

ALLEGATO B

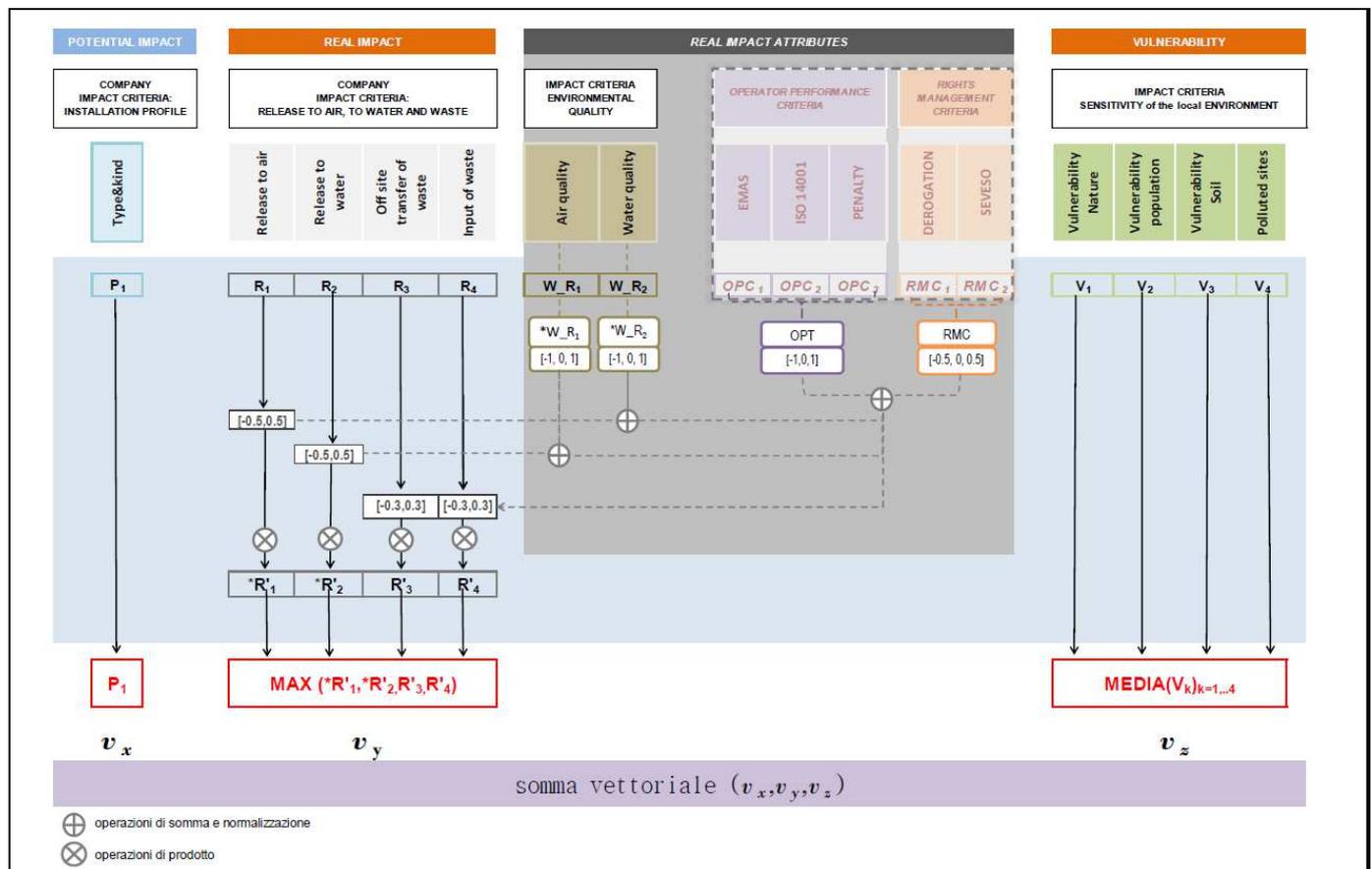
Sistema di Supporto alla Programmazione dei Controlli

(S.S.P.C.)

Il metodo SSPC è basato sull'identificazione di parametri specifici assegnati ad ogni azienda e raggruppati in insiemi logici: da un lato l'insieme dei parametri che esprimono il rischio aziendale intrinseco, suddiviso a sua volta in rischio potenziale e reale, e dall'altro l'insieme dei parametri che esprimono la vulnerabilità del territorio.

Attraverso un opportuno algoritmo di calcolo (Modello SSPC), i parametri appartenenti ai primi tre insiemi sono combinati per produrre le componenti di uno spazio vettoriale tridimensionale, detto "spazio del rischio", in cui ogni azienda è rappresentata dalla lunghezza del "vettore di rischio", risultante dalla composizione vettoriale delle tre componenti. Nel calcolo sono inoltre inseriti degli elementi di ponderazione che tengono conto sia della qualità dell'ambiente nella quale l'azienda si trova ad operare (qualità dell'aria, stato chimico e stato ecologico delle acque, vulnerabilità territoriale) sia delle caratteristiche dell'operatore aziendale (emissioni in atmosfera, scarichi, produzione/gestione dei rifiuti) e delle modalità gestionali (sistemi di gestione ambientale, inottemperanze alle prescrizioni contenute nell'AIA).

Nella figura seguente vengono illustrati i meccanismi e i processi alla base dell'algoritmo di calcolo del modello SSPC.



DESCRIZIONE CRITERI D'IMPATTO

Sono di seguito descritti gli algoritmi utilizzati per il calcolo dei Criteri di Impatto. Tali criteri sono distinti in "impatto potenziale", stimato partendo da valutazioni sulla tipologia dell'azienda, ed "impatto reale", stimato considerando le reali emissioni dell'azienda rispetto agli scarichi in atmosfera ed in acque superficiali, nonché rispetto alla produzione e/o al trattamento dei rifiuti.

Più specificatamente, nel sistema sono utilizzate 9 variabili e 4 parametri che rientrano nel calcolo per un totale di 13 termini:

- 1 variabile rappresentativa dell'impatto potenziale: P1 (tipo di installazione);
- 4 variabili rappresentative dell'impatto reale: R1 (emissioni in aria), R2 (emissioni in acqua), R3 (produzione rifiuti), R4 (trattamento rifiuti);
- 4 variabili rappresentative della vulnerabilità del territorio: V1 (aree naturali protette), V2 (popolazione), V3 (vulnerabilità del suolo), V4 (siti contaminati);
- 4 parametri intesi come attributi all'impatto reale: W_R1 (qualità dell'aria), W_R2 (qualità delle acque superficiali), OPT (misura della performance dell'operatore) e RMC (quantità che tiene conto delle modalità gestionali dell'operatore).

Impatto potenziale - Tipo di installazione: variabile P1

La variabile P1 caratterizza la complessità della tipologia di impianto e di ciclo produttivo e la pericolosità ambientale delle sostanze utilizzate e/o emesse dalle aziende nell'ambito del loro funzionamento ordinario (non per incidente), secondo le prescrizioni contenute nelle autorizzazioni AIA. Ad ogni azienda viene assegnato un punteggio principale fra 1 e 5, dedotto dal codice IPPC/IED principale dell'azienda come da elenco in Appendice 1.

Impatto reale - Emissioni in aria : variabile R1 ed emissioni in acqua: variabile R2

Le due variabili caratterizzano l'azienda AIA rispetto alle emissioni in aria ed a quelle in acqua (sia rilasci in acqua che trasferimento fuori sito in acque reflue): l'algoritmo valuta innanzitutto la presenza di una autorizzazione a tali emissioni, quindi, in caso positivo, se l'azienda è presente nel Registro EPRTR e, infine, se siano stati dichiarati superiori dei valori soglia stabiliti, attribuendo quindi un punteggio fra 0 e 5.

In caso di aziende che abbiano omesso la dichiarazione l'E-PRTR malgrado fossero soggette, si valutano le emissioni di inquinanti sulla base degli autocontrolli; gli autocontrolli sono stati utilizzati anche in caso di dichiarazioni palesemente difformi dalla realtà.

Impatto reale - Produzione rifiuti : variabile R3

Per la variabile R3, si considera la quantità di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi trasferiti fuori sito presso idonea destinazione.

Anche in questo caso la fonte dei dati è la dichiarazione EPRTTR e si valutano le quantità di rifiuti dichiarate (in tonnellate/anno) suddivise in rifiuti pericolosi/non pericolosi destinati all'Italia o all'estero. Il punteggio attribuito è fra 0 e 5. In caso di gestori che abbiano omesso la dichiarazione EPRTTR pur essendo assoggettati si utilizzano i dati MUD.

Impatto reale - Trattamento rifiuti : variabile R4

Si considera la quantità di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi (in tonnellate/anno) ricevuti dall'azienda (trasporto in situ), provenienti dall'Italia e dall'estero. La fonte delle informazioni sono i dati dell'ultima dichiarazione MUD. Per l'implementazione di questa variabile (punteggio fra 0 e 5) si prendono in considerazione solo le aziende con codice IPPC /IED appartenenti al gruppo 5 (Gestione dei rifiuti).

Qualità dell'ambiente

La qualità dell'ambiente entro il quale l'azienda si trova ad operare, modifica l'impatto reale attraverso due parametri: W_R1 e W_R2, utilizzati come fattori moltiplicativi di R1 e R2, rispettivamente.

Il W_R1, che rappresenta la qualità dell'aria, si calcola basandosi sui dati di monitoraggio, valutando il numero dei superamenti dei limiti di legge per i principali inquinanti atmosferici (escluso l'Ozono) in ciascun comune. Il punteggio previsto dal sistema è compreso fra 0 e 5, in funzione del numero di superi che sono stati verificati.

Il W_R2 rappresenta la qualità delle acque superficiali del bacino o del sottobacino di interesse ed è definito a partire dal valore dello stato ecologico e dello stato chimico attribuito al corpo idrico superficiale sulla base del monitoraggio di qualità effettuato da ARPAL secondo i criteri stabiliti dal D.lgs. 152/06 e ss.mm.ii. nel rispetto delle indicazioni della Direttiva Quadro delle Acque (Direttiva 2000/60/CE). Il punteggio di W_R2 è compreso fra -1 e +1. Nel caso di aziende che scaricano acque reflue industriali è stata considerata la qualità del recettore finale dello scarico dell'azienda stessa, altrimenti è stata considerata la qualità del sottobacino ove è localizzata l'azienda.

Vulnerabilità territoriale

La sensibilità dell'ambiente locale è interpretata come la vulnerabilità territoriale circostante l'azienda.

Per descrivere la vulnerabilità territoriale si sono considerati quattro parametri, implementati attraverso tecniche GIS.

V1: aree naturali protette nel raggio di 0,5 km dall'azienda. (*Zone a Protezione Speciale, Siti di Importanza Comunitaria, Riserve Regionali Naturali, Parchi Naturali, Parchi Regionali Nazionali, Parchi Locale di Interesse Sovracomunale*); il punteggio attribuito è compreso fra 0 e 5.

V2: densità di popolazione nel raggio di 0,5 km dall'azienda, utilizzando i dati di popolazione a livello di sezioni censuarie ISTAT secondo l'ultimo censimento (anno 2011); il punteggio è compreso fra 0 e 5.

V3: vulnerabilità del suolo nel raggio di 0,5 km dall'azienda: al momento non applicabile

V4: presenza di siti contaminati nel raggio di 0,5 km dall'azienda: al momento non applicabile

Per quanto riguarda i parametri V3 e V4, al momento non implementati, se ne ipotizza l'implementazione nella prossima revisione dell'applicazione del SSPC utilizzando il cosiddetto "giudizio esperto" laddove ne ricorresse la necessità.

DESCRIZIONE di OPC (Operator Performance Criteria) ed OPT (Operator Performance Term)

Per stimare i criteri di performance dell'operatore è stato sviluppato un algoritmo che tiene conto del comportamento dell'operatore rispetto all'adozione di buone pratiche gestionali (codificate da Certificazione ISO14001 e Registrazione EMAS) e delle inottemperanze dell'operatore alle prescrizioni contenute nell'Autorizzazione Integrata (codificate attraverso le sanzioni comminate all'operatore durante le precedenti visite ispettive), negli ultimi 3 anni.

Ad ogni azienda viene assegnato un punteggio di performance da sommare algebricamente al punteggio di ciascun valore riferito all'impatto reale, secondo la seguente logica: a seconda che una azienda sia soggetta ad un regime sanzionatorio di tipo penale/amministrativo, abbia una registrazione ISO14001 e/o una certificazione EMAS, le viene assegnato un punteggio rispettivamente fra -1 e +1; fra -1 e 0 e fra -1 e 0. Viene inoltre attribuito un peso diverso alle tre componenti.

Nel complesso, la combinazione dei vari punteggi attribuiti al Criterio Prestazionale per Operatore (OPC) fornisce in definitiva un punteggio complessivo di OPT compreso fra -1 e +1, da sommare algebricamente all'impatto reale.

DESCRIZIONE di RMC (Rights Management Criteria)

I "Rights management criteria" (RMC) descrivono le modalità gestionali non volontarie di un'azienda e tengono conto sia della presenza di eventuali deroghe (D) alle prescrizioni contenute nell'AIA, sia della presenza di Sistemi di Gestione della Sicurezza (SGS) in base alla normativa relativa al controllo dei pericoli di incidente rilevante connessi con determinate sostanze pericolose..

L'algoritmo assegna ad ogni azienda un punteggio (fra -0,5 e +0,5) da sommare algebricamente al punteggio di ciascun valore di impatto reale già modificato dal termine OPT.

CATEGORIE ATTIVITA' IPPC/IED - Allegato VIII alla Parte Seconda D.lgs. 152/06 e ss.mm.ii.

PRE IED			POST IED		
cod attività	descrizione	punteggio	cod attività	descrizione	punteggio
<u>1.</u>	<u>Attività energetiche.</u>		<u>1.</u>	<u>Attività energetiche.</u>	
1.1	Impianti di combustione con potenza termica di combustione di oltre 50 MW	Combustibile gas: 2 Combustibile liquido: 4 Combustibile solido: 5	1.1	combustione con presenza termica > 50 MW	Combustibile gas: 2 Combustibile liquido: 4 Combustibile solido: 5
1.2	Raffinerie di petrolio e di gas.	5	1.2	raffinazione di petrolio e gas	5
1.3	Cokerie.	5	1.3	produzione di coke	5
1.4	Impianti di gassificazione e liquefazione del carbone.	5			
			1.4a	gassificazione o liquefazione di: a) carbone	5
			1.4b	gassificazione o liquefazione di: b) altri combustibili altri combustibili in installazioni con potenza termica nominale totale pari o superiore a 20MW	5
			1.4bis	attività svolte su terminali di rigassificazione e altre installazioni localizzate in mare su piattaforme off-shore, esclusi quelli che non effettuino alcuno scarico e le cui emissioni in atmosfera siano esclusivamente riferibili ad impianti ed attività scarsamente rilevanti di cui alla Parte I dell'allegato IV alla parte quinta	3
<u>2.</u>	<u>Produzione e trasformazione dei metalli.</u>		<u>2.</u>	<u>Produzione e trasformazione dei metalli.</u>	
2.1	Impianti di arrostimento o sinterizzazione di minerali metallici compresi i minerali solforati.	5	2.1	arrostimento o sinterizzazione di minerali compresi minerali solforati	5
2.2	Impianti di produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 tonnellate all'ora.	5	2.2	produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 Mg all'ora.	5

2.3a	Impianti destinati alla trasformazione di metalli ferrosi mediante: a) laminazione a caldo con una capacità superiore a 20 tonnellate di acciaio grezzo all'ora	2	2.3a	trasformazione di metalli ferrosi mediante: a) laminazione a caldo con una capacità superiore a 20 Mg di acciaio grezzo all'ora	2
2.3b	Impianti destinati alla trasformazione di metalli ferrosi mediante: b) forgiatura con magli la cui energia di impatto supera 50 kJ per maglio e allorché la potenza calorifica è superiore a 20 MW	3	2.3b	Impianti destinati alla trasformazione di metalli ferrosi mediante: b) attività di forgiatura con magli la cui energia di impatto supera 50 kJ per maglio e allorché la potenza calorifica è superiore a 20 MW	3
2.3c	Impianti destinati alla trasformazione di metalli ferrosi mediante: c) applicazione di strati protettivi di metallo fuso con una capacità di trattamento superiore a 2 tonnellate di acciaio grezzo all'ora.	3	2.3c	Impianti destinati alla trasformazione di metalli ferrosi mediante: c) applicazione di strati protettivi di metallo fuso con una capacità di trattamento superiore a 2 Mg di acciaio grezzo all'ora.	3
2.4	Fonderie di metalli ferrosi con una capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno.	4	2.4	Funzionamento di fonderie di metalli ferrosi con una capacità di produzione superiore a 20 Mg al giorno.	4
2.5a	Impianti: a) destinati a ricavare metalli grezzi non ferrosi da minerali, nonché concentrati o materie prime secondarie attraverso procedimenti metallurgici, chimici o elettrolitici	4	2.5a	lavorazione di metalli non ferrosi : a) produzione di metalli grezzi non ferrosi da minerali, nonché concentrati o materie prime secondarie attraverso procedimenti metallurgici, chimici o elettrolitici	4
2.5b	Impianti: b) di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con una capacità di fusione superiore a 4 tonnellate al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 tonnellate al giorno per tutti gli altri metalli	4	2.5b	lavorazione di metalli non ferrosi: b) di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero e funzionamento di fonderie di metalli non ferrosi, con una capacità di fusione superiore a 4 Mg al giorno per il piombo e il cadmio o a 20 Mg al giorno per tutti gli altri metalli	4
2.6	Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m ³ .	2	2.6	trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m ³ .	2
<u>3.</u>	<u>Industria dei prodotti minerali.</u>		<u>3.</u>	<u>Industria dei prodotti minerali.</u>	
3.1	Impianti destinati alla produzione di clinker (cemento) in forni rotativi la cui capacità di produzione supera 500 tonnellate al giorno oppure di calce viva in forni rotativi la cui capacità di produzione supera 50 tonnellate al giorno, o in altri tipi di forno aventi una capacità di produzione di oltre 50 tonnellate al giorno	5			

			3.1a	a) produzione di clinker (cemento) in forni rotativi la cui capacità di produzione supera 500 Mg al giorno oppure altri forni aventi una capacità di produzione di oltre 50 Mg al giorno	5
			3.1b	b) produzione di calce viva in forni aventi una capacità di produzione di oltre 50 Mg al giorno	3
			3.1c	c) produzione di ossido di magnesio in forni aventi una capacità di produzione di oltre 50 Mg al giorno	3
3.2	Impianti destinati alla produzione di amianto e alla fabbricazione di prodotti dell'amianto.	5	3.2	produzione di amianto e alla fabbricazione di prodotti dell'amianto.	5
3.3	Impianti per la fabbricazione del vetro compresi quelli destinati alla produzione di fibre di vetro, con capacità di fusione di oltre 20 tonnellate al giorno.	4	3.3	fabbricazione del vetro compresa la produzione di fibre di vetro, con capacità di fusione di oltre 20 Mg al giorno.	4
3.4	Impianti per la fusione di sostanze minerali compresi quelli destinati alla produzione di fibre minerali, con una capacità di fusione di oltre 20 tonnellate al giorno.	2	3.4	fusione di sostanze minerali compresa la produzione di fibre minerali, con una capacità di fusione di oltre 20 Mg al giorno.	2
3.5	Impianti per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres, porcellane, con una capacità di produzione di oltre 75 tonnellate al giorno e/o con una capacità di forno superiore a 4m ³ e con una densità di colata per forno superiore a 300 kg/m ³	2	3.5	fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres, porcellane, con una capacità di produzione di oltre 75 Mg al giorno	2
<u>4.</u>	<u>Industria chimica.</u>		<u>4.</u>	<u>Industria chimica.</u>	
4.1a	Impianti chimici per la fabbricazione di prodotti chimici organici di base come: a) idrocarburi semplici (lineari o anulari, saturi o insaturi, alifatici o aromatici)	4	4.1a	fabbricazione di prodotti chimici organici e in particolare: a) idrocarburi semplici (lineari o anulari, saturi o insaturi, alifatici o aromatici)	4
4.1b	Impianti chimici per la fabbricazione di prodotti chimici organici di base come: b) idrocarburi ossigenati, segnatamente alcoli, aldeidi, chetoni, acidi carbossilici, esteri, acetati, eteri, perossidi, resine, epossidi	4	4.1b	fabbricazione di prodotti chimici organici e in particolare: b) idrocarburi ossigenati, segnatamente alcoli, aldeidi, chetoni, acidi carbossilici, esteri e miscele di esteri, acetati, eteri, perossidi e resine epossidiche	4
4.1c	Impianti chimici per la fabbricazione di prodotti chimici organici di base come: c)	4	4.1c	fabbricazione di prodotti chimici organici e in particolare: c) idrocarburi solforati	4

	idrocarburi solforati				
4.1d	Impianti chimici per la fabbricazione di prodotti chimici organici di base come: d) idrocarburi azotati, segnatamente ammine, amidi, composti nitrosi, nitrati o nitrici, nitrili, cianati, isocianati	4	4.1d	fabbricazione di prodotti chimici organici e in particolare: d) idrocarburi azotati, segnatamente ammine, amidi, composti nitrosi, nitrati o nitrici, nitrili, cianati, isocianati	4
4.1e	Impianti chimici per la fabbricazione di prodotti chimici organici di base come: e) idrocarburi fosforosi	4	4.1e	fabbricazione di prodotti chimici organici e in particolare: e) idrocarburi fosforosi	4
4.1f	Impianti chimici per la fabbricazione di prodotti chimici organici di base come: f) idrocarburi alogenati	4	4.1f	fabbricazione di prodotti chimici organici e in particolare: f) idrocarburi alogenati	4
4.1g	Impianti chimici per la fabbricazione di prodotti chimici organici di base come: g) composti organometallici	4	4.1g	fabbricazione di prodotti chimici organici e in particolare: g) composti organometallici	4
4.1h	Impianti chimici per la fabbricazione di prodotti chimici organici di base come: h) materie plastiche di base (polimeri, fibre sintetiche, fibre a base di cellulosa)	4	4.1h	fabbricazione di prodotti chimici organici e in particolare: h) materie plastiche di base (polimeri, fibre sintetiche, fibre a base di cellulosa)	4
4.1i	Impianti chimici per la fabbricazione di prodotti chimici organici di base come: i) gomme sintetiche	4	4.1i	fabbricazione di prodotti chimici organici e in particolare: i) gomme sintetiche	4
4.1l	Impianti chimici per la fabbricazione di prodotti chimici organici di base come: l) sostanze coloranti e pigmenti	4	4.1l	fabbricazione di prodotti chimici organici e in particolare: l) sostanze coloranti e pigmenti	4
4.1m	Impianti chimici per la fabbricazione di prodotti chimici organici di base come: m) tensioattivi e agenti di superficie	4	4.1m	fabbricazione di prodotti chimici organici e in particolare: m) tensioattivi e agenti di superficie	4
4.2a	Impianti chimici per la fabbricazione di prodotti chimici inorganici di base, quali: a) gas, quali ammoniaca; cloro o cloruro di idrogeno, fluoro o fluoruro di idrogeno, ossidi di carbonio, composti di zolfo, ossidi di azoto, idrogeno, biossido di zolfo, bicloruro di carbonile	4	4.2a	fabbricazione di prodotti chimici inorganici e in particolare: a) gas, quali ammoniaca, cloro o cloruro di idrogeno, fluoro e fluoruro di idrogeno, ossidi di carbonio, composti di zolfo, ossidi di azoto, idrogeno, biossido di zolfo, bicloruro di carbonile	4
4.2b	Impianti chimici per la fabbricazione di prodotti chimici inorganici di base, quali: b) acidi, quali acido cromico, acido fluoridrico, acido fosforico, acido nitrico, acido cloridrico, acido solforico, oleum e acidi solforati	4	4.2b	fabbricazione di prodotti chimici inorganici e in particolare: b) acidi, quali acido cromico, acido fluoridrico, acido fosforico, acido nitrico, acido cloridrico, acido solforico, oleum e acidi solforati	4

	solforico, oleum e acidi solforati				
4.2c	Impianti chimici per la fabbricazione di prodotti chimici inorganici di base, quali: c) basi, quali idrossido d'ammonio, idrossido di potassio, idrossido di sodio	4	4.2c	fabbricazione di prodotti chimici inorganici e in particolare: c) basi, quali idrossido d'ammonio, idrossido di potassio, idrossido di sodio	4
4.2d	Impianti chimici per la fabbricazione di prodotti chimici inorganici di base, quali: d) sali, quali cloruro d'ammonio, clorato di potassio, carbonato di sodio, perborato, nitrato d'argento	4	4.2d	fabbricazione di prodotti chimici inorganici e in particolare: d) sali, quali cloruro d'ammonio, clorato di potassio, carbonato di sodio, perborato, nitrato d'argento	4
4.2e	Impianti chimici per la fabbricazione di prodotti chimici inorganici di base, quali: e) metalloidi, ossidi metallici o altri composti inorganici, quali carburo di calcio, silicio, carburo di silicio	4	4.2e	fabbricazione di prodotti chimici inorganici e in particolare: e) metalloidi, ossidi metallici o altri composti inorganici, quali carburo di calcio, silicio, carburo di silicio	4
4.3	Impianti chimici per la fabbricazione di fertilizzanti a base di fosforo, azoto o potassio (fertilizzanti semplici o composti).	4	4.3	fabbricazione di fertilizzanti a base di fosforo, azoto o potassio (fertilizzanti semplici o composti).	4
4.4	Impianti chimici per la fabbricazione di prodotti di base fitosanitari e di biocidi.	4	4.4	fabbricazione di prodotti di base fitosanitari e di biocidi.	4
4.5	Impianti che utilizzano un procedimento chimico o biologico per la fabbricazione di prodotti farmaceutici di base.	3	4.5	Fabbricazione di prodotti farmaceutici compresi i prodotti intermedi	3
4.6	Impianti chimici per la fabbricazione di esplosivi.	5	4.6	fabbricazione di esplosivi	5
<u>5.</u>	<u>Gestione dei rifiuti.</u>		<u>5.</u>	<u>Gestione dei rifiuti.</u>	
5.1	Impianti per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi, della lista di cui all'art. 1, paragrafo 4, della direttiva 91/689/CEE quali definiti negli allegati II A e II B (operazioni R 1, R 5, R 6, R 8 e R 9) della direttiva 75/442/CEE e nella direttiva 75/439/CEE del 16 giugno 1975 del Consiglio, concernente l'eliminazione degli oli usati, con capavità di oltre 10 tonnellate al giorno	4	-	-	

			5.1a	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	4
			5.1b	Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività: b) trattamento chimico-fisico	4
			5.1c	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: c) dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2	4
			5.1d	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: d) ricondizionamento prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2	4
			5.1e	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: e) rigenerazione/recupero dei solventi	4
			5.1f	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: f) rigenerazione/recupero di sostanze inorganiche diverse dai metalli o dai composti metallici	4
			5.1g	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: g) rigenerazione degli acidi o delle basi	4
			5.1h	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: h) recupero dei prodotti che servono a captare le sostanze inquinanti	4
			5.1i	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: i) recupero dei prodotti provenienti dai catalizzatori	4

			5.1j	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: j) rigenerazione o altri reimpieghi degli oli	4
			5.1k	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: k) lagunaggio	4
5.2	Impianti di incenerimento dei rifiuti urbani quali definiti nella direttiva 89/369/CEE del Consiglio, dell'8 giugno 1989, concernente la prevenzione dell'inquinamento atmosferico provocato dai nuovi impianti di incenerimento dei rifiuti urbani, e nella direttiva 89/429/CEE del 21 giugno 1989 del Consiglio, concernente la riduzione dell'inquinamento atmosferico provocato dagli impianti di incenerimento rifiuti urbani, con una capacità superiore a 3 tonnellate all'ora	4			
			5.2a	Smaltimento o recupero dei rifiuti in impianti di incenerimento dei rifiuti o in impianti di coincenerimento dei rifiuti: a) per i rifiuti non pericolosi con una capacità superiore a 3 Mg all'ora	4
			5.2b	Smaltimento o recupero dei rifiuti in impianti di incenerimento dei rifiuti o in impianti di coincenerimento dei rifiuti: b) per i rifiuti pericolosi con una capacità superiore a 10 Mg al giorno	5
5.3	Impianti per l'eliminazione dei rifiuti non pericolosi quali definiti nell'allegato 11 A della direttiva 75/442/CEE ai punti D 8, D 9 con capacità superiore a 50 tonnellate al giorno.	3			

			5.3a	Impianti per l'eliminazione dei rifiuti non pericolosi quali definiti nell'allegato 11 A della direttiva 75/442/CEE ai punti D 8, D 9 con capacità superiore a 50 tonnellate al giorno: 1) trattamento biologico; 2) trattamento chimico-fisico; 3) pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento o al coincenerimento; 4) trattamento di scorie e ceneri; 5) trattamento in frantumatori di rifiuti metalli, compresi i rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e i veicoli fuori uso e relativi componenti.	4
			5.3b	il recupero o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con 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:....	4
5.4	Discariche che ricevono più di 10 tonnellate al giorno o con una capacità totale di oltre 25.000 tonnellate, ad esclusione delle discariche per i rifiuti inerti.	5	5.4	Discariche che ricevono più di 10 Mg di rifiuti al giorno o con una capacità totale di oltre 25.000 Mg ad esclusione delle discariche per i rifiuti inerti.	5
			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.	3
			5.6	Deposito sotterraneo di rifiuti pericolosi con una capacità totale superiore a 50 MG.	5
<u>6.</u>	<u>Altre attività.</u>		<u>6.</u>	<u>Altre attività.</u>	
6.1a	Impianti industriali destinati alla fabbricazione: a) di pasta per carta a partire dal legno o da altre materie fibrose	2	6.1a	Fabbricazione in installazioni industriali di: a) pasta per carta a partire dal legno o da altre materie fibrose	2
6.1b	Impianti industriali destinati alla fabbricazione: b) di carta e cartoni con capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno	2	6.1b	b) carta e cartoni con capacità di produzione superiore a 20 Mg al giorno	2

		2	6.1c	c) uno o più dei seguenti pannelli a base legno: pannelli a fibre orientate (pannelli OSB), pannelli truciolari o pannelli di fibre, con capacità di produzione superiore a 600 m3 al giorno	2
6.2	Impianti per il pretrattamento (operazioni di lavaggio, imbianchimento, mercerizzazione) o la tintura di fibre o di tessuti la cui capacità di trattamento supera le 10 tonnellate al giorno.	3	6.2	Pretrattamento (operazioni di lavaggio, imbianchimento, mercerizzazione) o tintura di fibre tessili o di tessuti la cui capacità di trattamento supera le 10 Mg al giorno.	3
6.3	Impianti per la concia delle pelli qualora la capacità di trattamento superi le 12 tonnellate al giorno di prodotto finito.	4	6.3	concia delle pelli qualora la capacità di trattamento superi le 12 Mg al giorno di prodotto finito.	4
6.4a	Macelli aventi una capacità di produzione di carcasse di oltre 50 tonnellate al giorno	3	6.4a	a) funzionamento di macelli aventi una capacità di produzione di carcasse di oltre 50 Mg al giorno;	3
6.4b	Trattamento e trasformazione destinati alla fabbricazione di prodotti alimentari a partire da: materie prime animali (diverse dal latte) con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 75 tonnellate al giorno ovvero materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 tonnellate al giorno (valore medio su base trimestrale)	1	6.4b	b) escluso il caso in cui la materia prima sia esclusivamente il latte, trattamento e trasformazione, diversi dal semplice imballo, delle seguenti materie prime, sia trasformate in precedenza sia non trasformate destinate alla fabbricazione di prodotti alimentari o mangimi da:1) solo materie prime animali (diverse dal semplice latte) con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 75 Mg al giorno 2) solo materie prime vegetali con una capacità di produzione di prodotti finiti di oltre 300 Mg al giorno o 600 Mg al giorno se l'installazione è in funzione per un periodo non superiore a 90 giorni consecutivi all'anno; 3) materie prime animali e vegetali sia in prodotti combinati che separati, quando, detta "A" la percentuale (%) in peso della materia animale dei prodotti finiti, la capacità di produzione di prodotti finiti in Mg al giorno è superiore a 75 se "A" è pari o superiore a 10 oppure (300-(22,5*A)) in tutti gli altri casi. l'imballaggio non è compreso nel peso finale del prodotto.	1
6.4c	Trattamento e trasformazione del latte, con un quantitativo di latte ricevuto di oltre 200 tonnellate al giorno (valore medio su base annua)	1	6.4c	Trattamento e trasformazione esclusivamente del latte, con un quantitativo di latte ricevuto di oltre 200 Mg al giorno (valore medio su base annua)	1

6.5	Impianti per l'eliminazione o il recupero di carcasse e di residui di animali con una capacità di trattamento di oltre 10 tonnellate al giorno.	3	6.5	Smaltimento o riciclaggio di carcasse o di residui di animali con una capacità di trattamento di oltre 10 Mg al giorno.	3
6.6a	Impianti per l'allevamento intensivo di pollame o di suini con più di: a) 40.000 posti pollame	1	6.6a	l'allevamento intensivo di pollame o di suini con più di: a) 40.000 posti pollame	1
6.6b	Impianti per l'allevamento intensivo di pollame o di suini con più di: b) 2.000 posti suini da produzione (di oltre 30 kg)	2	6.6b	b) più di 2000 posti suini da produzione (di oltre 30 kg)	2
6.6c	Impianti per l'allevamento intensivo di pollame o di suini con più di: c) 750 posti scrofe	2	6.6c	c) con più 750 posti scrofe	2
6.7	Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 kg all'ora o a 200 tonnellate all'anno.	3	6.7	trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solventi organici superiore a 150 kg/ora o a 200 Mg/anno	3
6.8	Impianti per la fabbricazione di carbonio (carbone duro) o grafite per uso elettrico mediante combustione o grafitizzazione.	3	6.8	Fabbricazione di carbonio (carbone duro) o grafite per uso elettrico mediante combustione o grafitizzazione.	3
			6.9	Cattura dei flussi di CO2 provenienti da installazioni che rientrano nel presente Allegato ai fini dello stoccaggio geologico in conformità d.lgs. 162/11	3
			6.10	Conservazione del legno e dei prodotti in legno con prodotti chimici con una capacità di produzione superiore a 75 m3 al giorno eccetto il trattamento esclusivamente contro l'azzuratura.	4
			6.11	Attività di trattamento a gestione indipendente di acque reflue non coperte dalle norme di recepimento della direttiva 91/271/CEE ed evacuate da un'installazione in cui è svolta una delle attività di cui al presente allegato.	3