano rispettati, verrà data segnalazione all'ufficio direzionale che procederà a confermare il rilievo, a registrarlo come NC e a respingere il carico.

### 2) Controllo documentazione conferitori

Questo paragrafo disciplina il controllo sugli automezzi in ingresso al sito per quanto concerne la verifica del possesso e la validità dei documenti di trasporto. La relativa Istruzione Operativa è rivolta al personale dell'ufficio ricevimento preposto ad effettuare i controlli e le verifiche sulla documentazione in possesso delle Ditte esterne che hanno accesso all'impianto.

I conferitori devono essere in possesso di contratti di conferimento, autorizzazione al trasporto e devono aver trasmesso autorizzazione dell'impianto di origine ove pertinente.

Al momento dell'ingresso, devono essere in possesso del formulario rifiuti debitamente compilato e dell'analisi ove pertinente. L'ufficio ricevimento, prima di confermare l'accettazione del carico, procede a tali verifiche.

### 3) Registrazione automezzi

Presso l'area ricevimento viene utilizzato un programma per la gestione amministrativa dei rifiuti. Scopo della relativa istruzione operativa è di fornire una guida sintetica per l'utilizzo di questo software per le operazioni svolte con maggior frequenza.

Il rifiuto viene sottoposto a pesatura e verifica del rispetto dei quantitativi massimi per lo stoccaggio previsti nell'autorizzazione dell'impianto. Tale controllo avviene per mezzo del sistema di gestione informatizzato.

**4) Congedo automezzo**

L'automezzo, dopo lo scarico del rifiuto risultato conforme, deve essere sottoposto a nuova pesatura al fine di registrare la tara da parte dell'ufficio di accettazione (salvo i casi in cui la tara sia già nota). La quantità in ingresso del rifiuto scaricato viene in ultimo registrata nel registro di carico e scarico, secondo le tempistiche di legge.

**5) Rifiuti prodotti in sito**

I rifiuti prodotti dall'impianto derivano dal processo di triturazione e vagliatura. Essi vengono depositati in aree stabilite in autorizzazione per poi essere smaltiti o inviati al recupero. I rifiuti derivanti dall'attività di trattamento vengono ammassati e posti in condizioni di sicurezza.

I rifiuti messi in riserva verranno avviati a recupero entro sei mesi dall'accettazione nell'impianto.

I rifiuti in uscita dall'impianto accompagnati dal formulario di identificazione, devono essere conferiti a soggetti autorizzati alle attività di recupero o smaltimento, escludendo ulteriori passaggi ad impianti di stoccaggio, se non direttamente connessi ad impianti di recupero o smaltimento.

**5. Emissioni in atmosfera**

Tenuto conto della tipologia di attività e di macchinari utilizzati durante il processo, la Ditta non prevede un impatto significativo sulla componente aria.

I rifiuti ricevuti saranno costituiti esclusivamente da molle insacchettate quindi costituiti prevalentemente da ferro e solo in una percentuale ridotta da tessuto di rivestimento delle molle.

L'attività di triturazione, che sarà svolta comunque al coperto e presidiata, se necessario, da nebulizzatore, potrà eventualmente dare origine ad una frazione residuale e non significativa di polveri di granulometria grossolana.

La ditta, nel caso emerga la necessità di installare il nebulizzatore, si impegna a darne comunicazione agli Enti allegando una scheda riportante le caratteristiche tecniche del sistema e la planimetria aggiornata.

Sono da rilevare anche le emissioni dovute ai gas di scarico per i mezzi accessori che caricano e movimentano i materiali in oggetto di recupero seppur non considerate rilevanti e comunque dipendenti dal numero di ore di utilizzo con bassa movimentazione in linea con i quantitativi annuali pari a massimo 900 tonn/anno.

Il gruppo elettrogeno che verrà installato è considerato un'attività con emissioni scarsamente rilevanti rientrando fra gli impianti e attività in deroga elencati nella Parte I dell'Allegato IV alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 alla lettera bb): *"bb) Impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di cogenerazione, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla Parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel"*.

**6. Prescrizioni**

**6.1** L'impianto deve essere realizzato e gestito nel rispetto del progetto approvato ed autorizzato e delle indicazioni e prescrizioni contenute nel provvedimento autorizzativo e relativi allegati.

**6.2** Gli impianti sperimentali devono rispettare i requisiti di cui all'art. 211 del d.lgs. 152/2006; in questo senso:

- gli impianti non possono avere una potenzialità superiore a 5 tonnellate al giorno;
- le attività di gestione degli impianti non comportino utile economico.

**6.3** La ditta deve comunicare a Regione Lombardia, Provincia di Como, Comune di Rovello Porro, A.R.P.A. Dipartimento di Como e A.T.S. Insubria la messa in esercizio.

**6.4** Entro la messa in esercizio la Ditta deve:

- predisporre e trasmettere alla Regione Lombardia, A.R.P.A. Dipartimento di Como e Provincia di Como il protocollo di gestione rifiuti;



- integrare e trasmettere alla Regione Lombardia, A.R.P.A. Dipartimento di Como, A.T.S. Insubria e Provincia di Como il Piano di Emergenza Interno per il contenimento di eventuali sversamenti, tenendo conto delle diverse tipologie di sostanze.
- 6.5** Successivamente, con cadenza annuale, inviare a Regione Lombardia, Provincia di Como, Comune di Rovello Porro, A.R.P.A. Dipartimento di Como e A.T.S. Insubria una relazione dettagliata sulla sperimentazione contenente la descrizione di processi effettuati in termini di tipologia e quantitativi di rifiuti trattati, bilanci di massa ed energia del processo, problematiche insorte. La relazione, funzionale anche ad un eventuale rinnovo dell'autorizzazione, dovrà contenere, altresì una valutazione degli impatti e dei benefici ambientali, energetici ed economici ottenibili dall'implementazione su larga scala del processo, a confronto con l'attuale scenario, al fine di valutare la sostenibilità complessiva del progetto, mediante applicazione di metodologie di analisi del ciclo di vita (Life Cycle Assessment LCA).
- 6.6** Le operazioni di stoccaggio e di trattamento di rifiuti devono essere effettuate unicamente nelle aree individuate sulla planimetria allegata al presente atto.
- 6.7** Tutte le aree utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere adeguatamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti e devono inoltre essere apposte tabelle che riportino le norme di comportamento per il personale addetto.
- 6.8** Devono essere adottate tutte le cautele per impedire il rilascio di fluidi pericolosi e non pericolosi, la formazione di odori e la dispersione di aerosol e di polveri.
- 6.9** Le pavimentazioni di tutte le sezioni dell'impianto devono essere sottoposte a periodico controllo e ad eventuale manutenzione al fine di garantire l'impermeabilità delle relative superfici.
- 6.10** Prima della ricezione dei rifiuti all'impianto, la ditta deve verificare l'accettabilità degli stessi mediante acquisizione di idonea certificazione riportante le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti in oggetto (risultanze analitiche), come riportato nel protocollo di gestione dei rifiuti.
- 6.11** Qualora il carico di rifiuti sia respinto, il gestore dell'impianto deve comunicarlo a tutti gli Enti entro e non oltre 24 ore, trasmettendo fotocopia del formulario di identificazione.
- 6.12** I contenitori dei rifiuti devono essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe riportanti la sigla di identificazione, che deve essere utilizzata per la compilazione dei registri di carico e scarico.
- 6.13** Se il deposito dei rifiuti avviene in recipienti mobili questi devono essere provvisti di:
- idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto;
  - accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e di svuotamento;
  - mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.
- 6.14** Le operazioni di stoccaggio devono essere effettuate in conformità a quanto previsto dalla circolare n. 4 approvata con d.d.g. 7 gennaio 1998, n. 36, ed in particolare dalle "norme tecniche" che, per quelle non indicate, modificate, integrate o sostituite dal presente atto, si intendono, per quanto applicabili alle modalità di stoccaggio individuate dall'Impresa, tutte richiamate.
- 6.15** Il deposito temporaneo dei rifiuti prodotti dovrà essere rispettoso di quanto previsto dall'art.185bis del D. Lgs.n°152/06 e s.m.i. e dovrà essere riconducibile esclusivamente ai rifiuti prodotti dalla attività SECO oggetto della presente autorizzazione.
- 6.16** I registri di carico e scarico devono essere tenuti in conformità a quanto stabilito dall'art. 190 del d.lgs. 152/06 e dal Decreto del Ministero dell'Ambiente 148/98.
- 6.17** I rifiuti in uscita dall'impianto devono essere accompagnati dal formulario di identificazione e devono essere conferiti a soggetti autorizzati alle attività di recupero o smaltimento.
- 6.18** Lo stoccaggio, la movimentazione ed il trattamento dei rifiuti devono in ogni caso avvenire osservando le seguenti modalità:
- deve essere evitato ogni danno o pericolo per la salute, garantendo il benessere e la sicurezza della collettività, dei singoli e degli addetti;

- deve essere garantito il rispetto delle esigenze igienico-sanitarie ed evitato ogni rischio di inquinamento dell'aria, dell'acqua, del suolo e del sottosuolo nonché ogni inconveniente derivante da rumori ed odori;
- devono essere salvaguardate la fauna e la flora e deve essere evitato ogni degrado dell'ambiente e del paesaggio.

- 6.19** Il personale addetto alle operazioni di caricamento, di trasporto, di accesso al deposito, di ispezione e di asporto deve essere informato sui rischi specifici in funzione dei rifiuti trattati e della loro pericolosità, nonché essere dotato di idonei dispositivi di protezione individuale in base al rischio valutato.
- 6.20** I mezzi e/o i contenitori impiegati per la movimentazione dei rifiuti devono essere provvisti di sistemi che impediscano la loro dispersione, garantendo che tutte le operazioni avvengano in condizioni di sicurezza per gli addetti e l'ambiente, e devono essere predisposti altresì idonei mezzi atti a contenere e raccogliere eventuali sversamenti accidentali.
- 6.21** Dovranno essere adottati tutti gli accorgimenti necessari per rispondere ad eventuali emergenze; a tal proposito dovranno essere predisposte, prima della messa in esercizio dell'impianto, idonee procedure da adottarsi in caso di guasti, malfunzionamenti o incidente, con particolare riguardo al pericolo di incendio e a problemi all'impianto di trattamento emissioni.
- 6.22** I residui decadenti prodotti durante l'esercizio dell'impianto devono essere gestiti anche nel rispetto di quanto indicato dall'art. 237-sexiesdecies del D.Lgs. 152/06.
- 6.23** Ogni variazione del nominativo del direttore tecnico responsabile dell'impianto ed eventuali cambiamenti delle condizioni dichiarate devono essere tempestivamente comunicate alla Regione, agli Enti di controllo (Provincia di Como e A.R.P.A. Dipartimento di Como) e al Comune di Rovello Porro. I requisiti per l'espletamento della carica devono essere conformi a quanto disposto dal Decreto Ministeriale 21 giugno 1991 n. 324, e s.m.i., nonché alle relative norme attuative.
- 6.24** I risultati analitici dei controlli dovranno essere trasmessi a Regione, al Comune di Rovello Porro, alla Provincia di Como, ad A.R.P.A. Dipartimento di Como e ad A.T.S. Insubria, congiuntamente alla relazione di cui al punto 6.5, ferma restando la necessità di una tempestiva comunicazione inerente eventuali criticità connesse a parametri e/o indicatori.
- 6.25** In riferimento al PEI, si evidenzia che lo stesso dovrà essere integrato con le informazioni richieste di cui al portale <https://peerifiuti.vigilfuoco.it/peerifiuti-web>; la scheda di integrazione dovrà essere tenuta a disposizione in caso di controllo.

#### **Emissioni in atmosfera**

- 6.26** Dovranno essere evitate emissioni diffuse. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili dovranno essere presidiate da idoneo sistema di aspirazione localizzato, inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro e disperse in atmosfera tramite camini per i quali dovranno essere opportunamente definite dimensione ed altezza al fine di evitare accumuli locali e consentire uno sviluppo delle valutazioni delle emissioni coerente con le norme UNI EN 10169 e tutte quelle necessarie a quantificare le emissioni residue derivanti dall'esercizio degli impianti.
- 6.27** La ditta, nel caso emerga la necessità di installare il nebulizzatore, si impegna a darne comunicazione agli Enti (Regione Lombardia, Provincia di Como, Comune di Rovello Porro, A.R.P.A. Dipartimento di Como e A.T.S. Insubria) allegando una scheda riportante le caratteristiche tecniche del sistema e la planimetria aggiornata.

#### **Sicurezza**

- 6.28** Dovranno essere adottati tutti gli accorgimenti necessari per rispondere ad eventuali emergenze; a tal proposito dovranno inoltre essere predisposte, prima della messa in esercizio dell'impianto, idonee procedure da adottarsi in caso di incidente, con particolare riguardo al pericolo di incendio.

- 6.29** L'impianto deve essere dotato di impianti e dispositivi di protezione attiva antincendio, tra cui si annoverano anche i sistemi di rivelazione e allarme incendio, da posizionare in esito alla valutazione del rischio di incendio.

#### Emissioni Sonore

- 6.30** Le emissioni sonore nell'ambiente esterno devono rispettare i limiti massimi ammissibili stabiliti dal d.p.c.m. 14/11/1997 e dalla zonizzazione del Comune di Rovello Porro; la ditta è tenuta inoltre a rispettare quanto previsto dalla l.r. 10/08/2001 n. 13 e relative norme attuative.
- 6.31** Nel corso della campagna di sperimentazione dovrà essere effettuata una rilevazione del clima acustico al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori sensibili, al fine di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali. I risultati dei rilievi, contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico, dovranno essere presentati all'Autorità Competente, al Comune di Rovello Porro, alla Provincia di Como, ad A.R.P.A. Dipartimento di Como e ad A.T.S. Insubria. In caso di superamento dei limiti previsti, la Società dovrà presentare ai suddetti Enti (entro 30 giorni dall'accertato superamento dei limiti) un piano di adeguamento.

## 7. Piani

### 7.1 Piano di Monitoraggio

La ditta Seco S.r.l. è dotata di un "Piano di Monitoraggio Ambientale". Tale Piano costituisce un documento di ordine interno per l'esecuzione di analisi di laboratorio sui campioni utili al controllo ambientale dei flussi di materia dell'impianto, salvo nei casi specificati in cui il campionamento o il rilievo sia gestito direttamente da personale del Laboratorio d'Analisi o da ditte terze incaricate.

Ai sensi della direttiva europea 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali, non è previsto un sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni per impianti sperimentali utilizzati ai fini di ricerca che trattano meno di 50 tonnellate di rifiuti all'anno.

Per l'esecuzione di analisi specifiche la Ditta potrebbe avvalersi di laboratori esterni preferibilmente accreditati UNI EN 17025 per le metodiche di analisi più significative, come evidenziato in tabella 3. La responsabilità della qualità e del pieno rispetto dei contenuti del monitoraggio resta sempre al Gestore.

<i>Gestore dell'impianto (controllo interno)</i>	<b>X</b>
<i>Società terza contraente (controllo interno appaltato)</i>	<b>X</b>

**Tabella 3 – Autocontrollo**

#### 7.1.1 Controllo rifiuti in ingresso

L'azienda è dotata di procedura di accettazione dei rifiuti. La tabella 4 indica i controlli che l'azienda deve svolgere sul rifiuto in ingresso nell'ambito del self-monitoring.

Codice EER	Caratteristiche di pericolosità	Quantità annua totale (t/anno)	Frequenza prelievo campioni rappresentativi	Modalità di registrazione dei controlli	Anno di riferimento
<b>X</b>	<b>X</b>	<b>X</b>	<b>Al primo conferimento, poi semestrale se prodotto da stesso ciclo produttivo</b>	<b>X (Informatico/cartaceo da tenere a disposizione degli enti di controllo)</b>	<b>X</b>

**Tabella 4 - Controllo rifiuti in ingresso**

### 7.1.2 Controllo sui rifiuti in uscita

La tabella 5 individua le modalità di monitoraggio sui rifiuti in uscita dall'impianto sperimentale.

Residui (descrizione del rifiuto)	Codice EER	Caratteristiche di pericolosità	Quantità annua totale prodotta (t/anno)	Quantità specificata (t/t di rifiuto trattato)	Destinazione (R/D)	Anno di riferimento
X	X	X	X	X	X	X

**Tabella 5 – Rifiuti in uscita dal processo**

### 7.2 Piano di bonifica e di ripristino ambientale

Il soggetto autorizzato dovrà provvedere al ripristino finale ed al recupero ambientale dell'area alla conclusione dell'attività di sperimentazione. Il ripristino finale ed il recupero ambientale dell'area ove insiste l'impianto devono essere effettuati in accordo con le previsioni contenute nello strumento urbanistico vigente e secondo uno specifico progetto da presentare alla Provincia di Como per l'approvazione. Le modalità esecutive del ripristino finale e del recupero ambientale dovranno essere attuate previo nulla osta della Provincia di Como, fermi restando gli obblighi derivanti dalle vigenti normative in materia. Alla Provincia di Como è demandata la verifica dell'avvenuto ripristino ambientale da certificarsi al fine del successivo svincolo della garanzia fideiussoria.

### 7.3 Piano di emergenza

Il soggetto autorizzato, prima dell'avvio dei lavori, deve provvedere alla predisposizione di un piano di emergenza e adempiere a quanto necessario in relazione agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e di altri organismi.

Devono essere inoltre specificate le misure richiamate nel piano di emergenza interno per il contenimento di eventuali sversamenti, tenendo conto delle diverse tipologie di sostanze.

## 8 Fideiussione

È determinato in 113.277,52 € l'ammontare totale della fideiussione che la ditta deve prestare a favore di Regione Lombardia relativamente alle operazioni di seguito descritte.

Operazioni	Tipo Rifiuti	Quantità	Importo (€)
R12	Non pericolosi	990 t/a	111.864,56
R13	Non pericolosi	80 m <sup>3</sup>	1412,96*
<b>TOTALE</b>			<b>113.277,52</b>

NOTA: \*: importo ridotto al 10% come previsto dalla dgr 19461/04 per avvio a recupero entro 6 mesi.

**Tabella 6 – Valore fideiussione**

Le fideiussioni devono essere prestate ed accettate in conformità con quanto stabilito dalla d.g.r. n. 19461/2004. La mancata presentazione delle suddette fideiussioni entro il termine di 90 giorni dalla data di comunicazione del presente provvedimento, ovvero la difformità delle stesse dall'allegato A alla d.g.r. n. 19461/2004, comportano la revoca del provvedimento stesso, come previsto dalla d.g.r. sopra citata.

## 9 Allegati

Allegato 1: Tav. 1\_Planimetria impianto sperimentale Seco S.r.l.