



PROVINCIA DI SASSARI

ZONA OMOGENEA OLBIA - TEMPIO

SETTORE 9 SVILUPPO E AMBIENTE NORD EST

9B Servizio Rifiuti

ALLEGATO A - QUADRO INFORMATIVO E AMBIENTALE

**AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE ALL' IMPIANTO DI TRATTAMENTO DI RIFIUTI
PERICOLOSI E NON PERICOLOSI – COD. IPPC 5.5 - SITO IN VIA GABON 48, Z.I. SETTORE 7
OLBIA**

TITOLARE: GISCA Ecologica S.a.s.

INDICE

Dati generali dell'impianto integrato di gestione rifiuti.....	3
1. QUADRO INFORMATIVO	3
1.1. Inquadramento territoriale.....	3
1.2. Inquadramento programmatico.....	4
1.3. Generalità sullo stabilimento.....	5
1.4. Descrizione dell'impianto e delle operazioni svolte	9
1.5. Materie prime impiegate	18
1.6. Risorse idriche.....	18
1.7. Risorse energetiche.....	19
2. QUADRO AMBIENTALE	20
2.1 Emissioni in atmosfera – convogliate.....	20
2.2 Emissioni in atmosfera - diffuse	20
2.3 Emissioni reflui	21
2.4 Produzione rifiuti.....	22
2.5 Stoccaggi.....	23
2.6 Rumore.....	23
2.7 Odori	25
2.8 Emissioni al suolo.....	25

Dati generali dell'impianto integrato di gestione rifiuti

Codice IPPC Allegato VIII al D. Lgs. 152/2006	Attività Allegato B al D. Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.	Class. NOSE-P	Class. NACE
5.5	R13 Messa in riserva D15 Deposito preliminare	109.07	38.22

Comune: Olbia

Località: Zona Industriale Settore 7, Via Gabon 48

Sede Legale: Zona Industriale – Predda Niedda Sud Strada 27 – 07100 Sassari – Tel. 079262685

Titolare: Gisca Ecologica S.a.s.

Gestore: Gisca Ecologica S.a.s.

Referente IPPC – Responsabile Tecnico: Dr.ssa Rossella Giuliani

Partita Iva: 01463660900

1. QUADRO INFORMATIVO

1.1 Inquadramento territoriale

L'area in cui insiste l'impianto IPPC ricade corograficamente nell'ambito del Foglio 444, sezione II, "Porto San Paolo" Carta Topografica d'Italia e Foglio 444 sez. 070 della Carta Tecnica Regionale Numerica (CTR) in scala 1:10.000.

L'impianto IPPC si trova in un lotto del Settore 7 della Zona industriale di Olbia in loc. Cala Saccaia, a circa 800 m ad Est dal centro urbano di Olbia, a 1,8 km a Nord Ovest dalla linea di riva mentre ad Est dell'area del complesso IPPC, passa un breve corso d'acqua denominato Riu de Cabu Abbas, che si getta nel golfo di Olbia.

Il centro abitato più vicino all'impianto è Olbia (zona di Viale Aldo Moro), in direzione Est.

L'area del complesso IPPC è individuata altresì nel Nuovo Catasto Terreni del Comune di Olbia al Foglio 31, Mappali 1795, 1827, 1833, per una superficie complessiva investita dell'ordine di 3.084 m².

L'accesso alla piattaforma per la gestione dei rifiuti è garantito dalla Via Gabon della zona industriale alla quale si può accedere procedendo per la strada S.S. N. 125 "Orientale Sarda" e svoltando per la zona industriale e/o da sud percorrendo la S.P. 82 in direzione Golfo Aranci.



Figura 1 - Viabilità di Accesso all'Impianto

1.2 Inquadramento programmatico

Piano Regionale di gestione dei rifiuti – sezione rifiuti Speciali

Il Piano Regionale di Gestione Rifiuti Speciali, approvato con Deliberazione della Regione Autonoma della Sardegna n. 73/7 del 20.12.2008, ricomprende l'impianto della Gisca Ecologica tra quelli autorizzati in regime ordinario per il trattamento, messa in riserva e deposito preliminare in conto terzi di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi.

Piano di Assetto Idrogeologico (PAI) regionale

Il lotto della Gisca Ecologica ricade all'interno delle aree a "pericolosità di frana" (anche detta pericolosità geologica o geomorfologica) classificate Hg1: *Zone a pericolosità moderate in cui i fenomeni franosi, presenti o potenziali, sono marginali.*

Inoltre le aree ricadono nella zona a rischio di frana Rg1 Moderato: *sono possibili danni sociali, economici e al patrimonio ambientale, solo marginali.*

Piano Paesaggistico Regionale

L'area d'intervento ricade interamente all'interno dell'ambito paesaggistico 18 "Golfo di Olbia" (foglio 444 sez. II) ai sensi del vigente Piano Paesaggistico Regionale (P.P.R.), adottato con delibera della Giunta Regionale n. 36/7 del 5 settembre 2006. L'intera superficie della Zona industriale, e quindi quella dell'impianto IPPC, è classificata come "grande area industriale".

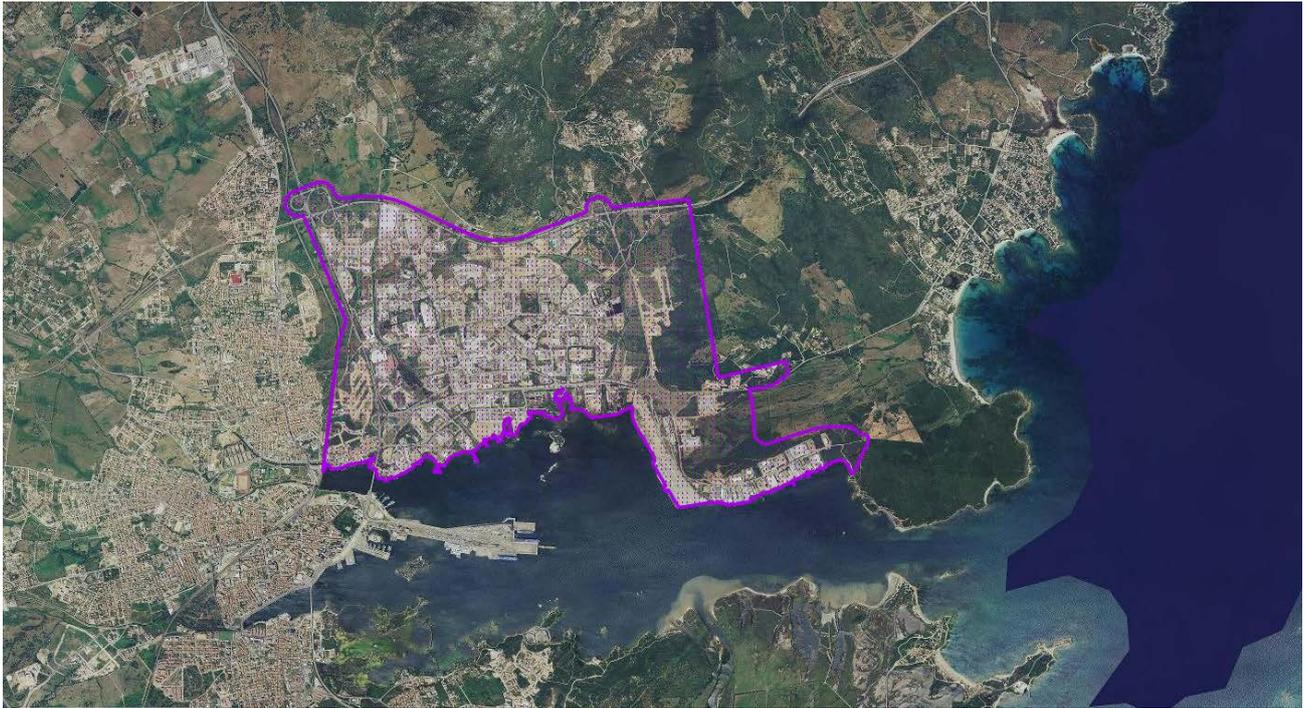


Figura 2 - Estensione della Zona Industriale di Olbia

Nonché come insediamento produttivo. Tali aree sono ricomprese all'interno del sistema delle infrastrutture e sono disciplinate dagli artt. 91, 92, 93 delle Norme Tecniche di Attuazione.

Piano di Classificazione Acustica

L'Area industriale di Olbia, nella quale insiste l'impianto IPPC della Gisca Ecologica, è stata ricompresa nel Piano di Classificazione Acustica del Comune di Olbia nella Classe VI – *Aree esclusivamente industriali*, i relativi valori limite assoluti di immissione e emissione sono riportati nella seguente tabella:

Classe di destinazione d'uso del territorio	Valori limite assoluti di immissione Leq [dBA]		Valori limite di emissione Leq [dBA]	
	Tempi di riferimento		Tempi di riferimento	
	diurno (6.00-22.00)	notturno (22.00-6.00)	diurno (6.00-22.00)	notturno (22.00-6.00)
VI	70	70	65	65

Il PCA di Olbia è stato adottato dal Comune di Olbia con Deliberazione del Consiglio Comunale n. 20 del 8.4.2014.

Piano di fabbricazione comunale

L'area dell'impianto è stata inquadrata come zona omogenea "D1- *Aree di completamento con insediamenti industriali, artigianali e commerciali*" dal vigente Piano Regolatore Territoriale Consortile del Consorzio Industriale Provinciale Nord Est Sardegna - Gallura.

1.3 Generalità sullo stabilimento

L'impianto IPPC della Gisca Ecologica sito nella Zona Industriale di Olbia è un impianto integrato di trattamento e gestione di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi. In esso vengono svolte principalmente attività di stoccaggio di rifiuti anche liquidi con la finalità di raggrupparli per poi inviarli allo stabilimento di destinazione finale ove i rifiuti verranno recuperati o smaltiti.

L'impianto di Olbia è attivo dal 1997 e si è da principio dedicato alle operazioni di deposito preliminare (D15) e messa in riserva (R13) di rifiuti speciali anche pericolosi prodotti da attività produttive e industriali presenti nel territorio isolano.

La Gisca Ecologica ha aderito ai consorzi obbligatori quali COBAT, CONOU e CONOE, in particolare è concessionaria del Consorzio Nazionale per la Gestione, Raccolta e trattamento degli oli minerali usati, contribuendo con i propri automezzi alla raccolta degli oli usati presso i diversi detentori per poi stocarli nel proprio stabilimento nonché è punto Cobat per la raccolta delle batterie e accumulatori esauriti e infine fa parte delle imprese del circuito CONOE, Consorzio nazionale di raccolta e trattamento degli oli e dei grassi vegetali ed animali esausti, occupandosi della raccolta degli oli e il loro successivo stoccaggio.

Nello stabilimento lo stoccaggio dei rifiuti avviene in tre diverse zone di seguito elencate:

- Zona 1 Pensilina con bacini di contenimento per serbatoi metallici atti a contenere rifiuti liquidi;
- ZONA 2. Capannone A con sette bacini di stoccaggio rifiuti vari;
- ZONA 3. Capannone B con quattro bacini di stoccaggio rifiuti vari;



Figura 3 - Dettaglio dell'Impianto con indicazione dei fabbricati destinati agli stoccaggi.

Non è previsto lo stoccaggio di rifiuti all'esterno dei capannoni o serbatoi presenti nello stabilimento. Il piazzale dell'impianto è destinato unicamente alla circolazione dei mezzi aziendali ed esterni e al loro parcheggio.

Nel Capannone A, oltre ai locali destinati agli uffici sono presenti, in un ampio locale separato da muratura, 7 vasche per lo stoccaggio dei rifiuti. Vasche simili in numero di 4 sono presenti nel capannone denominato B.

Nello specifico le diverse vasche presenti nel capannone sono elencate nella seguente tabella:

ZONA	BACINO VASCA	DESCRIZIONE
2	A1	Vasca per contenitori batterie usate e similari
2	A2	Vasca per stoccaggio rifiuti in contenitori e/o alla rinfusa
2	A3	Vasca per stoccaggio rifiuti in contenitori e/o alla rinfusa
2	A4	Vasca per Riduzione Volumetrica per Triturazione
2	A5	Vasca per stoccaggio rifiuti in contenitori e/o alla rinfusa
2	A6	Vasca per stoccaggio rifiuti in contenitori e/o alla rinfusa
2	A7	Vasca per stoccaggio rifiuti in contenitori e/o alla rinfusa
3	B1	Vasca per stoccaggio rifiuti in contenitori e/o alla rinfusa
3	B2	Vasca per stoccaggio rifiuti in contenitori e/o alla rinfusa
3	B3	Vasca per stoccaggio rifiuti in contenitori e/o alla rinfusa
3	B4	Vasca per stoccaggio rifiuti in contenitori e/o alla rinfusa

L'area in cui sono presenti i serbatoi invece contiene 4 serbatoi fuori terra destinati allo stoccaggio di rifiuti liquidi;

La descrizione di tali serbatoi è riassunta nella tabella seguente:

ZONA	SERBATOIO	DESCRIZIONE	CAPACITA'
1	S1	SERBATOIO PER STOCCAGGIO RIFIUTI SPECIALI LIQUIDI	100 mc
1	S2	SERBATOIO PER STOCCAGGIO RIFIUTI SPECIALI LIQUIDI	100 mc
1	S3	SERBATOIO PER STOCCAGGIO RIFIUTI SPECIALI LIQUIDI	20 mc
1	S4	SERBATOIO PER STOCCAGGIO RIFIUTI SPECIALI LIQUIDI	20 mc

Il seguente schema a blocchi descrive i flussi di rifiuti nel complesso IPPC:

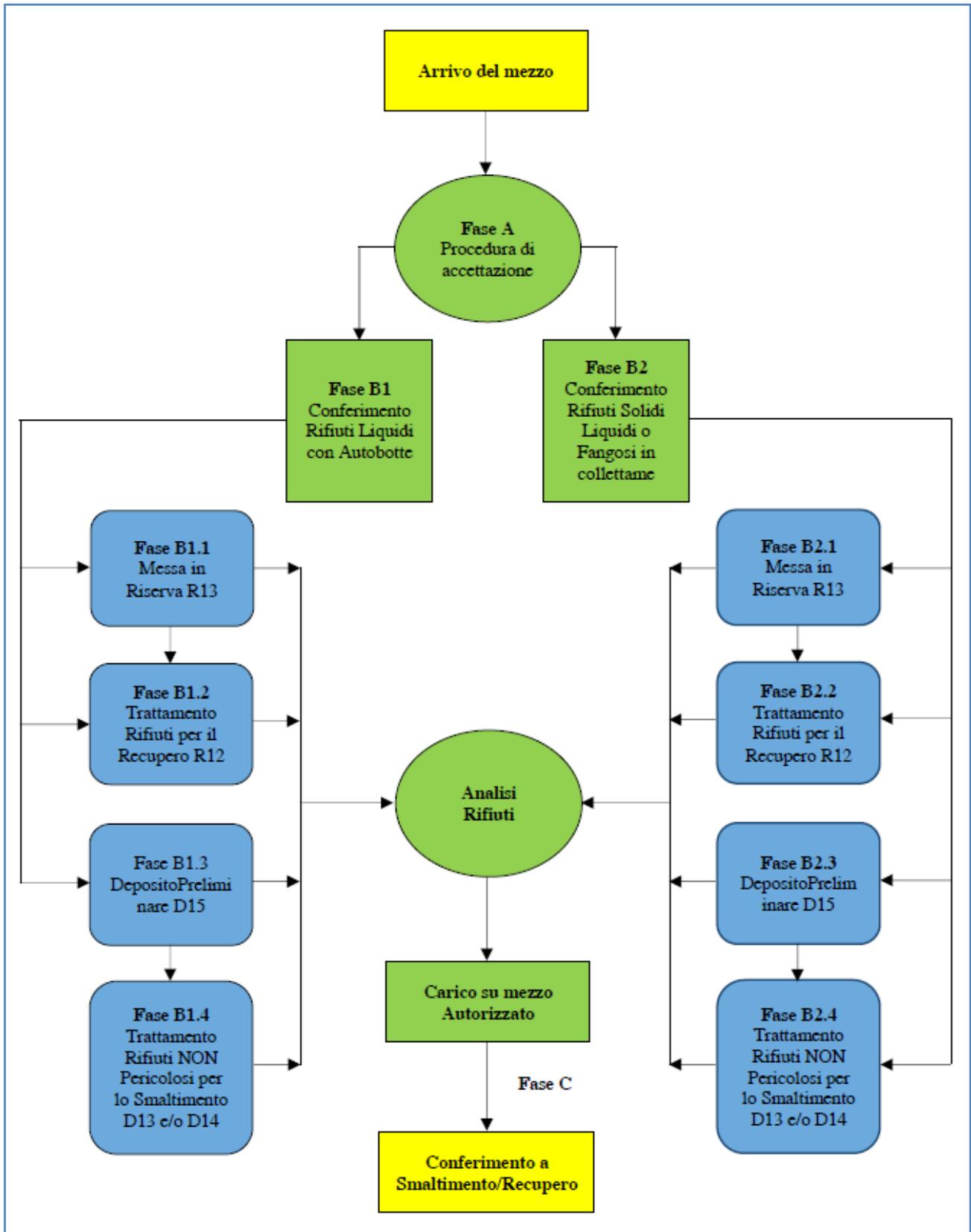


Figura 4 - Schema a blocchi delle attività svolte presso l'Impianto IPPC

L'area in cui insiste il complesso IPPC ammonta a complessivi 5.037 m², la ripartizione tra aree coperte e non, è riportata nella seguente tabella.

Superficie del complesso IPPC			
Totale	Area coperta	Area scoperta pavimentata	Area scoperta non pavimentata destinata a verde
5.037 m ²	796,89 m ²	4.083,54 m ²	156.57 m ²

1.4 Descrizione dell'impianto e delle operazioni svolte

Il deposito della Gisca Ecologica S.a.s. di Olbia ha sempre operato lo stoccaggio di rifiuti pericolosi e non pericolosi effettuando le attività di messa in riserva (R13) e deposito preliminare (D15) nel limite di 260 t di rifiuti pericolosi e 262 t di rifiuti non pericolosi.

Con il provvedimento di A.I.A. lo stabilimento, senza alcuna modifica strutturale alla conformazione impiantistica già realizzata, effettuerà nuove operazioni di recupero e smaltimento delle stesse tipologie di rifiuto (con la sola integrazione dei rifiuti identificati con il codice CER 16 10 02 – rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 161001). In particolare le operazioni svolte e i quantitativi gestiti sono di seguito esposti:

- Messa in Riserva R13 dei rifiuti, per una capacità istantanea pari a:
 - 200 ton di rifiuti Pericolosi;
 - 90 ton di rifiuti Non Pericolosi;
- Treatamenti preliminari precedenti al recupero (R12) dei rifiuti (pericolosi e non), per una potenzialità annua pari a 1000 ton/anno (4 ton/giorno). L'R12 consente la miscelazione di rifiuti pericolosi aventi differenti caratteristiche di pericolosità, in deroga al comma 1 dell'Art. 187 del D.Lgs. 152/06;
- Deposito Preliminare D15 dei rifiuti, per una capacità istantanea pari a:
 - 60 ton di rifiuti Pericolosi;
 - 10 ton di rifiuti Non Pericolosi;
- Operazioni preliminari di smaltimento D13 e D14 (di cui all'allegato B alla parte IV del Decreto Legislativo n. 152/2006), per una potenzialità annua pari a 500 ton totali di rifiuti non pericolosi.

Attività di trattamento rifiuti svolte

I rifiuti, raccolti dagli automezzi aziendali (prevalentemente trattasi di micro raccolta) o da soggetti terzi autorizzati, presso le varie attività produttive del territorio saranno conferiti all'impianto e saranno gestiti secondo le seguenti fasi:

FASI RILEVANTI DELL'ATTIVITÀ		
Rif.	Fase	Rilevante
A	Accettazione dei Rifiuti	SI
B1	Conferimento dei Rifiuti Liquidi con Autocisterna	SI
B1.1	Messa in Riserva R13 dei Rifiuti Liquidi conferiti con Autocisterna	SI

FASI RILEVANTI DELL'ATTIVITÀ		
Rif.	Fase	Rilevante
B1.2	Trattamento, per il recupero R12, dei Rifiuti Liquidi conferiti con Autocisterna	SI
B1.3	Deposito Preliminare D15 dei Rifiuti Liquidi conferiti con Autocisterna	SI
B1.4	Trattamento, per il lo Smaltimento (D13, D14), dei Rifiuti Liquidi NON Pericolosi conferiti con Autocisterna	SI
B2	Scarico dei Rifiuti conferiti in collettame	SI
B2.1	Messa in Riserva R13 dei Rifiuti conferiti in collettame	SI
B2.2	Trattamento, per il recupero R12, dei Rifiuti conferiti in collettame	SI
B2.3	Deposito Preliminare D15 dei Rifiuti conferiti in collettame	SI
B2.4	Trattamento, per il lo Smaltimento (D13, D14), dei Rifiuti NON Pericolosi conferiti in collettame	SI
C	Carico e allontanamento dei Rifiuti per invio a Recupero / Smaltimento	SI

Le fasi di cui sopra sono descritte sinteticamente di seguito:

Accettazione dei rifiuti

La fase A rappresenta la fase di accettazione dei rifiuti, conformi alle tipologie e codici C.E.R. autorizzate, conferiti sia sfusi che in collettame. E' una fase di tipo amministrativo che viene effettuata in collaborazione con il produttore del rifiuto, che ha la responsabilità della corretta caratterizzazione, classificazione e codifica del materiale. Informa sui processi di formazione del rifiuto e sulle materie prime utilizzate e fornisce ogni indicazione utile per identificare l'esatta tipologia del rifiuto.

L' accettazione dei rifiuti si effettua sulla base delle caratteristiche merceologiche del rifiuto, secondo i quantitativi previsti, in funzione delle potenzialità dell'impianto e tenendo conto delle modalità di confezionamento e conferimento dei materiali medesimi. Nel momento del conferimento del carico sono già note le caratteristiche e la tipologia del rifiuto per consentire agli operatori addetti, di predisporre le operazioni di scarico più opportune.

L'accettazione è subordinata al controllo del rifiuto da parte degli addetti, del formulario di identificazione che accompagna ogni rifiuto e alla verifica delle autorizzazioni dei soggetti coinvolti, nel rispetto delle norme vigenti.

Il protocollo di accettazione dei rifiuti è descritto approfonditamente nell'apposita sezione del Piano di Monitoraggio e Controllo (All. D della presente A.I.A. paragrafo 3.1.8).

Gestione di Rifiuti Liquidi

Come detto i rifiuti liquidi sono conferiti presso l'impianto con automezzi cisternati o in colli (fusti o cisternette).

Il ciclo di gestione si articola sui seguenti punti:

1. **Accettazione del rifiuto:** consiste in una verifica visiva e documentale necessaria per accertare, tra l'altro, che la tipologia di rifiuto sia conforme con quanto riportato sul formulario di accompagnamento del trasporto (FIR). La procedura di accettazione è quella descritta precedentemente.
2. **Quantificazione e Posizionamento nel sito di stoccaggio:** i rifiuti in ingresso, dopo la fase di accettazione, vengono pesati se conferiti in colli con una bilancia (Piattaforma di pesatura PR/M-EV 22)

di capacità fino 2000 kg, mentre per i rifiuti conferiti con autobotti la quantificazione avviene tramite la pesatura sulla pesa a ponte Bilanciai modello SPB/M-EV2002 (fino a 50.000 kg) e la lettura delle aste metriche dei serbatoi successivamente al loro posizionamento all'interno degli stessi.

I rifiuti liquidi conferiti con le autobotti, attraverso una adeguata tubazione flessibile (la cui integrità è verificata giornalmente dagli operatori), vengono versati per gravità in appositi serbatoi metallici interrati (coperti e posizionati al di sotto della pensilina di carico/scarico nella zona dei serbatoi), dotati di griglia per una filtrazione primaria, e inviati (suddivisi per tipologia) nei vari serbatoi di stoccaggio, che sono alloggiati in bacini di contenimento di adeguato volume, in calcestruzzo impermeabilizzato e trattato con vernice epossidica resistente agli agenti chimici e all'abrasione, regolarmente ispezionati e tenuti puliti.

Durante le operazioni di scarico l'attacco della tubazione flessibile è protetto da eventuali colature grazie al posizionamento di una vaschetta, al di sotto di questo, che ha la funzione di raccogliere qualunque traccia di liquido oleoso. Nei pressi della zona di carico e scarico e vicino ai bacini di contenimento sono sempre presenti i sacchi di materiale assorbente, e prodotto detergente per eventuali operazioni di pulizia in seguito ad eventuali sversamenti accidentali.

I rifiuti liquidi conferiti in fusti o cisternette sono versati per gravità, con l'utilizzo di un carrello elevatore (Hyster J 1,60XMT), all'interno di tramogge dotate di griglia e coperchio posizionate sotto la pensilina di carico/scarico prossima alla Zona 1, i fusti saranno ribaltati grazie ad un sistema di ribaltamento- fusti in dotazione al muletto, mentre le cisternette saranno sollevate con le forche del carrello elevatore e scaricheranno il loro contenuto tramite l'apertura di una valvola di fondo. Dalle tramogge il liquido si raccoglie all'interno dei serbatoi interrati dai quali azionando pompe di rilancio lo stesso liquido viene inviato ai serbatoi fuori terra destinati al suo stoccaggio.

I serbatoi, dotati di segnalatore di troppo pieno che, tramite una sirena d'allarme, avvisa al raggiungimento del livello massimo consentito pari all'80% della capacità geometrica, sono collegati idraulicamente fra loro, attraverso un sistema di tubazioni fuori terra, ma possono essere isolati singolarmente tramite la chiusura di apposite valvole di intercettazione.

Lo stoccaggio dei rifiuti avviene per categorie omogenee per cui all'interno di un serbatoio non potranno essere depositati rifiuti di differente tipologia o destinazione (nel serbatoio in cui è stoccato un rifiuto destinato al recupero non può essere depositato alcun rifiuto destinato allo smaltimento).

In considerazione dei volumi ridotti di stoccaggio e delle varie tipologie di rifiuti stoccabili, non è previsto di avere serbatoi dedicati ad una singola tipologia di rifiuto per cui si procederà al lavaggio ed eventuale bonifica dei serbatoi di stoccaggio ogni volta che il cambiamento della destinazione (p.es. da oli usati minerali ad oli vegetali) possa compromettere le caratteristiche del rifiuto in uscita, mentre passando dallo stoccaggio di un prodotto ad un altro ad esso compatibile (ad esempio da un olio minerale a un'emulsione avente anch'essa matrice minerale) non si prevede bonifica del serbatoio.

La bonifica sarà effettuata da una ditta specializzata e i reflui derivanti dalle operazioni di lavaggio saranno gestiti in funzione del rifiuto contenuto nel serbatoio e successivamente conferiti a soggetto autorizzato per il loro recupero o smaltimento.

Non è attualmente presente un sistema di abbattimento delle emissioni provenienti dagli sfiumi dei serbatoi, che si generano durante la fase di carico per compensare il volume di liquido in ingresso, vista l'esigua quantità di volumi trattati quotidianamente e in considerazione dell'esclusione dei depositi di

oli minerali dall'autorizzazione alle emissioni in atmosfera prevista dall'art. 269 c. 10 del D.Lgs. 152/2006.

Di rado è possibile lo stoccaggio dei rifiuti liquidi, all'interno di adeguati contenitori omologati (fusti o cisternette), entro le Vasche di stoccaggio A1, A2, A3, A5, A6, A7 (all'interno del corpo di fabbrica A), e B1, B2, B3 e B4 (all'interno del corpo di fabbrica B). I contenitori, la cui integrità è verificata giornalmente (attraverso una verifica visiva che viene registrata su un apposito modulo interno), sono etichettati e riportano i seguenti dati:

- Data di arrivo all'impianto;
- Codice CER che identifica il rifiuto contenuto;
- Eventuali classi di pericolo del rifiuto contenuto;
- Un codice identificativo che permetta la loro identificazione nelle operazioni di controllo delle giacenze e il loro abbinamento alle registrazioni di accettazione e del registro di carico/scarico.

Nei pressi dei bacini di contenimento e delle vasche di stoccaggio sono sempre presenti dei sacchi di materiale assorbente, prodotto neutralizzante e prodotto detergente per eventuali operazioni di pulizia. Le schede tecniche di questi prodotti sono presenti in azienda e il personale operativo è formato per il loro utilizzo.

3. **Congedo del mezzo:** Successivamente all'operazione di quantificazione e posizionamento dei rifiuti nel sito di stoccaggio gli addetti all'accettazione compilano i documenti di trasporto con l'accettazione del carico e la quantità riscontrata. Se si tratta di trasportatore terzo, i documenti compilati vengono consegnati all'autista che procederà all'allontanamento del mezzo scarico. Se si tratta di un trasporto effettuato con i mezzi della Gisca Ecologica, l'autista provvederà al controllo del mezzo verificherà le dotazioni in uso in modo che il mezzo sia pronto per la raccolta del giorno successivo.
4. **Carico su registro di carico scarico:** vengono registrati "in carico" i rifiuti in ingresso all'impianto, i rifiuti prodotti, nonché i rifiuti ottenuti da operazioni di pretrattamento/trattamento. Le giacenze sono aggiornate giornalmente su supporto informatico; il data base consente di verificare, per ogni rifiuto, la giacenza ed i formulari relativi ai rifiuti stoccati.
5. **Operazioni di pretrattamento/trattamento:** tutte le operazioni che prevedono pretrattamento e/o trattamento sono registrate, sia come scarico che come carico sul registro con annotazioni delle operazioni effettuate.

Le operazioni preliminari al Recupero dei rifiuti avverranno, all'interno dei Serbatoi alloggiati all'interno di idonei bacini di contenimento, in modo da evitare ogni contaminazione del suolo e dei corpi recettori superficiali o profondi.

Tali attività sono finalizzate al mero accorpamento di rifiuti di analoga natura, ai fini dell'ottimizzazione dello stoccaggio e dei carichi in uscita verso gli impianti autorizzati al Recupero.

Le operazioni di pretrattamento/trattamento sono:

- OP5: La Miscelazione dei rifiuti Liquidi Oleosi;
- OP6: La Separazione Fisica per Decantazione.

OP5 Miscelazione dei Rifiuti Liquidi Oleosi

I rifiuti liquidi oleosi raccolti che hanno caratteristiche chimiche e fisiche compatibili, anche se con

caratteristiche di pericolo e codice CER differenti, e destinate alla stessa tipologia di trattamento finale possono essere miscelati tra loro in modo da ottenere un prodotto omogeneo che possa uscire dall'impianto della Gisca Ecologica, conferito all'esterno con un unico codice CER.

La miscelazione dei rifiuti oleosi è gestita in conformità all' art. 216 bis del D.Lgs. 152/06 (in particolare ai comma 2 e 8).

I rifiuti liquidi pericolosi Oleosi (Oli, Emulsioni), con caratteristiche chimico – fisiche compatibili saranno scaricati all'interno della vasca/tramoggia, dotata di griglia di filtrazione e inviati al serbatoio contenente la stessa tipologia di rifiuto, in base, per quanto riguarda gli oli usati, anche alla classificazione fornita dal Consorzio Obbligatorio Oli Usati. Il residuo della filtrazione viene rimosso periodicamente dalla griglia e viene preso in carico come rifiuto prodotto (morchia oleosa CER 160708*) e stoccata in fusti metallici all'interno del bacino B. La miscelazione (sempre olio con olio, emulsione con emulsione ecc.) avviene, direttamente nel serbatoio di stoccaggio.

- miscelazione degli oli tracciabilità

Per la tracciabilità di tale operazione, la miscelazione viene gestita con un modulo interno sul quale viene registrato il codice CER e quantità del rifiuto da miscelare e il codice CER ottenuto dalla miscelazione.

Tale operazione, nel registro di carico/scarico dell'impianto, è facilmente individuabile in quanto, nelle annotazioni, viene aggiunto il termine "MISCELAZIONE".

Al rifiuto ottenuto dalla miscelazione sarà attribuito il codice prevalente, costituente la miscela e le classi di pericolo percentualmente prevalenti.

- miscelazione di emulsioni oleose tracciabilità

Anche in questo caso la miscelazione avviene direttamente all'interno del serbatoio di stoccaggio, attraverso il pompaggio delle emulsioni oleose scaricate nel serbatoio di riferimento.

Come per gli oli, la tracciabilità dell'operazione sarà gestita con un modulo interno sul quale sarà registrato il codice CER e la quantità del rifiuto da miscelare nonché il codice CER ottenuto dalla miscelazione. Sul registro di carico/scarico rifiuti dell'impianto, l'operazione è facilmente individuabile in quanto, nelle annotazioni, sarà aggiunto il termine "MISCELAZIONE".

In uscita da tale operazione si ottiene generalmente il CER 13 08 02* "altre emulsioni" o, in alternativa, il codice prevalente tra i rifiuti costituenti la miscela e le classi di pericolo percentualmente prevalenti.

OP6 Separazione fisica per decantazione

Per separazione fisica per decantazione si intende la rimozione della parte acquosa (emulsione) dagli oli.

La separazione permette il miglioramento della qualità degli oli e agevola le fasi di recupero degli impianti finali.

Tale operazione può essere svolta in tutti i serbatoi (Non Riscaldati) contenenti Oli (indipendentemente dal codice CER), nei quali per separazione fisica dovuta al diverso peso specifico delle diverse fasi, si separa una parte acquosa (emulsione) generalmente codificata con il CER 13 08 02* che potrà essere miscelata con l'emulsione contenuta nei serbatoi dedicati allo stoccaggio della stessa.

Tutti i serbatoi di stoccaggio sono dotati di una valvola di fondo, azionabile manualmente, che può scaricare la frazione acquosa emulsionata per gravità, tramite il sistema di tubazioni, nella vasca di rilancio da dove può essere inviata al serbatoio dedicato.

La quantificazione del prodotto separato sarà determinato dall'abbassamento del valore misurato dall'asta metrica del serbatoio degli oli e verificato dal corrispondente innalzamento del valore misurato dall'asta metrica del serbatoio delle emulsioni.

La tracciabilità di tale operazione, si utilizzerà un modulo interno sul quale sarà registrato il codice CER e quantità del rifiuto da separare e il codice CER ottenuto.

Quest'operazione, nel registro di carico/scarico dell'impianto, sarà facilmente individuabile in quanto, nelle annotazioni, sarà aggiunto il termine "SEPARAZIONE".

Per i rifiuti sottoposti alle operazioni sopradescritte e che variano la codifica CER iniziale, la tracciabilità sarà assicurata anche, dalla congruità tra i carichi in ingresso, quelli in uscita e le giacenze di "magazzino".

6. **Scarico da registro di carico scarico:** i rifiuti conferiti ad impianti esterni di recupero/trattamento e quelli sottoposti ad operazioni di pretrattamento/trattamento vengono registrati come "scarico".

Tutte le operazioni di carico e scarico avvengono in una zona coperta, con pavimentazione realizzata con l'applicazione finale di uno strato di calcestruzzo per consentirne la completa impermeabilizzazione.

I rifiuti in uscita dall'impianto sono analizzati con frequenza annuale secondo quanto viene richiesto dagli impianti di destinazione autorizzati alle operazioni di Recupero o Smaltimento.

Gestione di rifiuti solidi e fangosi

I contenitori dei rifiuti utilizzati sia nella fase di trasporto, che nella fase di stoccaggio nei bacini, sono sempre individuati con adeguata etichettatura. Il ciclo di gestione dei rifiuti solidi e/o fangosi si articola sui seguenti punti:

1. **Accettazione del rifiuto:** consiste in una verifica visiva e documentale necessaria per accertare, tra l'altro, che la tipologia di rifiuto sia conforme con quanto riportato sul formulario di accompagnamento del trasporto (FIR). La procedura di accettazione è la stessa descritta precedentemente.
2. **Quantificazione e Posizionamento nel sito di stoccaggio:** i rifiuti in ingresso, dopo la fase di accettazione, vengono pesati con una pesa (Piattaforma di pesatura PR/M-EV 22) di capacità fino 2.000 kg o con una pesa a ponte Bilanciai modello SPB/M-EV2002 con capacità fino a 50.000 kg.

I rifiuti conferiti, vengono posizionati all'interno delle vasche di stoccaggio (come indicato nelle tabelle del Allegato B alla presente A.I.A.), A1, A2, A3, A5, A6, A7 (all'interno del corpo di fabbrica A, rif. planimetria allegata) e B1, B2, B3 e B4 (all'interno del corpo di fabbrica B, rif. planimetria allegata), come descritte nel paragrafo dedicato. I due corpi di fabbrica A e B sono dotati di aperture sui lati che garantiscono un'adeguata ventilazione.

Lo stoccaggio dei rifiuti avviene per categorie omogenee per cui all'interno di un bacino non potranno essere depositati alla rifusa rifiuti aventi differenti tipologie o destinazione (nel bacino in cui è stoccato un rifiuto destinato al recupero non può essere depositato alcun rifiuto destinato allo smaltimento).

Qualora, all'interno dello stesso bacino, sia necessario lo stoccaggio di rifiuti aventi tipologie differenti

questi saranno allocati all'interno di adeguati contenitori impedendo così il contatto tra sostanze tra loro incompatibili.

Si tratta di fusti metallici che possono essere immagazzinati su due livelli, contenitori in polietilene ad alta densità (PEHD) impilabili fino ad un massimo di 3, big bag da 1000 kg, e buste in polietilene (per rifiuti leggeri).

I contenitori, la cui integrità è verificata giornalmente (attraverso una verifica visiva che viene registrata su un apposito modulo interno), sono etichettati e riportano i seguenti dati:

- Data di arrivo all'impianto;
- Codice CER che identifica il rifiuto contenuto;
- Eventuali classi di pericolo del rifiuto contenuto;
- Un codice identificativo che permetta la loro identificazione nelle operazioni di controllo delle giacenze e il loro abbinamento alle registrazioni di accettazione e del registro di carico/scarico.

La movimentazione dei rifiuti avviene tramite l'uso di transpallet o di un carrello elevatore Hyster J 1,60XMT con capacità di carico fino a 1400 kg.

3. **Congedo del mezzo:** Successivamente, alla quantificazione e posizionamento dei rifiuti nel sito di stoccaggio, vengono compilati, dagli addetti all'accettazione, i documenti di trasporto con l'accettazione del carico e la quantità riscontrata. Se si tratta di trasportatore terzo, i documenti compilati vengono consegnati all'autista che procederà all'allontanamento del mezzo scarico. Se si tratta di un trasporto effettuato con i mezzi della Gisca Ecologica, l'autista provvederà al controllo del mezzo alla verifica delle dotazioni e preparerà il mezzo per la raccolta del giorno successivo.
4. **Carico su registro di carico scarico:** vengono registrati "in carico" i rifiuti in ingresso all'impianto, i rifiuti prodotti, nonché i rifiuti ottenuti da operazioni di pretrattamento/trattamento. Le giacenze sono aggiornate giornalmente su supporto informatico; il data base consente di verificare, per ogni rifiuto, la giacenza ed i formulari relativi ai rifiuti stoccati.
5. **Operazioni di pretrattamento/trattamento:** tutte le operazioni che prevedono pretrattamento/trattamento sono registrate, sia come scarico che come carico sul registro con annotazioni delle operazioni effettuate.

Le operazioni preliminari allo Smaltimento, al Recupero e allo stoccaggio dei rifiuti avverranno, all'interno del complesso in aree coperte e pavimentate, in modo da evitare ogni contaminazione del suolo e dei corpi recettori superficiali o profondi.

Tali attività sono finalizzate al mero accorpamento di rifiuti di analoga natura, ai fini dell'ottimizzazione dello stoccaggio e dei carichi in uscita verso gli impianti autorizzati al recupero o allo smaltimento.

Le operazioni di pretrattamento/trattamento dei rifiuti, come indicato nelle tabelle del Allegato B alla presente A.I.A., sono:

OP1: il disimballaggio; la cernita, la separazione, il raggruppamento, il condizionamento e il ricondizionamento;

OP2: La Riduzione volumetrica;

OP3: Miscelazione;

OP4: La Colatura

OP1 Disimballaggi, cernita, separazione, raggruppamento, condizionamento e ricondizionamento

Le operazioni (**OP1**) di disimballaggio, cernita, separazione, raggruppamento, condizionamento, e Ricondizionamento saranno eseguite manualmente all'interno delle Vasche di stoccaggio A1, A2, A3, A5, A6, A7 (all'in terno del corpo di fabbrica A), e B1, B2, B3 e B4 (all'interno del corpo di fabbrica B).

Si tratta di operazioni preliminari al recupero R12 o allo smaltimento D13 e D14 (nel solo caso, dei rifiuti NON pericolosi indicati nella tabella 1) eseguite sui rifiuti, come indicato nelle tabelle del Allegato B alla presente A.I.A., che potrebbero rendersi necessarie per l'ottimizzazione dello stoccaggio.

Il Disimballaggio è la mera apertura e svuotamento dei contenitori finalizzato al carico dei rifiuti alla rinfusa come ad esempio nel caso degli Imballaggi (CER 150101, 150102, 150103, 150104, 150105, 150106, 150110*), dei materiali assorbenti e filtranti (CER 150203 e 150202*) e dei filtri dell'olio (CER 160107*);

La Separazione e il Raggruppamento sono lo svuotamento e il riempimento di contenitori, contenenti la stessa tipologia di rifiuto per l'ottimizzazione dello stoccaggio: capita infatti che talvolta alcuni contenitori siano quasi vuoti e allora i rifiuti in essi contenuti vengono distribuiti tra altri contenitori nei quali sono stoccati rifiuti aventi la stessa natura, CER e eventualmente (qualora si tratti di rifiuti pericolosi) anche le stesse classi di pericolo. Si può anche eseguire il raggruppamento di rifiuti, aventi le stesse caratteristiche, che abbiano precedentemente subito un trattamento di riduzione volumetrica;

La Cernita è una operazione di separazione tra rifiuti finalizzata alla divisione per tipologia; un esempio classico sono i Filtri dell'Aria (CER 150203) provenienti dalla manutenzione dei veicoli: all'interno dei contenitori talvolta sono stoccati i filtri con struttura in plastica e cartone e quelli che hanno una struttura metallica. Questi vengono separati, dopo la cernita, perché i primi subiranno un trattamento di riduzione volumetrica per triturazione mentre i secondi (con struttura metallica) verranno pressati;

Il Condizionamento e il Ricondizionamento sono le operazioni di imballaggio o il re imballaggio di rifiuti il cui contenitore si sia logorato o semplicemente per l'ottimizzazione dello stoccaggio.

OP2 La Riduzione volumetrica

Tali operazioni effettuate mediante Pressatura, con pressa Idraulica, o Triturazione sono eseguite all'interno capannone A.

La pressatura viene effettuata tramite una pressa idraulica: Schiacciabidoni COMAP mod. SB-9 con camera di compattazione avente larghezza di 650 mm, profondità di 650 mm e altezza di 950 mm, avente una forza di schiacciamento pari a 9000 kgf. Il macchinario, dotato di motore elettrico trifase da 380 Volt, ha dimensioni compatte e ha un peso pari a 520 kg.

La schiacciabidoni sarà posizionata sopra una vasca in lamiera d'acciaio zincata dotata di griglia che ha una capacità di circa 300 l.

Questa operazione viene eseguita su rifiuti quali gli imballaggi vuoti in plastica e in metallo (CER 150102, 150104, 150110*) per un quantitativo pari a circa 15 t/annue e sui filtri dell'aria aventi struttura metallica (CER 150203) per circa 5 t annue.

I rifiuti sottoposti a riduzione volumetrica per pressatura sono vuoti (il prodotto contenuto negli imballaggi è stato utilizzato dal produttore del rifiuto), ma comunque eventuali residui liquidi possono

essere raccolti all'interno della vasca su cui è posizionata la pressa, per poi essere aspirati e gestiti come rifiuti prodotti. Nel corpo di fabbrica A sono comunque sempre presenti dei sacchi di materiale assorbente e prodotto detergente per eventuali operazioni di pulizia.

Viste le esigue quantità gestite non è previsto un sistema di abbattimento delle emissioni in aria, derivate dall'attività di pressatura.

La triturazione viene effettuata tramite l'utilizzo di un trituratore industriale costruito dalla "Sant'Andrea di Novara" modello H40/1000 posizionato nella vasca A4 all'interno del capannone A. Si tratta di un trituratore in cui il corpo macinante è costituito da due alberi esagonali controrotanti a velocità differenziata, su cui sono montati dei denti in acciaio temprato. Il corpo macinante è alloggiato all'interno di una tramoggia per il carico dei rifiuti avente dimensioni pari a 1720 mm x 1450 mm alla bocca di carico, e 1000 mm x 690 mm alla tavola di taglio. Il Trituratore ha un motore elettrico trifase da 380 V e potenza di 30 kW. L'unico rifiuto trattato sono i materiali assorbenti e filtranti non pericolosi (CER 150203) per una quantità annua pari a circa 5 ton per non più di 50 ore di lavorazione in un anno.

In considerazione delle esigue quantità gestite non è previsto un sistema di abbattimento delle emissioni in aria, derivate dall'attività di triturazione.

Le operazioni su descritte sono facilmente individuabili in quanto sarà aggiunta la frase "RIDUZIONE VOLUMETRICA" nelle annotazioni stampate sul registro di carico e scarico dei rifiuti.

OP3 Miscelazione

La miscelazione, in deroga al divieto dell'art. 187 del D.Lgs 152/06, è unicamente finalizzata al mero accorpamento di rifiuti di analoga natura, ai fini dell'ottimizzazione dello stoccaggio prima del conferimento agli impianti autorizzati al recupero. Riguarderà solo rifiuti pericolosi della stessa tipologia, con stesso codice CER, stesso stato fisico e caratteristiche chimico – fisiche compatibili, destinati alla stessa tipologia di trattamento finale. La miscelazione così ottenuta sarà quindi un "prodotto" omogeneo con lo stesso CER delle singole partite miscelate e le classi di pericolo percentualmente prevalenti.

Non saranno miscelati, in deroga al divieto dell'art. 187 del D.Lgs 152/06, rifiuti aventi differenti codici CER e rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi.

OP4 La Colatura

Per colatura si intende l'operazione che consente il recupero della parte oleosa dai filtri dell'olio; Questi stoccati all'interno dei fusti, con il tempo rilasciano parte dell'olio in essi contenuto che va a depositarsi sul fondo dei fusti stessi. Quando i filtri vengono preparati per il conferimento al destinatario finale, i fusti vengono svuotati, con l'ausilio di una gira fusti idraulica installata sul carrello elevatore, all'interno della vasca a tenuta stagna di un semirimorchio autorizzato al trasporto. Ovviamente oltre ai filtri cadrà dentro la vasca anche l'olio presente nei fusti.

È possibile recuperare l'olio da una valvola posta sul fondo della vasca, inviandolo all'interno del serbatoio dell'olio esausto.

L'olio raccolto con questa operazione viene quindi codificato con il codice CER 13 02 05* e stoccato nei serbatoi dedicati.

Per la tracciabilità di tale operazione, la colatura viene gestita compilando un modulo interno sul quale viene registrato che parte del quantitativo del codice CER 16 01 07* (filtri olio) viene scaricato e

sostituito da un carico della stessa quantità del codice CER 13 02 05* (olio). Sul registro di carico e scarico viene quindi registrato uno “scarico” del codice filtri dell'olio ed un “carico” del codice ottenuto dalla colatura, cioè l'olio. Tale operazione è facilmente individuabile in quanto viene aggiunta la frase “COLATURA” nelle annotazioni stampate sul registro di carico e scarico rifiuti.

Nei pressi delle vasche di stoccaggio dei due corpi di fabbrica sono sempre presenti dei sacchi di materiale assorbente, prodotto neutralizzante e prodotto detergente per eventuali operazioni di pulizia. Le schede tecniche di questi prodotti sono presenti in azienda e il personale operativo è stato formato per il loro utilizzo.

1.5 Materie prime impiegate

Per le sezioni d'impianto dedicate al trattamento rifiuti le principali materie prime sono costituite dai rifiuti in ingresso.

Vengono utilizzate materie prime ausiliarie, le cui caratteristiche sono riportate nella tabella seguente (dati indicati nelle schede A.I.A. allegate all'istanza):

Materie prime	Stato fisico	Fasi di utilizzo	Consumo alla capacità produttiva	Consumo 2017
Materiale adsorbente OKO SORB Granuli	solido	Eventuali sversamenti durante la movimentazione dei rifiuti	In funzione della necessità	In funzione della necessità
Materiale neutralizzante ACID NEUTRALIZED DMA20*	solido	Eventuali sversamenti durante la movimentazione dei rifiuti	In funzione della necessità	In funzione della necessità
Detergente Kimicar KILAV EXTRA	Liquido	Operazioni di Lavaggio del piazzale e delle attrezzature	In funzione della necessità	In funzione della necessità
Detergente ENI spa SA 120	liquido	Operazioni di Lavaggio del piazzale e delle attrezzature	In funzione della necessità	In funzione della necessità

1.6 Risorse idriche

L'approvvigionamento dell'acqua nel complesso IPPC avviene tramite acquedotto. I consumi di risorse idriche associati alle attività svolte nell'impianto sono essenzialmente di due tipi:

- consumo per usi civili (servizi igienico-sanitari) per i quali si ricorre all'acqua erogata dall'acquedotto del CIPNES Gallura;
- consumo per usi industriali di processo per i quali si ricorre all'acqua erogata dall'acquedotto del CIPNES Gallura.

Nella tabella seguente sono riportati i consumi idrici alla capacità produttiva e riferiti al 2014 (dati indicati nelle schede A.I.A. allegate all'istanza);

Approvvigionamento	Fasi di utilizzo	Utilizzo	Volume totale annuo (m ³)	
			Capacità produttiva	2014
Acquedotto ad uso potabile del CIPNES Gallura	Uffici - Servizi personale	Igienico sanitario	161	161
	A, B1, B1.1, B1.2, B1.3, B1.4, B2, B2.1, B2.2, B2.3, B2.4	Processo	201	201

Non si prevedono quindi variazioni di consumi idrici a seguito della gestione autorizzata dell'Impianto con la presente A.I.A.

1.7 Risorse energetiche

Produzione di energia

Nell'impianto IPPC della Gisca Ecologica S.a.s. non viene prodotta energia.

Consumo di energia

La gestione dell'impianto non prevede l'utilizzo di energia termica, ma determina un consumo di energia elettrica come da tabella seguente (dati indicati nelle schede AIA allegate all'istanza):

Fasi o gruppi di fasi	Capacità produttiva		Anno 2014	
	Energia elettrica consumata (MWh/anno)	Consumo elettrico specifico (kWh/t)	Energia elettrica consumata (MWh/anno)	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
A, B1, B1.1, B1.2, B1.3, B1.4, B2, B2.1, B2.2, B2.3, B2.4, C	17,661	8,79	17,661	8,79
TOTALE	17,661	8,79	17,661	8,79

Consumo di combustibili

I combustibili utilizzati riguardano le attività di autotrazione per trasporti di rifiuti da e verso l'impianto e per la compattazione dei rifiuti (dati indicati nelle schede A.I.A. allegate all'istanza):

	Fasi	Combustibile utilizzato	Energia elettrica		
			Consumo annuo (t)	PCI (MJ/kg)	Energia (MJ)
Anno 2016	Trasporto rifiuti	gasolio	33,317	44,4	1.479.274
Capacità produttiva	Trasporto rifiuti		33,317	44,4	1.479.274

2. QUADRO AMBIENTALE

2.1 Emissioni in atmosfera – convogliate

Le emissioni di tipo convogliato prodotte nel complesso IPPC derivano dalla operatività dei serbatoi per oli ed emulsioni presenti nell'impianto. Le stesse non hanno carattere continuo e sono presenti solo durante le operazioni di riempimento dei serbatoi conseguenti quindi la polmonazione (fuoriuscita dell'aria interna al serbatoio) dovuto all'ingresso dei rifiuti liquidi.

La seguente tabella riassume le fonti di emissione in atmosfera di tipo convogliato dell'impianto dichiarate dal titolare (dati indicati nelle schede AIA allegate all'istanza):

Emissione	Altezza dal suolo camino (m)	Area sez. uscita camino (mq)	Fasi e dispositivi tecnici di provenienza	Inquinanti presenti	Portata Nm ³ /h (*)	
					Capacità produttiva ¹	2006
Camino n. 1	7	n.d.	Serbatoio di stoccaggio dei rifiuti liquidi S1	COV	20	20
Camini n. 2	7	n.d.	Serbatoio di stoccaggio dei rifiuti liquidi S2	COV	20	20
Camini n. 3	3	0,25	Serbatoio di stoccaggio dei rifiuti liquidi S3	COV	20	20
Camini n. 4	3	0,25	Serbatoio di stoccaggio dei rifiuti liquidi S4	COV	20	20

2.2 Emissioni in atmosfera - diffuse

Le sorgenti di emissioni diffuse che possono essere originate all'interno del complesso IPPC sono individuabili in:

- Operazioni di carico e scarico dei rifiuti;
- Operazioni preliminari al recupero o smaltimento dei rifiuti.

Nel primo caso si tratta di tracce di composti organici volatili che si possono originare durante le fasi di svuotamento dei mezzi conferitori e successivo carico dei rifiuti trattati sui mezzi che provvedono al loro trasporto verso l'impianto di trattamento finale.

Nel secondo caso si tratta di eventuali tracce di idrocarburi, COV e polveri che si possono originare dalle operazioni di miscelazione, colatura, riduzione volumetrica, disimballaggio, cernita, separazione, raggruppamento, condizionamento, e ricondizionamento.

¹ Non essendoci variazioni sostanziali nella gestione dei rifiuti liquidi, i valori di emissione in atmosfera provenienti dai quattro camini presenti nell'impianto possono ritenersi invariati rispetto a quanto misurato nelle annualità precedenti. Gli stessi valori saranno oggetto di importanti riduzioni a seguito dell'implementazione di sistemi di adsorbimento degli inquinanti a mezzo di carboni attivi.

Le fonti di emissione in atmosfera di tipo non convogliato dell'impianto così come indicate dal titolare sono riportate nella tabella seguente:

Emissioni fuggitive o diffuse	Fasi	Descrizione	Inquinanti presenti	Capacità produttiva	2006
Diffuse e fuggitive	B1, B2, C	Operazioni di carico e scarico dei rifiuti	COV e idrocarburi	tracce	tracce
Diffuse	B2.2, B2.4	Operazioni preliminari al Recupero o Smaltimento	COV e idrocarburi e polveri	tracce	tracce

2.3 Emissioni reflui

L'impianto ha due scarichi finali entrambi gettanti sulla rete fognaria consortile e attraverso questa questa verso il depuratore della zona industriale in località cala Cocciani. Gli scarichi intercettano le acque reflue industriali prodotte durante le operazioni di pulizia nei piazzali dell'impianto, quelle non potenzialmente contaminate provenienti dalle coperture e quelle potenzialmente inquinate provenienti dalle aree pavimentate esterne del complesso.

Gli scarichi intercettano le acque che investono le superfici dell'impianto dopo essere state sottoposte a un trattamento in un impianto di prima pioggia, così come di seguito descritto:

	N. Scarico finale SF1	Recettore: Rete fognaria consortile				Portata media annua:	
	Scarico Parziale	Fase o superficie di provenienza	% in Volume	Modalità di scarico	Superficie relativa m ²	Impianti di Trattamento	Temperatura pH
2015	AI - scarico costituito da acque reflue industriali	Operazioni di Pulizia (B1 e B2)	15	saltuario		trattamento prima pioggia	T ambiente, pH 6÷8
	MI -meteoriche potenzialmente inquinate	Aree esterne pavimentate	≈70	saltuario	2500	trattamento prima pioggia	T ambiente, pH 6÷8
	MN -acque meteoriche non potenzialmente inquinate	Tetti e coperture	≈15	saltuario	500	trattamento prima pioggia	T ambiente, pH 6÷8
Alla capacità produttiva	AI - scarico costituito da acque reflue industriali	Operazioni di Pulizia (B1 e B2)	15	saltuario		trattamento prima pioggia	T ambiente, pH 6÷8
	MI -meteoriche potenzialmente inquinate	Aree esterne pavimentate	≈70	saltuario	2500	trattamento prima pioggia	T ambiente, pH 6÷8
	MN -acque meteoriche non potenzialmente inquinate	Tetti e coperture	≈15	saltuario	500	trattamento prima pioggia	T ambiente, pH 6÷8

	N. Scarico finale SF2	Recettore: Rete fognaria consortile				Portata media annua:	
	Scarico Parziale	Fase o superficie di provenienza	% in Volume	Modalità di scarico	Superficie relativa m ²	Impianti di Trattamento	Temperatura pH
2015	AI - scarico costituito da acque reflue industriali	Operazioni di Pulizia (B1 e B2)	15	saltuario		trattamento prima pioggia	T ambiente, pH 6÷8
	MI -meteoriche potenzialmente	Aree esterne pavimentate	≈70	saltuario	1500	trattamento	T ambiente, pH 6÷8

ALLEGATO A – QUADRO INFORMATIVO E AMBIENTALE

	N. Scarico finale SF2	Recettore: Rete fognaria consortile				Portata media annua:	
	Scarico Parziale	Fase o superficie di provenienza	% in Volume	Modalità di scarico	Superficie relativa m ²	Impianti di Trattamento	Temperatura pH
	inquinata					prima pioggia	
	MN -acque meteoriche non potenzialmente inquinate	Tetti e coperture	≈15	saltuario	350	trattamento prima pioggia	T ambiente, pH 6÷8
Alla capacità produttiva	AI - scarico costituito da acque reflue industriali	Operazioni di Pulizia (B1 e B2)	15	saltuario		trattamento prima pioggia	T ambiente, pH 6÷8
	MI -meteoriche potenzialmente inquinate	Aree esterne pavimentate	≈70	saltuario	1500	trattamento prima pioggia	T ambiente, pH 6÷8
	MN -acque meteoriche non potenzialmente inquinate	Tetti e coperture	≈15	saltuario	350	trattamento prima pioggia	T ambiente, pH 6÷8

La GISCA Ecologica S.a.s. dichiara che a seguito dei trattamenti svolti prima dello scarico nello stesso non sono presenti sostanze inquinanti e che vengono quindi rispettati i parametri

2.4 Produzione rifiuti

Durante la sua normale gestione nel complesso IPPC vengono prodotti dei rifiuti che necessitano di impianti esterni per il loro recupero o smaltimento. I principali rifiuti prodotti sono: emulsioni oleose, soluzioni acquose e altri rifiuti provenienti dalla manutenzione dei mezzi utilizzati all'interno del complesso quali filtri olio e oli esausti. I quantitativi dichiarati dal titolare sono quelli riportati nella tabella seguente:

Codice CER	Descrizione	Stato fisico	Quantità prodotta		Fase di provenienza	Modalità stoccaggio	Destinazione
			Capacità produttiva	2015			
080318	Toner	solido	4 kg	4 kg	Uffici	Contenitore	R12
130205*	Oli esausti	liquido	398 kg	398 kg	B1, B1.1, B1.2, B2, B2.1, B2.2, B2.3, B2.4	Serbatoio	R13.
130802*	Emulsioni Oleose	liquido	30900 kg	30900 kg	B1, B1.1, B1.2, B2, B2.1, B2.2, B2.3, B2.4	Serbatoio	D9
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	solido	94 kg	94 kg	B1, B1.1, B1.2, B2, B2.1, B2.2, B2.3, B2.4	Fusti / big bag, buste; Sfusi	R 12
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	solido	816 kg	816 kg	B1, B1.1, B1.2, B2, B2.1, B2.2, B2.3, B2.4	Fusti / big bag, buste	D13/D14
160601	Batterie al Pb	Solido	26 kg	26 kg	B1, B1.1, B1.2, B2, B2.1, B2.2, B2.3, B2.4	Contenitore	R 4
160708*	Rifiuti contenenti olio	solido	3429 kg	3429 kg	B1, B1.1, B1.2, B2, B2.1, B2.2, B2.3, B2.4	fusti	D14

Codice CER	Descrizione	Stato fisico	Quantità prodotta		Fase di provenienza	Modalità stoccaggio	Destinazione
			Capacità produttiva	2015			
161002	Soluzioni Acquose	liquido	2000 kg	2000 kg	B1, B1.1, B1.2, B2, B2.1, B2.2, B2.3, B2.4	Bulk/ Fusti Serbatoio	D8

2.5 Stoccaggi

Poiché la Gisca Ecologica gestisce gli stessi rifiuti che essa stessa produce, i rifiuti prodotti all'interno dello stabilimento saranno stoccati nei medesimi contenitori destinati a stoccare i rifiuti analoghi provenienti dall'esterno e prodotti da terzi. Nella seguente tabella sono riportate le informazioni relative alle aree di stoccaggio dei rifiuti prodotti nel complesso IPPC e destinati a impianti di recupero o smaltimento esterni.

Tipologia rifiuti stoccati	Identificazione area	Capacità di stoccaggio	Caratteristiche superficie	Superficie (m ²)
oli esausti e emulsioni oleose	Serbatoi S1, S2, S3, S4	240 m ³	Serbatoi alloggiati all'interno di adeguati bacini di contenimento	circa 300
rifiuti in contenitori e/o alla rinfusa	A1, A2, A3, A5, A6, A7	260 m ³ circa	Vasche per stoccaggio di rifiuti, coperte, pavimentate e dotate di pozzetti per la raccolta di eventuali liquidi	circa 130
rifiuti in contenitori e/o alla rinfusa	B1, B2, B3, B4	380 m ³ circa	Vasche per stoccaggio di rifiuti, coperte, pavimentate e dotate di pozzetti per la raccolta di eventuali liquidi	circa 190

Nelle aree interne dei corpi di fabbrica A e B potranno inoltre essere stoccate le materie prime utilizzate nello stabilimento e precedentemente descritte, nello specifico materiale filtrante, neutralizzante e detergenti.

2.6 Rumore

Le fonti di rumore di maggior rilievo, individuate dal titolare sono le seguenti:

- traffico veicolare degli automezzi in ingresso ed uscita dall'impianto;
- muletto;
- idropulitrice;
- pompe impianto;
- impianto di triturazione;
- pressa.

Per quanto concerne la protezione dei lavoratori contro i rischi di esposizione al rumore ed all'inquinamento acustico indotto dall'esterno, si deve fare riferimento alle disposizioni legislative vigenti. I provvedimenti da adottare, dove necessario e tecnicamente possibile, per la mitigazione delle emissioni acustiche prodotte dalle macchine sopraelencate, sono i seguenti:

- insonorizzazione dei locali contenenti i gruppi elettrocompressori;
- rivestimenti fonoassorbenti dei macchinari più rumorosi;
- utilizzazione di macchine operatrici dotate di cabina insonorizzata e di silenziatori installati nei gruppi di scarico;
- installazione di dispositivi antivibranti e giunti elastici nei macchinari più pesanti;

- eventuale utilizzo di barriere antirumore;
- applicazione di silenziatori in aspirazione e mandata;
- scelta di macchine con velocità di rotazione relativamente limitata;
- posizionamento studiato in maniera da limitare l'ampiezza delle vibrazioni;
- apparecchiature conformi alla “Direttiva macchine”.

Il Comune di Olbia è dotato attualmente di classificazione acustica dell'intero territorio comunale, come riportato al paragrafo dedicato la Zona Industriale è stata ricompresa interamente nella Classe VI – *Aree esclusivamente industriali* i cui limiti sono riportati nel paragrafo 1.2 del presente allegato.

Le pressioni sonore massime dichiarate nello studio di impatto acustico e nelle schede A.I.A. allegate all'istanza, considerano unicamente il periodo diurno essendo quello in cui l'impianto è operativo e evidenziano i seguenti risultati:



Figura 5 - Dislocazione dei punti di posizionamento del fonometro durante le misure effettuate alla GISCA

I punti in cui è stato posizionato il fonometro sono stati riportati nella figura precedente considerando le coordinate fornite e riportate nella relazione di impatto acustico fornita dal gestore,

I valori di emissione sonora misurati nella quattro postazioni indicate sono risultati i seguenti:

Sorgente di rumore	Localizzazione	Distanza dalla Sorgente [m]	Emissione sonora a sorgente attiva [dB(A)]	Emissione sonora a sorgente non attiva [dB(A)]
Stabilimento GISCA	1 confine SUD	20	51,0	51,5
Stabilimento GISCA	1° lato SUD	35	51,0	51,5
Stabilimento GISCA	2 confine lato OVEST	50	48,0	48,5
Stabilimento GISCA	2A lato OVEST	65	48,5	48,5
Stabilimento GISCA	3 confine lato EST	10	60,0	58,0
Stabilimento GISCA	3A lato EST	25	54,0	52,0

Sorgente di rumore	Localizzazione	Distanza dalla Sorgente [m]	Emissione sonora a sorgente attiva [dB(A)]	Emissione sonora a sorgente non attiva [dB(A)]
Stabilimento GISCA	4 a confine lato NORD	5	61,0	59,0
Stabilimento GISCA	4A lato NORD	10	58,5	57,5

Che risultano tutti inferiori ai limiti evidenziati per la Classe VI in cui ricade l'area dello Stabilimento della GISCA Ecologica imposti dalla classificazione acustica comunale.

2.7 Odori

Le sorgenti odorigene attive nell'impianto e indicate dal titolare sono:

Sorgente	Tipologia	Persistenza	Intensità	Estensione della zona di percettibilità	Sistemi di contenimento
Operazioni di carico e scarico autobotti	Acre	No	bassa	Limitata al perimetro impianto	Nessuno
Operazioni di carico e scarico Rifiuti in Collettame	Acre	No	bassa	Limitata al perimetro impianto	Nessuno
Operazioni Preliminari al Recupero o Smaltimento	Acre	No	bassa	Limitata al perimetro impianto	Nessuno

2.8 Emissioni al suolo

Le potenziali emissioni al suolo derivanti dalle attività svolte nel complesso IPPC possono essere individuate in eventuali infiltrazione nel suolo determinate da sversamenti durante la:

- manutenzione ordinaria e straordinaria degli impianti o dei mezzi;
- cernita ed accatastamento rifiuti;
- lavaggio automezzi;
- stoccaggio rifiuti autoprodotti;
- carico e scarico dei mezzi;
- cambi di olio e filtri;
- rifornimento mezzi.

Anche in questo caso i fenomeni di contaminazione possono essere dovuti a carenze o eventi accidentali che possono accadere nelle fasi di realizzazione gestione e post gestione dell'impianto.