



Regione Lombardia

DECRETO N° 3174

Del 13 APR. 2012

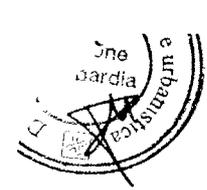
Identificativo Atto n. 78

DIREZIONE GENERALE TERRITORIO E URBANISTICA

Oggetto

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (IPPC) RILASCIATA ALLA DITTA VENANZI ONOFRIO S.R.L., AI SENSI DEL D.LGS. 18 FEBBRAIO 2005, N. 59, ALLEGATO 1, PUNTO 5.1, CON SEDE LEGALE ED IMPIANTO IN VIA PRIMO MAGGIO 8, NERVIANO (MI).

Region
1999



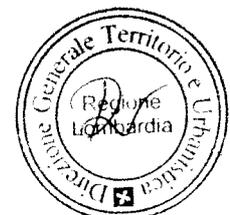
Regione Lombardia

VISTI:

- la l. 7 agosto 1990, n. 241 "Nuove norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso ai documenti amministrativi" e s.m.i.;
- il d.p.r. 12 aprile 1996, contenente disposizioni in materia di Valutazione di Impatto Ambientale;
- la l.r. 12 dicembre 2003, n. 26 "Disciplina dei servizi locali di interesse economico generale. Norme in materia di gestione dei rifiuti, di energia, di utilizzo del sottosuolo e di risorse idriche" e s.m.i.;
- la l.r. 1 febbraio 2005, n. 1 "Interventi di semplificazione – Abrogazione di leggi e regolamenti regionali – Legge semplificazione 2004";
- il d.lgs. 18 Febbraio 2005 n. 59 "Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento";
- il d.lgs. 3 aprile 2006, n.152, recante "Norme in materia ambientale" e s.m.i.;
- la l.r. 11 dicembre 2006, n. 24 recante "Norme per la prevenzione e la riduzione delle emissioni in atmosfera a tutela della salute e dell'ambiente" e s.m.i.;
- il d.m. Ambiente 29 gennaio 2007, recante "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di gestione dei rifiuti, per le attività elencate nell'allegato I del d.lgs. 18 febbraio 2005, n. 59";
- l. 19 dicembre 2007, n. 243 recante: "Conversione in legge, con modificazioni, del decreto-legge 30 ottobre 2007, n. 180, recante differimento di termini in materia di autorizzazione integrata ambientale e norme transitorie";
- l'art.3, comma 2 bis della L. 24 gennaio 2011, n. 1 recante: "Conversione in legge, con modificazioni, del decreto-legge 26 novembre 2010, n. 196, recante disposizioni relative al subentro delle amministrazioni territoriali della regione Campania nelle attività di gestione del ciclo integrato dei rifiuti.

VISTI inoltre:

- il d.d.g. Affari Generali e Personale 4 luglio 2002, n. 12670, avente per oggetto: "Individuazione dell'autorità competente in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, ai sensi della direttiva 96/61/CE e del D.Lgs. 4 Agosto 1999, n. 372 e contestuale attivazione dello "Sportello Integrated/Pollution/Prevention and Control/IPPC";
- la d.g.r. 6 agosto 2002, n. 10161, avente per oggetto: "Approvazione degli schemi d'istanza, delle relative documentazioni di rito e del progetto definitivo ex artt. 27 e 28 del d.lgs. 22/97 da presentare per l'istruttoria relativa ad attività e/o impianti di recupero e/o smaltimento rifiuti e determinazioni in merito al rilascio dell'autorizzazione ambientale";
- la d.g.r. 5 agosto 2004, n. 18623, come integrata con d.g.r. 26 Novembre 2004, n. 19610,



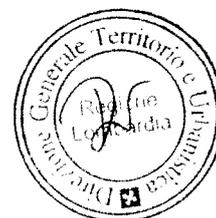


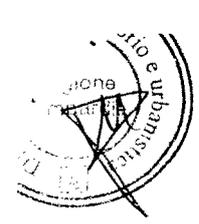
Regione Lombardia



- avente per oggetto: "Approvazione della modulistica e del calendario delle scadenze per la presentazione delle domande da parte dei gestori degli impianti esistenti soggetti all'autorizzazione integrata ambientale e disposizioni in ordine all'avvio della sperimentazione del procedimento autorizzatorio "IPPC";
- la d.g.r. 19 Novembre 2004, n. 19461, avente per oggetto: "Nuove disposizioni in materia di garanzie finanziarie a carico dei soggetti autorizzati alla realizzazione di impianti ed all'esercizio delle inerenti operazioni di smaltimento e/o recupero di rifiuti, ai sensi del D.Lgs. 5 Febbraio 1997, n. 22 e successive modifiche ed integrazioni. Revoca parziale delle dd.g.r. nn. 45274/99, 48055/00 e 5964/01";
 - la d.g.r. 16 dicembre 2004, n. 19902, recante nuove disposizioni in ordine al calendario e alle procedure relative al rilascio delle autorizzazioni "IPPC";
 - il d.d.g. 9 Marzo 2005, n. 3588, avente per oggetto: "Approvazione della circolare di "Precisazioni in merito all'applicazione della d.g.r. 19 Novembre 2004, n. 19461, avente per oggetto: "Nuove disposizioni in materia di garanzie finanziarie a carico dei soggetti autorizzati alla realizzazione di impianti ed all'esercizio delle inerenti operazioni di smaltimento e/o recupero di rifiuti, ai sensi del d.Lgs. 5 Febbraio 1997, n. 22 e successive modifiche ed integrazioni. Revoca parziale delle dd.g.r. nn. 45274/99, 48055/00 e 5964/01";
 - il d.d.u.o. IPPC 24 marzo 2005, n. 4614, avente per oggetto: "Calendario per la presentazione delle domande di autorizzazione integrata ambientale/IPPC relativamente agli impianti esistenti esercitanti le attività industriali previste nell'allegato I del d.lgs. 372/99 ad esclusione delle attività di cui al punto 6.6";
 - il d.d.s. 20 febbraio 2006, n. 1800, avente per oggetto: "Disposizioni relative al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale (D.lgs. 18 febbraio 2005, n. 59)";
 - la d.g.r. 3 dicembre 2008, n. 8571 avente per oggetto: "Atto di indirizzo alle Province per il rilascio delle autorizzazioni in merito alle attività di miscelazione dei rifiuti."
 - la d.g.r. 7 agosto 2009, n. 10124, avente per oggetto: "Determinazioni in merito alle modalità e alle tariffe per il rilascio delle autorizzazioni intergrate ambientali (art.9, c.4, D.M. 24 aprile 2008)";

RILEVATO che allo Sportello IPPC, attivato con il decreto regionale n. 12670/02 sopra richiamato presso la Direzione Generale Qualità dell'Ambiente, ai sensi della l.r. 20 Dicembre 2004, n. 36 e della d.g.r. n. 19902/04, allegato A, fanno capo le attività fondamentali inerenti il procedimento amministrativo teso al rilascio delle autorizzazioni integrate ambientali;





Regione Lombardia

VISTA la domanda e la relativa documentazione tecnica e le successive integrazioni, presentate ai sensi del D.Lgs. 59/05 dalla ditta Venanzi Onofrio S.n.c. con sede legale in Via Primo Maggio 8, Nerviano (MI) per l'acquisizione dell'autorizzazione integrata ambientale dell'impianto esistente in Via Primo Maggio 8, Nerviano (MI), e pervenute allo Sportello IPPC in data 18/12/07 prot. n. T1.2007.0036570;

ATTESO CHE il procedimento amministrativo è stato avviato, ai sensi della l. 241/90, e sue successive modifiche ed integrazioni, con nota prot. n. Q1.2008.0004005 del 22/02/08;

RICHIAMATO l'art. 4 del d.lgs 128/10 che, abrogando il d.lgs 59/05, prevede tuttavia che *"le procedure di VAS, VIA ed AIA avviate precedentemente all'entrata in vigore del presente decreto sono concluse ai sensi delle norme vigenti al momento dell'avvio del procedimento"*;

CONSIDERATO che l'istanza è pervenuta precedentemente all'entrata in vigore del d.lgs 128/10;

RITENUTO pertanto, ai sensi del citato d.lgs 128/10, di concludere il procedimento ai sensi del d.lgs 59/05;

VISTO che il gestore dell'impianto ha correttamente effettuati gli adempimenti previsti dal d.lgs.59/05 al fine di garantire la partecipazione del pubblico al procedimento amministrativo, provvedendo alla pubblicazione di un avviso al pubblico a mezzo stampa sul quotidiano "La Prealpina" in data 18/03/08";

VISTA la nota del 17/06/08 in atti reg. n. Q1.2008.0014242 del 18/06/08, con la quale la ditta ha trasmesso la documentazione integrativa richiesta da ARPA durante la seduta del 17/04/08 della conferenza dei servizi;

PRESO ATTO degli esiti dell'incontro tecnico tenutosi in data 24/02/11 con la ditta e ARPA come di seguito verbalizzato:

"O.D.G.: la convocazione dell'incontro tecnico odierno, di cui alla nota di R.L. n. Z1.2011.0004259 del 16/02/11, è stata proposta da ARPA, con la finalità di acquisire dalla ditta alcune precisazioni e chiarimenti relativi alle attività svolte presso l'impianto anche con riferimento alle modifiche normative introdotte dal d.lgs. 205/10, necessari al completamento dell'Allegato Tecnico all'A.I.A., in fase di predisposizione presso l'Agenzia stessa.

ARPA: chiede di precisare la gestione dei serbatoi della zona A/B al momento utilizzati in maniera alternativa sia per gli olii e che le emulsioni oleose nonché il serbatoio dedicato alle soluzioni acquose. In merito alle miscele richieste, chiede alla ditta di presentare un documento a certificazione che le miscelazioni di cui sopra non risultino essere in deroga al divieto di cui al art.187, c.1 del d.lgs.152/06 e smi o viceversa di presentare un'integrazione all'istanza AIA





Regione Lombardia



richiedendo le miscele in deroga, allegando la relativa documentazione tecnica che individui le caratteristiche di pericolosità dei rifiuti che costituiscono le singole miscele. Chiede precisazioni in merito alle miscele richieste dalla ditta e alla nuovo trattamento fanghi. Sulla base delle precisazioni fornite dalla ditta in sede odierna, e successivamente al ricevimento della documentazione richiesta, ARPA si impegna ad aggiornare e completare l'Allegato Tecnico.

Regione Lombardia: chiede alla ditta di fornire i chiarimenti richiesti da ARPA e di trasmettere entro 15 giorni da oggi, la documentazione richiesta in sede odierna, al fine di permettere il completamento dell'allegato tecnico all'AIA, che verrà poi discusso in Conferenza dei Servizi.

La Ditta: si impegna a individuare tra i serbatoi della zona A/B quelli che saranno dedicati esclusivamente agli olii e quelli impiegati per lo stoccaggio delle emulsioni oleose.

Precisa che lo stoccaggio delle soluzioni acquose avviene nel serbatoio 2 della zona I1, in maniera dedicata ed alternativa per ogni differente CER, senza alcuna miscelazione tra CER differenti e verificando, tramite analisi, che le diverse partite dello stesso CER pericoloso abbiano le medesime caratteristiche di pericolosità di cui all'All. I del d.lgs. 152/06 e s.m.i. Lo stoccaggio degli olii vegetali avviene in modo separato dai restanti rifiuti. Si impegna alla verifica delle miscele già richieste, alla luce del nuovo divieto di cui al citato decreto (art.187, c.2), e alla predisposizione della documentazione richiesta da ARPA in tal senso.

Alle miscele delle emulsioni oleose richieste vengono attribuiti i CER 120109*, 130105*, 130802* in base alle caratteristiche dei rifiuti miscelati e dalla disponibilità degli impianti di destino.

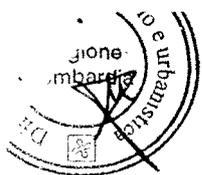
All'interno del serbatoio n.5 dedicato agli olii contaminati da PCB non avviene alcuna miscelazione, ed è utilizzato esclusivamente per lo stoccaggio degli olii, ritirati come non contaminati ma che a seguito di verifica analitica (serbatoio di verifica n.4) risultassero contaminati e quindi destinati allo smaltimento. Per quanto riguarda la gestione degli olii contaminati ritirati già come tali, la ditta effettua solamente attività di trasporto senza stoccaggio nell'impianto.

Precisa che con operazioni D14 verrà effettuata esclusivamente un'operazione di sconfezionamento su alcune tipologie di rifiuti quali filtri olio, materiali assorbenti pericolosi e batterie (svuotamento all'interno di cassoni a tenuta allo scopo di recuperare l'olio per sgocciolamento). Si riserva di richiedere una variazione all'utilizzo della zona G e di procedere, anche con riferimento alle altre modifiche emerse durante la riunione odierna, all'aggiornamento della planimetria dell'impianto. Chiede di inserire l'operazione R13 sul CER 160112 (pastiglie freni non pericolose) in quanto destinate al recupero.

Precisa che all'interno della zona H1, dedicata ai fanghi pericolosi, avviene esclusivamente l'operazione di deposito preliminare (D15).

In merito alla richiesta dell'operazione di trattamento fanghi (D13) (separazione della matrice acquosa da quella fangosa) ritiene di dover meglio approfondire i dettagli del progetto ed in tal senso rinuncia alla richiesta di autorizzazione a tale variante, relativamente alla procedura di





Regione Lombardia

rilascio dell'AIA in corso.

Conclusioni:

ARPA e Regione restano in attesa della documentazione richiesta alla ditta, che dovrà essere trasmessa anche agli altri Enti partecipanti al procedimento per il rilascio dell'AIA, al fine del completamento dell'Allegato tecnico e per la successiva convocazione della Conferenza dei servizi.”

VISTA la nota del 09/03/11 in atti reg. n. Z1.2011.0006990 del 11/03/11 con la quale la ditta ha trasmesso le integrazioni /precisazioni richieste dagli Enti durante l'incontro tecnico del 24/02/11 sopra richiamato;

VISTA la nota del 26/11/09, in atti reg. n. Q1.2009.023604 del 30/11/09, con la quale la ditta ha trasmesso la documentazione integrativa, anche in merito al piano di adeguamento delle operazioni di miscelazione dei rifiuti ai sensi della d.g.r. 8571/08, richiesta con nota n. Q1.2009.0015468 del 27/07/09;

VISTA la D.D. n. 350/2008 del 16/10/08 di parziale revoca della D.D. n.111/08 del 07/04/08 inerente la sospensione dell'efficacia dell'autorizzazione rilasciata alla ditta Venanzi Onofrio S.n.c. con D.D. n. 116/2003 del 22/03/07, trasmessa dalla Provincia di Milano con nota in atti reg. n. Q1.2009.0011744 del 08/06/09;

VISTO l'allegato tecnico predisposto da A.R.P.A. Lombardia, così come previsto dall'allegato A alla d.g.r. 19902/04, trasmesso alla ditta con nota n. Z1.2011.0019379 del 14/07/11, riportante le modifiche richieste in sede di conferenza e validato nella stessa sede;

PRESO ATTO che la conferenza dei servizi tenutasi nelle sedute del 17/04/08 e del 28/07/11 si è conclusa con l'espressione dei seguenti pareri:

“Regione: chiede alla ditta di fornire i chiarimenti richiesti all'interno della bozza di allegato tecnico predisposto da ARPA, aggiornato sulla base di quanto emerso nel precedente incontro del 24/02/11 e della documentazione inviata dalla ditta con nota del 09/03/11 in atti reg. n.Z1.2011.0006990 del 11/03/11 e trasmesso a tutti gli Enti e alla ditta con nota n. Z1.2011.0019379 del 14/07/2011. Chiede alla ditta di trasmettere a Regione 6 copie della planimetria generale – stato di progetto aggiornata con le modifiche concordate in sede odierna.

La Ditta: fornisce chiarimenti di cui all'Allegato tecnico ed in particolare conferma che le miscelazioni di rifiuti richieste e già riportate nell'Allegato tecnico, non risultano essere in deroga al divieto di cui al comma 1 dell'art.187 del novellato d.lgs. 152/06 e smi, in quanto costituite da rifiuti caratterizzati dalle medesime classi di pericolosità (classi H) come già comunicato con nota del 09/03/11.





Regione Lombardia



Precisa che il sistema di captazione delle emissioni in atmosfera sarà così sdoppiato: E1- serbatoi stoccaggio oli ed emulsioni, con portata saltuaria pari a 250 mc/h; E2- serbatoio 2 soluzioni pericolose con portata saltuaria 50 mc/h. Entrambe le emissioni sono presidiate da filtri a carboni attivi.

Rinuncia formalmente ai CER XX XX 99 e ne chiede lo stralcio dall'Allegato tecnico. L'operazione di separazione gravimetrica (R12) avviene esclusivamente nella Zona B all'interno dei serbatoio 1 e 4, esclusivamente sulle emulsioni oleose.

Per quanto attiene ai quantitativi di oli ed emulsioni oggetto di operazioni di miscelazione oli e miscelazione/ separazione gravimetrica delle emulsioni, individuata come operazione R12, dichiara che i quantitativi medi trattati negli ultimi anni sono pari a 2000 t/anno per gli oli usati e pari a 1.000 t/anno per le emulsioni oleose e per tanto chiede venga riconosciuta ed autorizzata una potenzialità di trattamento (R12 – miscelazione/separazione gravimetrica emulsioni oleose) totale pari a 3.000 t/anno.

Per quanto attiene ai quantitativi di rifiuti sottoposti ad operazioni di trattamento D13 e D14, dichiara che i quantitativi medi trattati negli ultimi anni sono pari a circa 500 t/anno e per tanto chiede venga riconosciuta ed autorizzata una potenzialità di trattamento (D13 e D14 raggruppamento e ricondizionamento preliminare) totale pari a 500 t/anno.

In merito alla planimetria si impegna: ad aggiornare la stessa correggendo le operazioni associate alla zona H2, indicando le operazioni D13 e D15, alla zona I1, indicando la sola operazione D15, nonché a trasmettere a Regione 6 copie della planimetria generale – stato di progetto con le modifiche concordate in sede odierna entro 15 giorni da oggi.

Provincia: concorda con le posizioni espresse da ARPA e Regione rispetto quanto emerso e deciso in sede odierna e ritiene che nulla osti al rilascio dell'AIA.

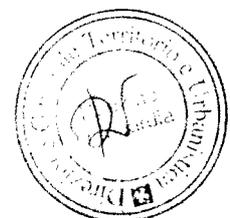
ARPA: prende atto favorevolmente di quanto dichiarato dalla ditta relativamente allo sdoppiamento delle emissioni (E1 e E2) e chiede alla ditta di trasmettere ad ARPA ed all'Autorità competente entro il 31/12/11, le schede tecniche dei nuovi sistemi di abbattimento. Si impegna ad aggiornare e a trasmettere a regione l'allegato tecnico definitivo così come modificato in sede della conferenza stessa sulla base delle osservazioni e dei pareri degli Enti e della ditta, entro il 07/09/11.

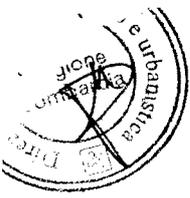
Comune: assente.

Conclusioni:

Per quanto sopra esposto la Conferenza esprime parere favorevole al rilascio dell'A.I.A., validando l'allegato tecnico con le modifiche condivise in sede odierna e dando mandato ad ARPA di aggiornarlo in tal senso e a Regione di emanare il conseguente atto autorizzativo.”;

PRESO ATTO della nota n. 21993 del 28/07/11 in atti regionali prot. n. Z1.2011.0020702 del 29/07/11 con la quale il Comune di Nerviano ha comunicato che non si riscontrano motivi ostativi





Regione Lombardia

al rilascio dell'AIA e che agli atti comunali risulta rilasciata alla ditta autorizzazione allo scarico in data 19/05/10 prot. n. 16033;

DATO ATTO che con nota del 28/07/11 prot. n. 2000.12.9/1988/1483, la Provincia di Milano ha comunicato l'accettazione dell'appendice fideiussoria n. 254 del 18/07/11, a copertura del periodo necessario ad ottenere l'AIA da parte di Regione Lombardia;

VISTA la nota del 09/11/11, in atti reg. n. Z1.2011.0029750 del 17/11/11, con la quale la ditta Venanzi Onofrio S.n.c. ha trasmesso 6 copie della planimetria generale – stato di progetto – rev 04 del 19/10/11;

PRESO ATTO che con nota del 24/02/12, in atti regionali n. Z1.2012.0006625 del 09/03/12, la ditta ha richiesto all'Autorità competente (Provincia di Milano) la voltura a favore dell'impresa VENANZI ONOFRIO S.R.L. con sede legale a Nerviano, Viale Primo Maggio, n. 8 dell'autorizzazione rilasciata con provvedimento n. 350/08 del 16/10/08 all'impresa VENANZI ONOFRIO S.N.C.;

DATO ATTO che il presente atto sostituisce, tra le altre, anche l'autorizzazione per la quale è stato richiesta la volturazione di cui al punto precedente;

RITENUTO pertanto di rilasciare l'AIA alla ditta VENANZI ONOFRIO S.R.L. con sede legale ed impianto in comune di Nerviano, Viale Primo Maggio, n.8 prendendo atto della variazione di ragione sociale di cui alla nota della ditta del 24/02/12 sopra richiamata;

DATO ATTO che le prescrizioni tecniche contenute nell'allegato A al presente atto sono state individuate, nelle linee guida statali e/o Bref Europeo di settore "Waste Treatment Industries" per la materia elencata al punto 5.1 dell'allegato I del d.lgs 59/05;

DATO ATTO che la presente autorizzazione riporta altresì valori limite e prescrizioni stabiliti con provvedimenti assunti a suo tempo dalle autorità competenti, che dovranno essere rispettati fino ad avvenuto adeguamento alle nuove prescrizioni stabilite con il presente atto;

DATO ATTO che l'adeguamento dell'impianto esistente in oggetto deve essere effettuato, ai sensi dell'art. 29-quater del d.lgs. 152/06, alle condizioni specificate nell'allegato tecnico del presente atto;

CONSIDERATO che i successivi provvedimenti di modifica o integrazione del presente provvedimento risultano di competenza della Provincia di Milano e, come tale, la garanzia fideiussoria deve essere prestata a favore dello stesso Ente;





Regione Lombardia



PRECISATO che il presente provvedimento sostituisce ad ogni effetto ogni altro visto, nulla osta, parere o autorizzazione in materia ambientale previsti dalle disposizioni di legge e dalle relative norme di attuazione, fatta salva la normativa emanata in attuazione della direttiva n. 96/82/CE (d.lgs. 17 agosto 1999 n. 334 in materia di controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose) e le autorizzazioni ambientali previste dalla normativa di recepimento della direttiva 2003/87/CE, relativa al sistema per lo scambio di quote di emissioni dei gas a effetto serra;

DATO ATTO che l'impianto per cui si richiede l'autorizzazione integrata ambientale è certificato secondo la norma UNI EN ISO 14001 e che pertanto il rinnovo dell'autorizzazione medesima deve essere effettuato ogni 6 anni, ai sensi dell'art. 29 - octies, comma 3, del d.lgs. 152/06;

RITENUTO pertanto di rilasciare, ai sensi del d.lgs. 59/05, l'autorizzazione integrata ambientale oggetto dell'istanza sopra specificata, alle condizioni e con le prescrizioni di cui all'allegato tecnico, nonché la planimetria, predisposta in conformità al punto 4 della d.g.r. 10161/02, che costituiscono parte integrante del presente provvedimento;

DATO ATTO che, il d.lgs. 152/06 all'art. 33, c.3-bis, prevede che le spese occorrenti per effettuare i rilievi, gli accertamenti e i sopralluoghi necessari per l'istruttoria delle domande di autorizzazione integrata ambientale e per i successivi controlli sono a carico del gestore, e che le modalità e le tariffe relative sono state determinate con la d.g.r. n. 10124/09;

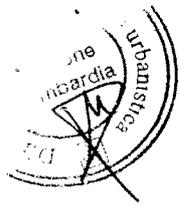
DATO ATTO che con d.g.r. 27 Gennaio 2005, n. 20378, la Giunta regionale ha disposto che in attesa dell'emanazione di specifico decreto ministeriale concernente le tariffe per le istruttorie relative alle autorizzazioni integrate ambientali, i gestori richiedenti provvedano al versamento a favore della Regione a titolo di acconto salvo conguaglio di somme commisurate alle dimensioni delle imprese e al loro fatturato, come specificato nella deliberazione citata;

DATO ATTO che il richiedente ha provveduto al versamento dell'importo come definito al punto precedente, e che di tale versamento è stata prodotta copia della ricevuta al momento della presentazione della domanda allo Sportello IPPC;

DATO ATTO che a fronte dell'art. 9, c. 4, del D.M. 24 aprile 2008, la Regione Lombardia ha emanato la d.g.r. n. 10124/09, relativa alle modalità e alle tariffe per il rilascio delle autorizzazioni integrate ambientali;

RILEVATO che a fronte della dgr n. 10124/09, con nota del 03/11/09 prot. n. Q1.2009.0021742 la Struttura Usi delle Acque e Ciclo Integrato dei Rifiuti ha richiesto il versamento degli oneri istruttori per il procedimento di cui al presente atto;





Regione Lombardia

DATO ATTO che il richiedente, a fronte della richiesta di cui sopra, ha provveduto al versamento degli oneri di cui al punto precedente, e che di tale versamento è stata prodotta copia della ricevuta unitamente al foglio di calcolo sopra menzionato, trasmesso con nota del 20/07/10 in atti regionali n. Z1.2010.0018242 del 21/07/10;

FATTA SALVA ogni ulteriore verifica da parte di Regione Lombardia, circa l'esattezza del calcolo di cui sopra e della congruità della tariffa versata;

RICHIAMATI gli artt. 29-quater e 29-decies del d.lgs. 152/06 e s.m.i., che dispongono la messa a disposizione del pubblico sia dell'autorizzazione e di qualsiasi suo aggiornamento, sia del risultato del controllo delle emissioni, presso la struttura "Autorizzazioni e innovazione in materia di rifiuti" della D.G. Territorio e Urbanistica della Regione Lombardia;

VISTO il Programma Regionale di Sviluppo della IX legislatura approvato con D.C.R. n. 56 del 28 settembre 2010 e la declinazione allo stesso nel PO 15, OS 15.4 come da allegato alla comunicazione del Presidente della Giunta approvata con d.g.r. 465 del 5 agosto 2010;

VISTA la legge regionale 07.07.2008 n. 20: "Testo unico delle leggi regionali in materia di organizzazione e personale" ed i provvedimenti organizzativi della IX legislatura;

DECRETA

1. di rilasciare alla ditta Venanzi Onofrio S.r.l. con sede legale in Via Primo Maggio 8, Nerviano (MI), l'Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) relativa all'impianto ubicato in Via Primo Maggio 8, Nerviano (MI) per le attività previste dal d.lgs 59/05 allegato I, punto 5.1, alle condizioni e con le prescrizioni di cui all'allegato tecnico, nonché secondo la planimetria di progetto allegata predisposta in conformità al punto 4 della d.g.r. 10161/02, che costituiscono parte integrante del presente atto;
2. che l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con il presente provvedimento sostituisce ad ogni effetto le autorizzazioni ambientali già rilasciate e riportate nell'allegato tecnico;
3. che l'impianto di cui al punto 1 deve essere adeguato alle prescrizioni contenute nell'allegato tecnico;
4. che il presente provvedimento riporta altresì valori limite e prescrizioni, stabiliti con provvedimenti emanati dalle autorità competenti, che dovranno essere rispettati fino ad avvenuto adeguamento dell'impianto ai nuovi valori limite e alle nuove prescrizioni stabilite nell'allegato medesimo;





Regione Lombardia



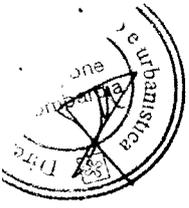
5. di far presente che, ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, del d.lgs. 152/06, l'autorizzazione ha la durata di 6 anni dalla data di approvazione del presente atto e la relativa istanza di rinnovo deve essere presentata entro 180 giorni dalla scadenza della stessa;
6. di disporre che in fase di realizzazione e esercizio le varianti progettuali finalizzate a modifiche operative e/o gestionali anche migliorative siano comunicate all'ente preposto al rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale che definirà la sostanzialità o meno delle stesse. In caso di modifiche impiantistiche, la ditta dovrà comunicare all'ARPA territorialmente competente la data di fine lavori;
7. che la presente autorizzazione potrà essere oggetto di verifica da parte dell'autorità competente all'atto dell'emanazione delle Linee guida di cui all'art. 29-bis, comma 1 del D.Lgs. 152/06;
8. di determinare in € 78.686,96 l'ammontare totale della fidejussione la ditta Venanzi Onofrio S.r.l. deve prestare a favore della Provincia relativamente alle operazioni di:
 - messa in riserva (R13) di 55 m³ di rifiuti speciali non pericolosi pari a € 971,41;
 - messa in riserva (R13) di 210 m³ di rifiuti speciali pericolosi pari a € 7.418,25;
 - deposito preliminare (D15) di 47 m³ di rifiuti speciali non pericolosi pari a € 8.301,14;
 - deposito preliminare (D15) di 57 m³ di rifiuti speciali pericolosi pari a € 40.800,78;
 - operazioni di recupero e smaltimento di 3.500 t/a di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi pari a € 21.195,38.

L'importo complessivo delle garanzie finanziarie da versare, a fronte dell'avvenuta certificazione ambientale ISO EN 14001 ed in applicazione in applicazione dell'art.3, comma 2 bis, della Legge n.1/11 è pari a € 47.212,18; la ditta dovrà documentare ogni tre anni il mantenimento della certificazione ISO EN 14001 per l'attività in essere.

La garanzia finanziaria deve essere prestata e accettata in conformità con quanto stabilito dalla d.g.r. n. 19461/04. Contestualmente all'accettazione della medesima, la Provincia provvederà a svincolare le garanzie finanziarie già prestate dalla ditta e sostituite da quelle prestate a fronte del presente atto;

9. di trasmettere le copie conformi del presente atto alla Provincia di Milano per la successiva comunicazione al Comune di Nerviano e ad A.R.P.A. dipartimento di Milano e di disporre la pubblicazione dell'estratto sul B.U.R.L.;





Regione Lombardia

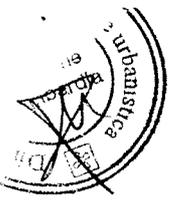
10. di dare atto che la mancata presentazione della garanzia di cui al punto 8 entro il termine di 90 giorni dalla data di comunicazione alla impresa del presente provvedimento, ovvero la difformità della stessa dall'allegato B alla d.g.r. n. 19461/04, comporta la revoca dell'autorizzazione integrata ambientale; la revoca verrà altresì effettuata qualora la Ditta Venanzi Onofrio S.r.l. con sede legale in Via Primo Maggio 8, Nerviano (MI), non effettui – nel termine di 30 giorni dal ricevimento della richiesta inoltrata dalla Regione con raccomandata A/R – il saldo della somma dovuta all'Amministrazione ex D.Lgs. 59/05, art. 18 commi 1 e 2 e d.g.r. n. 20378/05;
11. di disporre che la Provincia di Milano provveda a trasmetterne copia conforme a mezzo raccomandata A/R all'impresa, successivamente alla prestazione della garanzia, disponendo che l'efficacia del medesimo atto decorra dalla data di ricevimento della copia conforme trasmessa al soggetto interessato subordinatamente all'accettazione della garanzia finanziaria;
12. di disporre la messa a disposizione del pubblico della presente autorizzazione integrata ambientale presso la Struttura "Autorizzazioni e innovazione in materia di rifiuti" della D.G. Territorio ed Urbanistica della Regione Lombardia e presso i competenti uffici provinciali e comunali;
13. di dare atto che avverso il presente provvedimento potrà essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale, entro 60 giorni dalla data di comunicazione dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla richiamata data di comunicazione.

Il Dirigente della Struttura
Autorizzazioni e innovazione in materia di rifiuti
Dott. Dario Sciunnach



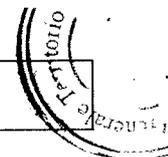
Regione Lombardia





Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	VENANZI ONOFRIO S.R.L.
Sede Legale	Viale Primo Maggio 8 – Nerviano
Sede Operativa	Viale Primo Maggio 8 – Nerviano
Tipo di impianto	Esistente ai sensi D.Lgs. 59/05
Varianti richieste	Riorganizzazione interna aree di stoccaggio.
Codice e attività IPPC	5.1 Impianti per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi, della lista di cui all'art. 1, paragrafo 4, della direttiva n. 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 n. 75/442/CEE e nella direttiva n. 75/439/CEE Consiglio, del 16 giugno 1975, concernente l'eliminazione degli oli usati, con capacità di oltre 10 tonnellate al giorno



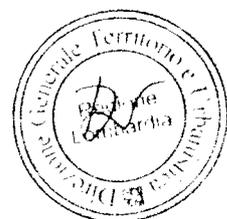


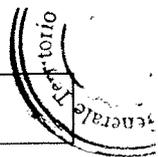
INDICE

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE	4
A 1. Inquadramento del complesso e del sito	4
A.1.2 <i>Inquadramento geografico – territoriale del sito</i>	4
A 2. Stato autorizzativo ed autorizzazioni sostituite dall'AIA	5
B. QUADRO ATTIVITA' DI GESTIONE RIFIUTI	6
B.1 Descrizione delle operazioni svolte e dell'impianto	6
B.2 Materie Prime ed Ausiliarie	19
B.3 Risorse idriche ed energetiche	19
C. QUADRO AMBIENTALE	20
C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento	20
C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento	20
C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento	22
C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento	22
C.5 Produzione Rifiuti	22
C.6 Bonifiche	23
C.7 Rischi di incidente rilevante	23
D. QUADRO INTEGRATO	24
D.1 Applicazione delle MTD	24
D.2 Criticità riscontrate	33
D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate	34
E. QUADRO PRESCRITTIVO	35
E.1 Aria	35
E.1.1 <i>Valori limite di emissione</i>	35
E.1.2 <i>Requisiti e modalità per il controllo</i>	35
E.1.3 <i>Prescrizioni impiantistiche</i>	35
E.1.4 <i>Prescrizioni generali</i>	36
E.2 Acqua	37
E.2.1 <i>Valori limite di emissione</i>	37
E.2.2 <i>Requisiti e modalità per il controllo</i>	37
E.2.3 <i>Prescrizioni impiantistiche</i>	37



<i>E.2.4 Prescrizioni generali</i>	38
E.3 Rumore	38
<i>E.3.1 Valori limite</i>	38
<i>E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo</i>	38
<i>E.3.3 Prescrizioni generali</i>	39
E.4 Suolo	39
E.5 Rifiuti	39
<i>E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo</i>	39
<i>E.5.2 Attività di gestione rifiuti autorizzata</i>	40
<i>E.5.3 Prescrizioni generali</i>	45
E.6 Ulteriori prescrizioni	46
E.7 Monitoraggio e Controllo	46
E.8 Prevenzione incidenti	47
E.9 Gestione delle emergenze	47
E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività	47
E.11 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche	48
F. PIANO DI MONITORAGGIO	49
F.1 Finalità del monitoraggio	49
F.2 Chi effettua il self-monitoring	49
F.3 PARAMETRI DA MONITORARE	50
<i>F.3.1 Rifiuti</i>	50
<i>F.3.2 Risorsa idrica</i>	50
<i>F.3.3 Risorsa energetica</i>	51
<i>F.3.4 Aria</i>	51
<i>F.3.5 Acqua</i>	52
<i>F.3.6 Rumore</i>	52
<i>F.3.7 Radiazioni</i>	53
F.4 Gestione dell'impianto	53
<i>F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici</i>	53
<i>F.4.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)</i>	54
ALLEGATI	54





A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

A 1. Inquadramento del complesso e del sito

L'Azienda Venanzi Onofrio S.r.l. si occupa della gestione dei rifiuti in particolare oli/emulsioni oleose usati ed è concessionaria del Consorzio Obbligatorio degli Oli Usati e incaricata COBAT (Consorzio Obbligatorio Batterie al Piombo Esauste e Rifiuti Piombosi). Lo stabilimento produttivo della Ditta è ubicato nel comune di Nerviano (MI) ed è individuato dalle seguenti coordinate Gauss – Boaga:

E 1.497.358

N 5.043.348

Oltre alle aree destinate alla normale attività di gestione rifiuti, all'interno dell'impianto, non sono presenti altre linee o impianti specifici.

Il complesso IPPC, soggetto ad Autorizzazione Integrata Ambientale, è interessato dalle seguenti attività:

Codici Ippc e non Ippc	Tipologia Impianto (secondo denominazione Catasto Georeferenziato Rifiuti)	Operazioni Svolte e autorizzate (Allegato B e/o C - parte quarta del d.lgs. 152/06)	Rifiuti NP	Rifiuti P	Rifiuti Urbani
5.1	Stoccaggio e trattamento	R13 - D15 - D13 - D14 - R12	Sì	Sì	No

Tabella A1 – Tipologia Impianto

La condizione dimensionale dell'insediamento industriale è descritta nella tabella seguente:

Superficie totale	Superficie coperta	Superficie scolante m ²	Superficie scoperta impermeabilizzata	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento	Data prevista cessazione attività
1.200 m ²	470 m ²	630 m ²	630 m ²	1990	2003	-

Tabella A2 – Condizione dimensionale dello stabilimento

A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

L'impianto, è sito in Via I° Maggio, 8, nel Comune di Nerviano (MI). Nerviano, posto a nord-ovest del comune di Milano, confina con i comuni di: Pogliano Milanese, Arluno, Parabiago, Cerro Maggiore, Origgio e Lainate.

L'area in cui è ubicato l'impianto appartiene geologicamente alla porzione della media-alta Pianura Padana, è posto tra le quote 189 e 167 metri s.l.m. e digrada verso sud-sud ovest con pendenza media dell'ordine del 4-5 per mille.

Il suolo, secondo gli studi e la classificazione effettuata dall'ERSAL, risulta avere un valore naturalistico basso. L'elemento idrografico primario locale è costituito dal fiume Olona.

Il flusso medio delle acque sotterranee risulta diretto da nord-nordovest verso sud-sudest, con gradiente medio del 2 per mille. La morfologia della superficie freatica presenta un asse drenante situato nella porzione sudorientale del territorio comunale e, nell'area in cui è sito l'impianto, la soggiacenza della falda è pari a circa 23 metri di profondità.

L'area di proprietà della società Venanzi Onofrio S.r.l. è identificata dal piano regolatore generale del comune di Nerviano dal foglio 19, mappale 515 in zona in parte classificata D2 – "Zone produttive artigianali ed industriali fuori dall'ambito dei nuclei abitati" e in parte in "Aree per attrezzature al servizio degli insediamenti produttivi, terziari e commerciali". In quest'ultima parte dell'area non sono presenti strutture edilizie.

I territori circostanti, compresi nel raggio di 500 m, hanno destinazioni d'uso seguenti:



Complesso IPPC: Venanzi Onofrio S.r.l. - Stabilimento di Nerviano

Destinazione d'uso dell'area secondo il PRG vigente	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso
		Produttiva
	Residenziale	200 m
	Agricola	200 m
	Aree miste	> 500 m
	Attività ricettive	> 500 m

Tabella A3 – Destinazioni d'uso nel raggio di 500 m

Non sono presenti vincoli nel raggio di 500 metri dall'impianto.

A 2. Stato autorizzativo ed autorizzazioni sostituite dall'AIA

La tabella seguente riassume lo stato autorizzativo del complesso IPPC:

Settore	Norma di riferimento	Ente	Estremi del provvedimento	Data di emissione	Scadenza	N. d'ordine attività	Sost da AIA	Note
ARIA	Art. 15 D.P.R. 203/88	Regione	D. n. 22205	03/12/2004	-	1	Sì	
ACQUA (Scarichi idrici)	D.Lgs. 152/06	Comune	N. 9/03	19/05/2010	19/05/2014	1	Sì	
RIFIUTI	Artt. 27 e 28 D. Lgs. 22/97	Regione	D.D.g. VII/13412	20/06/2003		1	Sì	
	Artt. 27 e 28 D. Lgs. 22/97	Provincia	D. D. 116/2003 *	22/07/2003	22/07/2008*	1	Sì	Presentata istanza di rinnovo
	D.Lgs. 152/06	Provincia	D.D. 350/2008 *	16/10/2008		1	Sì	
CPI	D.M. 16/02/82	VVF	Pratica n. 305339	07/10/2008	-	1	No	Dichiarazione inizio attività

Tabella A4 – Stato autorizzativo

(*): a seguito della diffida e della sospensione dell'autorizzazione al proseguo dell'attività disposta con D.D. n. 111/2008 del 07/04/2008, la ditta ha ottemperato ad una serie di prescrizioni ivi dettate, risolvendo parte delle criticità sopra elencate ed in particolare quelle riguardanti la pavimentazione, le canaline di raccolta degli sversamenti, la corretta identificazione delle aree di stoccaggio e l'installazione del serbatoio n. 5..

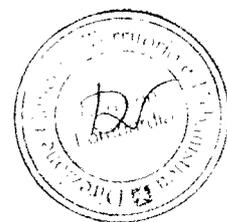
Successivamente con D.D. n.350/2008 del 16/10/2008 In data 20/10/2007 la provincia di Milano ha provveduto a revocare parzialmente la sospensione dell'autorizzazione e concedere l'autorizzazione all'attività fino all'emissione dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

Con nota in atti provinciali n. 129421 del 01/08/11, la provincia di Milano ha accettato l'appendice alla polizza fideiussoria, già prestata dalla ditta a fronte della D.D. n.116/2003, che estende la validità della stessa fino al 22/07/12, a copertura del periodo necessario per l'ottenimento della presente AIA.

Venanzi Onofrio S.r.l. possiede altresì certificazione UNI EN ISO 14001:2004 con certificato rilasciato da QS SHAFFHAUSEN AG n°4402 del 12/03/10 valida fino al 11/03/2013, subordinata a sorveglianza periodica.

Tutti i dati di consumo, trattamento rifiuti ed emissione che vengono riportati di seguito nell'allegato fanno riferimento all'anno produttivo 2009, se non diversamente specificato.

L'istruttoria è relativa all'impianto così come allo stato di fatto autorizzato con D.D. 116/2003 del 22/07/2003 comprensiva delle modifiche richieste con istanza di A.I.A. presentata il 18/12/2007, ad eccezione dell'impianto di recupero fanghi cui il Gestore ha rinunciato (si veda il verbale Incontro Tecnico del 24/02/2011). Come richiesto dalla ditta durante la conferenza dei servizi conclusiva del 28/07/11 (cfr. verbale) sono stati stralciati formalmente i CER XX XX 99 dall'elenco dei rifiuti autorizzati.





B. QUADRO ATTIVITA' DI GESTIONE RIFIUTI

B.1 Descrizione delle operazioni svolte e dell'impianto

Vengono effettuate operazioni di:

- messa in riserva (R13) di rifiuti speciali pericolosi per un quantitativo massimo di 210 m³;
- messa in riserva (R13) di rifiuti speciali non pericolosi per un quantitativo massimo di 55 m³;
- deposito preliminare (D15) di rifiuti speciali pericolosi con Cl organico > 2% - PCB o equivalenti > 25 p.p.m. per un quantitativo massimo di 27 m³;
- deposito preliminare (D15) di rifiuti speciali pericolosi per un quantitativo massimo di 30 m³;
- deposito preliminare (D15) di rifiuti speciali non pericolosi per un quantitativo massimo di 47 m³;
- miscelazione di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni da R1 a R9 (R12) relativamente agli oli ed emulsioni all'interno dei serbatoi 1, 3 e 4 (capacità complessiva 171 mc già ricompresa nei quantitativi sopra elencati), con potenzialità di trattamento totale pari a 3000 t/anno, di cui 1000 t/anno relative alla separazione gravimetrica (R12) di emulsioni oleose nei serbatoi 1 e 4;
- operazioni di raggruppamento preliminare (D13) e ricondizionamento preliminare (D14/R12) per rifiuti pericolosi e non, con potenzialità di trattamento complessiva pari a 500 t/anno.

Come previsto dalla nota 7 dell'All. C alla parte IV del D.lgs. 152/06 e s.m.i., l'operazione di ricondizionamento preliminare è stata codificata anche come R12 nei casi in cui i rifiuti siano conferiti in R13 e successivamente destinati ad ulteriori operazioni di recupero da R1 a R11.

In ottemperanza alla D.g.r. n. 8571/08 e all'art. 187 del d.lgs. 152/06 così come modificato dal d.lgs.205/10, sono state ricondotte all'operazione R12 le attività di miscelazione già precedentemente autorizzate ed effettuate dalla ditta. Le miscelazioni autorizzate con il presente atto, come dichiarato dalla ditta, risultano essere non in deroga al divieto di cui al novellato art. 187 del d.lgs. 152/06 e smi.

L'impianto risulta suddiviso nelle seguenti aree funzionali:

Zona parco serbatoi

Nella tabella seguente si riportano i dati relativi ai serbatoi di stoccaggio presenti nell'impianto con l'indicazione delle tipologie di rifiuti stoccati, delle rispettive caratteristiche geometriche e dei quantitativi di rifiuti autorizzati.

Serbatoio	Capacità Geometrica (mc)	Capacità Reale (mc)	Altezza (m)	Diametro (m)	Rifiuti stoccati	Zona funzionale
1	80,0	72,0	8,0	4,0	Emulsioni	B
2	20,0	18,0	8,0	2,0	Soluzioni pericolose	I1
3	80,0	72,0	8,0	4,0	Oli usati	A
4	30,0	27,0	6,0	2,5	Emulsioni	B
5	30,0	27,0	6,0	2,5	Oli contaminati Cl org.>2% - PCB o equivalenti > 25 p.p.m.	C
TOTALE	240,0	216,0				

Tabella B1- Stoccaggio rifiuti liquidi

I serbatoi 1-3-4 sono realizzati all'interno di idoneo bacino di contenimento realizzato secondo i disposti del D.M. 392/96; il serbatoio 2, destinato allo stoccaggio di soluzioni pericolose, è posto all'interno di un



Complesso IPPC: Venanzi Onofrio S.r.l. - Stabilimento di Nerviano

proprio bacino di contenimento ad esso esclusivamente dedicato così come il serbatoio 5, destinato a contenere gli oli contaminati, è posizionato all'interno di un bacino di contenimento dedicato.

Capannone di stoccaggio

È un prefabbricato di tipo industriale dedicato allo stoccaggio e al trattamento dei rifiuti suddiviso in aree omogenee per tipologia di rifiuto, così come autorizzato dalla D.D. 116/2003. La pavimentazione interna del capannone è in cls impermeabilizzato e sono presenti inoltre apposite canaline dedicate alla raccolta di eventuali sversamenti.

Zona uffici

Gli uffici amministrativi sono posizionati all'interno del capannone al primo piano.

Nella tabella seguente, per ogni area, si riportano la modalità di stoccaggio, il quantitativo massimo stoccabile e la relativa attività svolta ai sensi del D.Lgs. 152/06, a seguito della riorganizzazione interna degli stoccaggi:

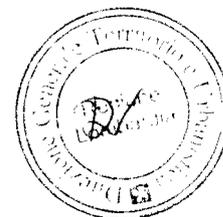
Zona	Modalità di stoccaggio	Tipologia	Q.max autorizzata (mc)	Operazioni effettuate
A	Serbatoio n. 3	Oli P	72	R12 (miscelazione), R13
B	Serbatoi n. 1 e 4	Emulsioni P	99	R12 miscelazione/ separazione gravimetrica), R13
C	Serbatoio n.5	Oli contaminati Cl organico > 2% - PCB o equivalenti > 25 p.p.m.	27	D15
D	Container a tenuta	Filtri P	15	R12 (ricondizionamento preliminare), R13
E1	Fusti, Big Bags	Materiali assorbenti P	2,5	D14 (ricondizionamento preliminare), D15
E2	Fusti, Big Bags	Materiali assorbenti NP	4	D15
F	Container a tenuta	Batterie P	20	R12 (ricondizionamento preliminare), R13
H1	Big Bags, Fusti	Fanghi P	4	D15
H2	Big Bags, Fusti, Container	Fanghi NP	35	D13 (raggruppamento preliminare), D15
I1	Serbatoio n.2	Soluzioni pericolose P	17	D15
I2	Fusti	Soluzioni NP	4	D15
L1	Fusti, Cassonetti, Big Bags	Apparecchiature elettriche P	4	R13
L2	Fusti, Cassonetti, Big Bags	Apparecchiature elettriche NP	4	R13
M1	Fusti, Cassonetti, Big Bags	Rifiuti solidi P	4,5	D15
M2	Fusti, Cassonetti, Big Bags	Rifiuti solidi NP	4	D15
N2	Fusti, Cassonetti	Pastiglie per freni NP	8	R13
O	Fusti, cisternette	Oli vegetali NP	18	R13
P	Cassonetti, Big Bags	Trasformatori P	2	D15
Q	Container	Pneumatici fuori uso NP	25	R13
Totale			369	

Tabella B2-quantitativi autorizzati stoccaggio rifiuti ed operazione svolte nelle aree dell'impianto.

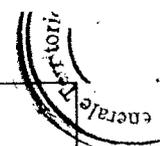
Il quantitativo massimo stoccabile (R13, D15) di rifiuti pericolosi è pari a 267 m³; si specifica che il serbatoio 5 è normalmente vuoto (serbatoio emergenza oli contaminati da PCB).

Il quantitativo massimo stoccabile (R13, D15) di rifiuti non pericolosi è pari a 102 m³.

A seguito della riorganizzazione interna la quantità massima di stoccaggio (R13, D15) complessiva per rifiuti pericolosi e non pericolosi resta invariata e pari a 369 mc.



Complesso IPPC: Venanzi Onofrio S.r.l. - Stabilimento di Nerviano



I tipi di rifiuti in ingresso, sottoposti alle varie operazioni e suddivisi per aree funzionali, sono individuati dai seguenti CER:

ZONA A : Oli Usati – <i>Serbatoio n. 3</i>		Operazioni				
CER	Descrizione	R12	R13	D13	D14	D15
05 01 03*	morchie depositate sul fondo dei serbatoi	X	X			
12 01 07*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	X	X			
12 01 10*	oli sintetici per macchinari	X	X			
12 01 19*	oli per macchinari facilmente biodegradabili	X	X			
13 01 10*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	X	X			
13 01 11*	oli sintetici per circuiti idraulici	X	X			
13 01 12*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	X	X			
13 01 13*	altri oli per circuiti idraulici	X	X			
13 02 05*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	X	X			
13 02 06*	scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione	X	X			
13 02 07*	olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile	X	X			
13 02 08*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	X	X			
13 03 07*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	X	X			
13 03 08*	oli sintetici isolanti e termoconduttori	X	X			
13 03 09*	oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili	X	X			
13 03 10*	altri oli isolanti e termoconduttori	X	X			
13 04 01*	oli di sentina della navigazione interna	X	X			
13 04 02*	oli di sentina delle fognature dei moli	X	X			
13 04 03*	altri oli di sentina della navigazione	X	X			
13 05 06*	oli prodotti dalla separazione olio/acqua	X	X			
13 07 01*	olio combustibile e carburante diesel	X	X			
13 07 02*	petrolio	X	X			
13 07 03*	altri carburanti (comprese le miscele)	X	X			
16 01 13*	liquidi per freni	X	X			
16 07 08*	rifiuti contenenti olio	X	X			
19 02 07*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione	X	X			
19 02 08*	Rifiuti combustibili liquidi contenenti sostanze pericolose	X	X			

ZONA B: Emulsioni – <i>Serbatoi n. 1 e 4</i>		Operazioni				
CER	Descrizione	R12	R13	D13	D14	D15
11 01 13*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	X	X			
12 01 09*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	X	X			
12 03 02*	rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore	X	X			
13 01 05*	emulsioni non clorate	X	X			
13 05 06*	oli prodotti dalla separazione olio/acqua	X	X			
13 05 07*	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	X	X			
13 08 01*	fanghi ed emulsioni prodotti dai processi di dissalazione	X	X			
13 08 02*	altre emulsioni	X	X			



Complesso IPPC: Venanzi Onofrio S.r.l. - Stabilimento di Nerviano

ZONA C : Oli contaminati – Serbatoio n. 5

Il serbatoio 5 è un serbatoio di emergenza ove poter stoccare le partite di oli/emulsioni che ritirati come non contaminati da PCB risultassero contaminati dopo la verifica analitica. La Società non prevede lo stoccaggio di oli contaminati da PCB, per questa tipologia di rifiuti effettua unicamente operazioni di trasporto dal produttore allo smaltitore.

CER	Descrizione	Operazioni				
		R12	R13	D13	D14	D15
05 01 03*	morchie depositate sul fondo dei serbatoi					X
08 03 19*	oli dispersi					X
13 01 04*	emulsioni clorurate					X
13 01 09*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati					X
13 02 04*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati					X
13 03 06*	oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 130301*					X
13 03 07*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati					X
13 03 08*	oli sintetici isolanti e termoconduttori					X
13 03 09*	oli isolanti e termo conduttori, facilmente biodegradabili					X
13 03 10*	altri oli isolanti e termoconduttori					X
13 04 01*	oli di sentina della navigazione interna					X
13 04 02*	oli di sentina delle fognature dei moli					X
13 04 03*	altri oli di sentina della navigazione					X
19 02 07*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione					X
19 02 08*	Rifiuti combustibili liquidi contenenti sostanze pericolose					X

ZONA D : Filtri dell'olio – Container a tenuta

CER	Descrizione	Operazioni				
		R12	R13	D13	D14	D15
16 01 07*	filtri dell'olio	X	X			

L'operazione R12 (ricondizionamento preliminare) consiste in uno sconfezionamento con svuotamento di questi rifiuti all'interno di cassoni a tenuta. In questo modo si recupera olio per sgocciolamento.

ZONA E1 :Materiali assorbenti contaminati – Big Bags, Fusti

CER	Descrizione	Operazioni				
		R12	R13	D13	D14	D15
15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose				X	X

L'operazione D14 (ricondizionamento preliminare) consiste in uno sconfezionamento con svuotamento di questi rifiuti all'interno di cassoni a tenuta. In questo modo si recupera olio per sgocciolamento.

ZONA E2 :Materiali assorbenti – Big Bags, Fusti

CER	Descrizione	Operazioni				
		R12	R13	D13	D14	D15
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02					X



Complesso IPPC: Venanzi Onofrio S.r.l. - Stabilimento di Nerviano



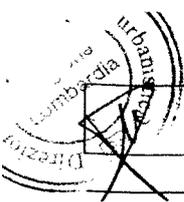
ZONA F : Batterie usate – Container a tenuta						
CER	Descrizione	Operazioni				
		R12	R13	D13	D14	D15
16 06 01*	batterie al piombo	X	X			
16 06 02*	batterie al nichel-cadmio	X	X			
20 01 33*	batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	X	X			

L'operazione R12 (ricondizionamento preliminare) per le batterie usate consiste in uno sconfezionamento con raggruppamento di questi rifiuti all'interno di cassoni a tenuta.

ZONA H1 : Fanghi pericolosi – Big Bags, Fusti						
CER	Descrizione	Operazioni				
		R12	R13	D13	D14	D15
04 02 19*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose					X
05 01 03*	morchie depositate sul fondo dei serbatoi					X
06 05 02*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose					X
07 06 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose					X
10 01 20*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose					X
11 01 15*	eluati e fanghi di sistemi a membrana e sistemi a scambio ionico, contenenti sostanze pericolose					X
13 08 01*	fanghi ed emulsioni prodotti dai processi di dissalazione					X
19 08 11*	fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, contenenti sostanze pericolose					X
19 08 13*	fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali					X
19 11 05*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose					X

ZONA H2 : Fanghi - Big Bags, Fusti, Container						
CER	Descrizione	Operazioni				
		R12	R13	D13	D14	D15
03 03 11	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 030310			X		X
04 02 20	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 040219			X		X
06 05 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02			X		X
07 06 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11			X		X
10 01 21	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 100120			X		X
10 12 13	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti			X		X
19 08 14	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190813			X		X
19 09 02	fanghi prodotti dai processi di chiarificazione dell'acqua			X		X
19 11 06	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 191105			X		X
19 12 12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11			X		X





Complesso IPPC: Venanzi Onofrio S.r.l. - Stabilimento di Nerviano

ZONA I1 :Soluzioni pericolose – Serbatoio 2

CER	Descrizione	Operazioni				
		R12	R13	D13	D14	D15
04 02 16*	tinture e pigmenti, contenenti sostanze pericolose					X
07 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri					X
07 06 01*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri					X
08 01 11*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose					X
08 01 15*	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose					X
08 01 19*	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose					X
08 01 21*	residui di vernici o di sverniciatori					X
08 03 12*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose					X
08 04 09*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose					X
08 04 13*	fanghi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose					X
08 04 15*	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose					X
12 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio					X
16 01 14*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose					X
20 01 27*	vernici, inchiostri, adesivi e resine contenenti sostanze pericolose					X

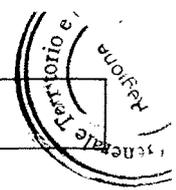
Nell'area I1 non sono previste operazioni di confezionamento né, tanto meno, di miscelazione; il serbatoio sarà riempito con rifiuti identificati da unico CER e con le medesime classi H.

ZONA I2 : Soluzioni non pericolose - Fusti su pallet grigliati

CER	Descrizione	Operazioni				
		R12	R13	D13	D14	D15
03 03 05	fanghi prodotti dai processi di disinchiostrazione nel riciclaggio della carta					X
04 02 17	tinture e pigmenti, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 16					X
08 01 12	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11					X
08 01 16	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 15					X
08 01 18	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 17					X
08 01 20	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19					X
08 03 07	fanghi acquosi contenenti inchiostro					X
08 03 08	rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro					X
08 03 13	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12					X
08 04 10	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09					X
08 04 16	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15					X
16 01 15	liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14					X
20 01 28	vernici, inchiostri, adesivi e resine diversi da quelli di cui alla voce 20 01 27					X



Complesso IPPC: Venanzi Onofrio S.r.l. - Stabilimento di Nerviano



ZONA L1 :Apparecchiature elettriche ed elettroniche pericolose - Cassonetti, Fusti, Big Bag

CER	Descrizione	Operazioni				
		R12	R13	D13	D14	D15
16 02 10*	apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 09		X			
16 02 13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (1) diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12		X			
16 02 15*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso		X			
20 01 35*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi (1)		X			

ZONA L2 : Apparecchiature elettriche ed elettroniche - Cassonetti, Fusti, Big Bags

CER	Descrizione	Operazioni				
		R12	R13	D13	D14	D15
16 02 14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13		X			
16 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15		X			
20 01 36	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35		X			

ZONA M1: Rifiuti solidi pericolosi - Big Bags, Fusti, Cassonetti

CER	Descrizione	Operazioni				
		R12	R13	D13	D14	D15
10 11 19*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose					X
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze					X
17 05 03*	terra e rocce, contenenti sostanze pericolose					X

ZONA M2 : Rifiuti solidi non pericolosi - Big Bags, Fusti, Cassonetti

CER	Descrizione	Operazioni				
		R12	R13	D13	D14	D15
02 01 10	rifiuti metallici					X
10 11 20	rifiuti solidi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 10 11 19					X
15 01 04	imballaggi metallici					X

ZONA N2 : Pastiglie freni - Cassonetti, Fusti

CER	Descrizione	Operazioni				
		R12	R13	D13	D14	D15
16 01 12	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11		X			

ZONA O: Oli/Emulsioni vegetali- Fusti su pallets grigliati

CER	Descrizione	Operazioni				
		R12	R13	D13	D14	D15
04 02 10	materiale organico proveniente da prodotti naturali (ad es. grasso, cera)		X			
19 08 09	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti oli e grassi commestibili		X			
20 01 08	rifiuti biodegradabili di cucine e mense (limitatamente agli oli)		X			
20 01 25	oli e grassi commestibili		X			



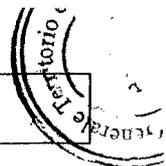
Complesso IPPC: Venanzi Onofrio S.r.l. - Stabilimento di Nerviano

ZONA P : Trasformatori - Cassonetti, Big Bag		Operazioni				
CER	Descrizione	R12	R13	D13	D14	D15
16 01 09*	componenti contenenti PCB					X
16 02 09*	trasformatori e condensatori contenenti PCB					X
16 02 10*	apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 09					X

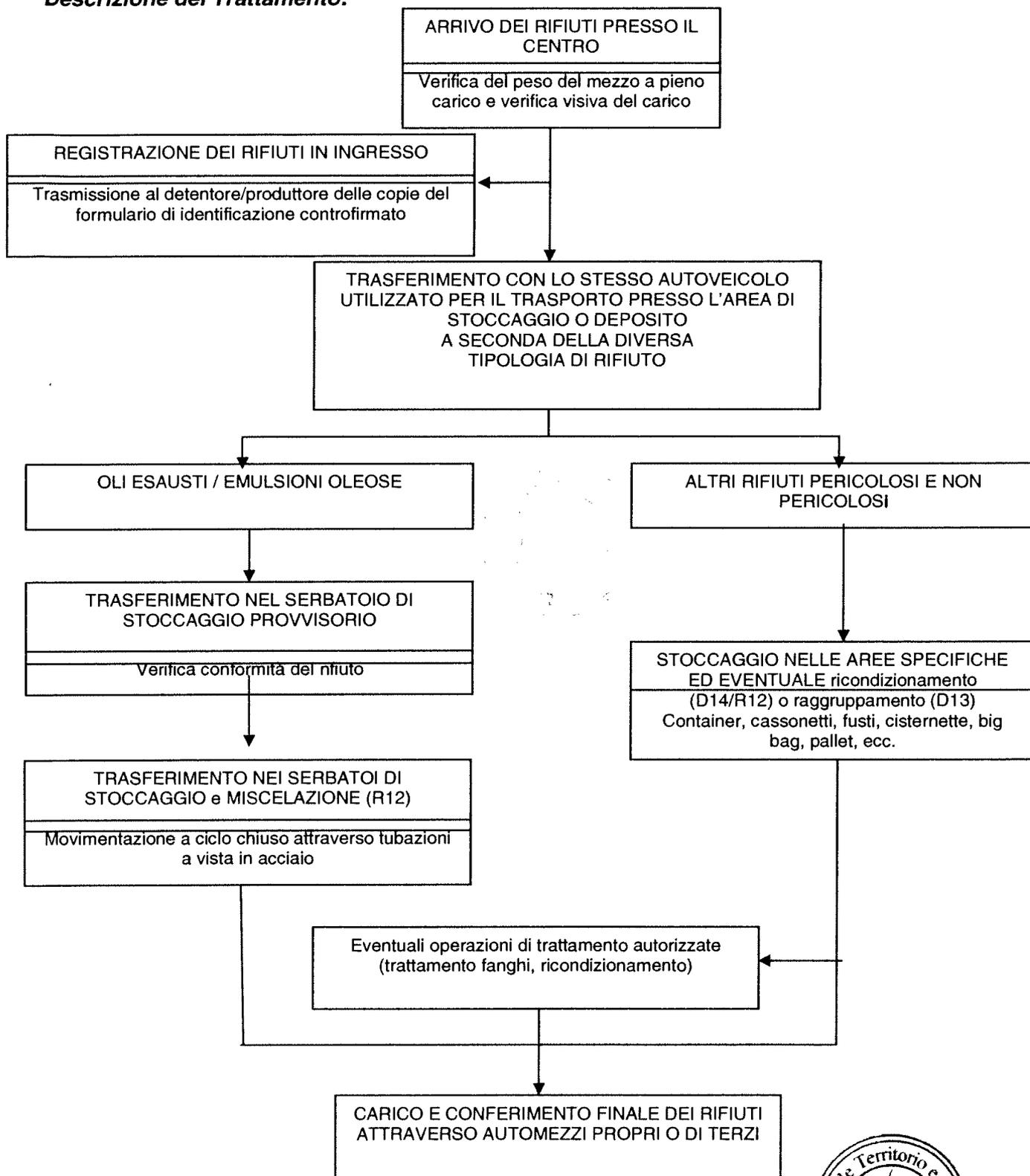
ZONA Q : Pneumatici usati - Container		Operazioni				
CER	Descrizione	R12	R13	D13	D14	D15
16 01 03	pneumatici fuori uso		X			

La ditta ha dichiarato che i rifiuti sottoposti all'operazione R13 sono inviati al recupero entro 6 mesi dalla data di presa in carico. In ausilio all'attività svolta per la movimentazione dei rifiuti, nelle fasi di scarico e movimentazione, a seconda del confezionamento del rifiuto stesso, sono in uso le seguenti attrezzature: carrelli elevatori, mezzi semoventi (ragno).





Descrizione del Trattamento:



L'impianto di movimentazione degli oli usati all'interno del deposito è di tipo fisso e realizzato con tubazioni a vista in acciaio con giunti saldati o filettati e raccorderia flangiata o filettata anch'essa in acciaio. Le tubazioni sono poste fuori terra su appositi sostegni. La zona di carico e le tubazioni per la movimentazione dell'eventuale prodotto contaminato sono completamente separate dal rimanente impianto. Le pompe di movimentazione del prodotto sono fisse ed installate in apposita area esterna ai bacini di contenimento dei serbatoi. Nell'area pompe sono anche presenti due vasche in acciaio dotate di griglia per il filtraggio di eventuali materiali grossolani contenuti negli oli. L'intera area è delimitata da un cordolo in calcestruzzo per il contenimento di eventuali perdite accidentali. La piazzola è pavimentata in calcestruzzo con trattamento superficiale specifico.

L'attività di stoccaggio e trattamento è effettuata in periodo diurno, dalle ore 8.00 alle ore 12.00 – dalle ore 13.00 alle ore 18.00.

La gestione del centro, di seguito riportata, è circoscritta alle sole attività svolte nell'area dell'insediamento. In particolare non vengono precisate le operazioni di prelievo, carico e trasporto eseguite al di fuori del centro e in ogni caso soggette a specifiche autorizzazioni (iscrizione Albo Gestori Ambientali).

Le fasi del ciclo operativo sono riassumibili in:

1. verifica dell'accettabilità dei rifiuti tramite visura dei certificati di analisi e/o del formulario di trasporto;
2. pesatura dei rifiuti all'atto dell'arrivo presso il centro e prelievo dei campioni (ove necessario e/o possibile);
3. registrazione dei rifiuti in ingresso e controfirma del documento di trasporto;
4. scarico dei rifiuti nelle specifiche aree di stoccaggio;
5. carico dei rifiuti, pesatura e conferimento ai terminali di smaltimento e/o recupero.

In dettaglio le singole fasi comprendono una serie di operazioni :

Fase 1 - Verifica dell'accettabilità dei rifiuti

Prima della ricezione dei rifiuti presso l'impianto, la ditta deve verificare l'accettabilità degli stessi mediante acquisizione di idonea certificazione riportante le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti citati (formulario di identificazione e/o risultanze analitiche); qualora la verifica di accettabilità sia effettuata anche mediante analisi, la stessa deve essere eseguita per ogni conferimento di partite di rifiuti ad eccezione di quelli che provengono continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito, in tal caso la verifica dovrà essere almeno semestrale.

Fase 2 - Verifica del peso del rifiuto

La pesatura avviene con una pesa installata nei pressi degli uffici. Il peso determinato viene confrontato con quello indicato sul documento di accompagnamento per il trasporto e se necessario rettificato. Contemporaneamente viene consegnato il campione del rifiuto trasportato, se necessario.

Fase 3 - Registrazione documenti di carico

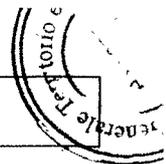
Stabilito il peso reale dei rifiuti, gli estremi del carico e del produttore vengono riportati sui registri di carico e scarico. Contestualmente si controfirmano i formulari di identificazione.

Fase 4 - Scarico dei rifiuti nelle aree di stoccaggio

Scarico dei rifiuti nelle specifiche aree di stoccaggio utilizzando carrelli elevatori, sollevatori idraulici a bordo veicolo, manualmente e, per gli oli/emulsioni, attraverso le apposite pompe.

Fase 5 - Conferimento del rifiuto ai trasportatori per la destinazione di smaltimento finale.





Prima del carico dei mezzi, i rifiuti in stoccaggio presso l'Azienda, ove necessario, sono sottoposti ad analisi chimica, presso un Laboratorio qualificato. Le fasi di carico avvengono con l'utilizzo di carrelli elevatori, di un ragno, di sollevatori idraulici a bordo veicolo e per gli oli/emulsioni attraverso le apposite pompe. Successivamente alla fase di carico si procede all'etichettatura del carico e alla sua pesatura.

Il carico esce dall'insediamento con documento di accompagnamento indicante gli estremi richiesti. La fase di conferimento dei rifiuti agli impianti finali può avvenire o con automezzi e personale della ditta, oppure con autotrasportatori per conto terzi debitamente autorizzati. I rifiuti in uscita dall'impianto saranno comunque conferiti a soggetti autorizzati alle attività di recupero o smaltimento; i rifiuti costituiti da oli usati, saranno ceduti ad impianti autorizzati e segnalati al consorzio obbligatorio degli oli usati per il loro riutilizzo; i rifiuti costituiti da accumulatori esausti, accompagnati sempre dal formulario di identificazione saranno conferiti ad impianti autorizzati e segnalati al consorzio obbligatorio batterie al piombo e rifiuti piombosi. La spedizione/consegna dei prodotti è effettuata con tutti gli accorgimenti, le protezioni ed i mezzi necessari a garantire che i materiali e i componenti non subiscano danneggiamenti e deterioramenti durante il trasporto fino a destinazione.

OPERAZIONI SVOLTE NELL'IMPIANTO

Contemporaneamente alla fase di scarico (fase 4) oppure in tempi successivi, possono avvenire le seguenti operazioni:

Miscelazione (R12): viene effettuata solo per i rifiuti liquidi pericolosi (oli ed emulsioni) stoccati nei serbatoi 1, 3, e 4 e solo dopo aver accertato la compatibilità dei rifiuti; non viene effettuata miscelazione tra rifiuti pericolosi e non pericolosi, non viene effettuata miscelazione fra rifiuti pericolosi con diverse caratteristiche di pericolosità (classi H).

Le operazioni di miscelazione eseguite sugli oli e le emulsioni avvengono all'interno dei serbatoi 1-3-4 che si trovano nelle zone A e B con lo scopo di ottimizzare le successive fasi di trasporto ottenendo partite omogenee di oli da inviare al recupero secondo quanto previsto dal D.lgs. 95/92 e dal DM. 392/96. In particolare il D.M. n°392/96, negli allegati E1 ed E2, definisce i parametri degli oli destinati alla rigenerazione e i parametri degli oli destinati alla combustione. La miscelazione viene effettuata per ottenere il rispetto di tali limiti pur mantenendo la tipologia del rifiuto invariata, ossia valutando le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti. Sia la rigenerazione sia la combustione sono operazioni di recupero definite rispettivamente dall'allegato C come "R9 - Rigenerazione o altri reimpieghi degli oli" e come "R1 - Utilizzazione principale come combustibile o come altro mezzo per produrre energia". Non vengono miscelati oli minerali e/o emulsioni con gli oli vegetali ed animali. Nei serbatoi 1 e 3 sono inviati emulsioni ed oli più fluidi mentre i liquidi oleosi più densi sono inviati al serbatoio 4.

Ai sensi del D.lgs 152/06 come modificato dal D.lgs 205/10 è di norma vietato miscelare rifiuti pericolosi aventi differenti caratteristiche di pericolosità ovvero rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi, ai sensi dell'art. 187 comma 1 del citato decreto.

A riguardo la Società ha dichiarato con nota del 09/03/2011, che i rifiuti oggetto di miscelazione appartengono alle medesime caratteristiche di pericolosità (classe H) di cui all'allegato I alla parte IV del d.lgs 152/06 come di seguito precisate:

- Miscela n.1: Oli esausti (tutti): H4, H5, H14
- Miscela n.2: Emulsioni esauste (tutte): H4, H14.

Zona A – Miscela n. 1

La miscelazione (R12) è effettuata fra i rifiuti aventi i codici CER riportati nella tabella sottostante, la miscela risultante è inviata al Consorzio per recupero (materia o termico). Classi di pericolosità: H4, H5, H14.



Complesso IPPC: Venanzi Onofrio S.r.l. - Stabilimento di Nerviano

CER	Descrizione
050103*	Morchie depositate sul fondo dei serbatoi
120107*	Oli minerali per macchinari non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)
120110*	Oli sintetici per macchinari
120119*	Oli per macchinari facilmente biodegradabili
130110*	Altri oli isolanti e termo conduttori
130111*	Oli sintetici per circuiti idraulici
130112*	Oli per circuiti idraulici facilmente biodegradabili
130113*	Altri oli per circuiti idraulici
130205*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione non clorurati
130206*	Scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione
130207*	Oli per motori, ingranaggi e lubrificazione facilmente biodegradabili
130208*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione
130307*	Oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati
130308*	Oli sintetici isolanti e termo conduttori
130309*	Oli isolanti e termoconduttori facilmente biodegradabili
130310*	Altri oli isolanti e termo conduttori
130401*	Oli di sentina della navigazione interna
130402*	Oli di sentina delle fognature dei moli
130403*	Altri oli di sentina della navigazione
130506*	Oli prodotti dalla separazione olio/acqua
130701*	Olio combustibile e carburante diesel
130702*	Petrolio
130703*	Altri carburanti (comprese le miscele)
160113*	Liquidi per freni
160708*	Rifiuti contenenti olio
190207*	Oli e concentrati prodotti da processi di separazione
190208*	Rifiuti combustibili liquidi contenenti sostanze pericolose

Tabella M1–elenco rifiuti miscela n.1.

Zona B – Miscela n. 2

La miscelazione (R12) è effettuata fra i rifiuti aventi i codici CER riportati nella tabella sottostante, la miscela risultante è inviata al Consorzio per recupero (materica o termico). Classi di pericolosità: H4, H14.

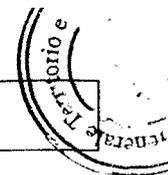
CER	Descrizione
110113*	Rifiuti di sgrassaggio come carburante
120109*	Emulsioni e soluzioni per macchinari non contenenti alogeni
120302*	Rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore
130105*	Emulsioni non clorurate
130506*	Oli prodotti dalla separazione olio/acqua
130507*	Acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua
130801*	Fanghi e emulsioni prodotte dai processi di dissalazione (limitatamente alle emulsioni)
130802*	Altre emulsioni

Tabella M2–elenco rifiuti miscela n.2.

Raggruppamento preliminare (D13): operazione effettuata per i fanghi non pericolosi (Zona H2), tali rifiuti possono essere confezionati con imballi secondari (bancali in legno, big bags, pellicole estensibili, ecc.) e in partite omogenee per categoria ai sensi del d.lgs. 152/06, compatibili per qualità, confezionamento, modalità di trasporto e successivamente inviati ad impianti autorizzati al recupero ognuno con il proprio CER d'identificazione.

Questa operazione può essere necessaria per raggiungere quantitativi tali di partite di rifiuti che rendano fattibile, ovvero economicamente vantaggioso, lo smaltimento dei rifiuti.





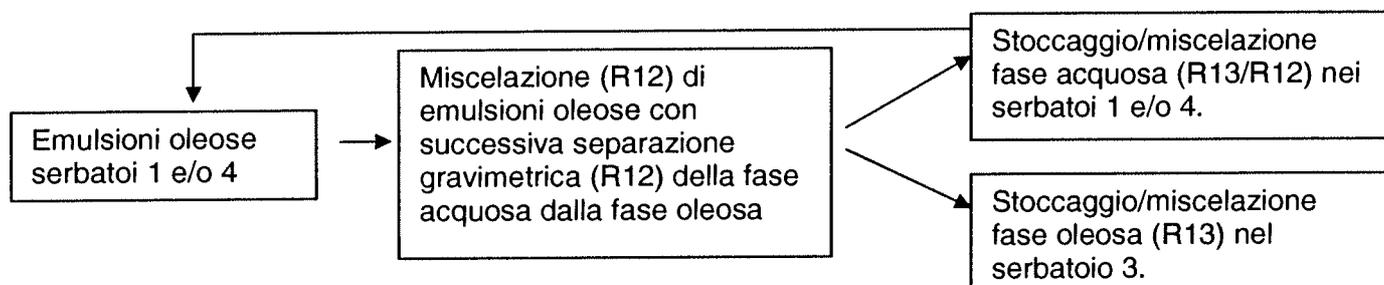
Ricondizionamento preliminare (R12/D14): operazione effettuata su filtri olio, materiali assorbenti pericolosi e batterie (zone D, E1 ed F). L'operazione è finalizzata sia al trasferimento dei rifiuti in contenitori maggiormente idonei al loro stoccaggio e sia al raggiungimento di quantitativi di rifiuti tali da rendere fattibile lo smaltimento. Le operazioni di travaso di rifiuti devono essere effettuate in condizioni di sicurezza per l'ambiente e per gli operatori.

Separazione gravimetrica (R12)

La principale finalità dell'impianto, in quanto concessionario del Consorzio Obbligatorio Oli Usati, è la possibilità di avviare al recupero (rigenerazione o combustione) una maggiore quantità di oli/emulsioni e limitare la quota parte destinata allo smaltimento.

Il D.M. n°392/96 al punto 3 e) dell'allegato C prevede che i serbatoi siano dotati di valvola di scarico di fondo per effettuare il drenaggio dell'acqua presente negli oli/emulsioni. Le emulsioni oleose si considerano tali nel caso in cui la percentuale di acqua negli oli minerali sia superiore ai limiti previsti (15%) e come tale per poter essere avviare al recupero gli oli minerali si rende necessario un pretrattamento di separazione olio/acqua.

La separazione gravimetrica delle emulsioni oleose sfrutta il principio di differente peso specifico tra acqua e olio e come tale permette una preliminare separazione delle due fasi. Avviene senza utilizzo di reagenti e/o flocculanti.



Schema di flusso: stoccaggio, miscelazione e separazione gravimetrica oli ed emulsioni.

I serbatoi di destino della separazione potranno essere variati a seconda delle esigenze operative.

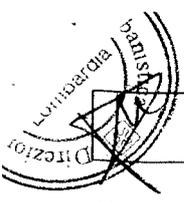
Dall'operazione di trattamento sarà possibile estrarre indicativamente (a seconda dei carichi in entrata) il 50% della fase oleosa contenuta nelle emulsioni riducendo la percentuale d'acqua contenuta inferiore al 15%. Con tale trattamento sarà quindi possibile avviare al recupero (rigenerazione o combustione) una maggiore quantità di oli (così come previsto dal D.M. n°392/96).

In fase di scarico avverrà il drenaggio dell'acqua depositatasi sul fondo del serbatoio a tronco di cono rovesciato attraverso lo scarico di fondo con valvola. Il controllo dell'operazione effettiva di separazione fisica della fase acquosa da quella oleosa avverrà sotto un controllo visivo e attraverso un campionamento mirato del contenuto del serbatoio tramite un dispositivo esistente.

I rifiuti soggetti a tale tipologia di operazione sono quelli identificati dai codici CER stoccati all'interno delle Zone A e B. La separazione gravimetrica sugli oli (serbatoio 3) va considerata nell'ambito dell'operazione di messa in riserva (R13) mentre quella sulle emulsioni effettuata nei serbatoi 1 e 4, viene inquadrata come R12 (pretrattamento - separazione gravimetrica). La frazione oleosa ricavata verrà miscelata insieme agli altri oli nel serbatoio di stoccaggio n. 3, mentre la frazione acquosa separata, identificata come un'emulsione oleosa con il codice CER 13 05 07*, verrà inviata allo stoccaggio e miscelata con le altre emulsioni all'interno degli specifici serbatoi (1 e 4)

Nel serbatoio 1 la gestione della separazione gravimetrica avverrà a temperatura ambientale con tempi di permanenza di circa 24 ore.





Complesso IPPC: Venanzi Onofrio S.r.l. - Stabilimento di Nerviano

Nel serbatoio 4, dove avviene lo stoccaggio delle emulsioni a maggiore densità, la separazione gravimetrica sarà velocizzata grazie al riscaldamento del liquido mediante una serpentina ad olio diatermico collegata ad una centrale termica dedicata. Tale serpentina consente di avere all'interno del serbatoio una temperatura di circa 80°C consentendo la gestione dell'operazione di separazione gravimetrica in modo più efficiente e veloce; la temperatura di processo sarà tuttavia gestita e modulata sulla base delle caratteristiche della miscela contenuta, della sua densità e del suo grado di apolarità molecolare e potrà pertanto variare a seconda delle specifiche necessità gestionali.

Durante il processo di separazione gravimetrica verrà periodicamente verificato l'avanzamento della stessa mediante il controllo della qualità dell'olio nei serbatoi; il controllo che sarà effettuato visivamente attraverso campionamenti programmati della fase oleosa prelevando un campione mediante un dispositivo esistente posto sulla tubazione di mandata della pompa di estrazione dai serbatoi.

B.2 Materie Prime ed Ausiliarie

Le materie prime principali in ingresso al complesso IPPC sono costituite fundamentalmente dai rifiuti descritti nel paragrafo "B.1 Descrizione delle operazioni svolte e dell'impianto".

Nella seguente tabella sono riportate le informazioni relative alle materie ausiliarie, intese come reagenti, impiegate nei trattamenti svolti:

Sezione Impianto	Materie Ausiliarie	Quantità annua	Stato fisico	Modalità di stoccaggio	Quantità massima di stoccaggio (mc)
Manutenzione automezzi	Olio lubrificante	200 l	liquido	Fusti	0,2
Manutenzione automezzi	Olio idraulico	150 l	liquido	Fusti	0,2

Tabella B3 – Caratteristiche materie prime ausiliarie, i quantitativi sono riferiti all'anno 2005.

B.3 Risorse idriche ed energetiche

L'insediamento è allacciato all'acquedotto pubblico; non ci sono utilizzi di acqua all'interno del ciclo produttivo né per operazioni di lavaggio di mezzi o contenitori.

L'insediamento è dotato di reti di scarico separate e specifiche per ogni tipologia di reflu idrico:

Consumi energetici

La centrale termica attualmente presente (M1 – 31 kW), alimentata a gasolio, serve unicamente per il riscaldamento dell'edificio e la fornitura di acqua calda.

Il progetto di riorganizzazione delle aree di stoccaggio prevede anche la realizzazione di un sistema di riscaldamento del serbatoio n. 4 tramite una serpentina ad olio diatermico. Per tale motivo sarà installata un'ulteriore centrale termica (sigla M2) dedicata a questo scopo. Le caratteristiche di questa centrale termica (M2) sono riportate nella tabella sottostante.

Combustibile		Impianto	Energia termica	
Tipologia	Quantità		Potenza nominale di targa (kW)	Temp. max olio diatermico (°C)
Gasolio	n.d.	Riscaldamento serbatoio n° 4	232	300

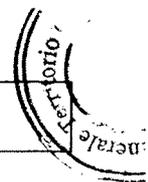
Tabella B4 – Caratteristiche centrale termica M2

La tabella seguente riepiloga i consumi energetici nel corso degli ultimi anni suddivisi per fonte energetica:

Fonte energetica	Anno 2008	Anno 2009	Anno 2010
Elettrica kW	28732	27027	10.200
GPL l	2720	2648	3842

Tabella B5 – Consumo energia





C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera derivano unicamente dagli sfiati dei serbatoi durante la fase di movimentazione degli oli usati e delle emulsioni e dalle due caldaie per la produzione di energia termica a scopo di riscaldamento. Ai fini dell'Autorizzazione Integrata Ambientale sarà considerata solo l'emissione derivante dagli sfiati dei serbatoi.

Le sostanze emesse dai diversi sfiati nella fase di movimentazione dei carichi si limitano a Composti Organici Volatili (C.O.V.) in concentrazioni medio-basse derivanti sia dai serbatoi contenenti oli usati sia dal serbatoio contenente le soluzioni acquose pericolose.

Il punto di emissione individuato in planimetria per i serbatoi degli oli usati è il punto **E1**, mentre il serbatoio dedicato allo stoccaggio delle soluzioni pericolose sarà collegato al punto di emissione **E2**.

Per entrambi i punti di emissione, ogni sfiato dei serbatoi sarà collegato a una tubazione di diametro Ø100 che convoglia le emissioni gassose ad un sistema di abbattimento costituito da filtro a carbone attivo (così come previsto dall'allegato C, punto 3 - e) del D.M. 392/96), dotato di un demister a monte.

La seguente tabella riassume le emissioni atmosferiche dell'impianto:

SEZIONE IMPIANTISTICA	EMISSIONE	PROVENIENZA	DURATA	TEMP.	INQUINANTI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO	SEZIONE CAMINO
AREA A/B/C	E1	Serbatoi oli/emulsioni	8 (saltuaria)	Amb.	COV	Demister e Carboni Attivi	3,5 m	0,03 m ²
AREA I1	E2	Serbatoio soluzioni pericolose	8 (saltuaria)	Amb.	COV	Demister e Carboni Attivi	3,5 m	0,03 m ²

Tabella C1 - Emissioni in atmosfera

La Società dichiara che non vi sono emissioni diffuse e fuggitive nello svolgimento dell'attività. Periodicamente verranno effettuate analisi di verifica all'interno degli ambienti di lavoro.

Le caratteristiche del sistema di abbattimento a presidio delle emissioni sono riportate di seguito:

Sigla emissione	E1	E2
Portata max di progetto (Nm ³ /h)	250	50
Tipologia del sistema di abbattimento	Demister + carboni attivi	Demister + carboni attivi
Inquinanti abbattuti	COV	COV
Rendimento medio garantito (%)	99%	99%
Rifiuti prodotti dal sistema (t/anno)	Non determinati	Non determinati
Perdita di carico (mm c.a.)	100	100
Gruppo di continuità (combustibile)	NO	NO
Sistema di riserva	NO	NO
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1	1
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	8	8
Sistema di Monitoraggio in continuo	NO	NO

Tabella C2- Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera

C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

L'insediamento della società Venanzi Onofrio S.r.l. è dotato di reti di scarico separate e specifiche per ogni tipologia di reflu idrico:

- rete acque meteoriche da pluviali con scarico in pozzo perdente;



Complesso IPPC: Venanzi Onofrio S.r.l. - Stabilimento di Nerviano

- rete acque meteoriche da piazzali e dalle canaline a presidio delle zone critiche (collettate alla rete delle acque da piazzali) con scarico in fognatura previo passaggio in un disoleatore;
- rete acque nere civili dal capannone e dagli uffici con scarico in fognatura comunale previo passaggio in una fossa Imhoff.

Le caratteristiche principali degli scarichi decadenti dall'insediamento produttivo sono descritte nel seguente schema:

SIGLA SCARICO	LOCALIZZAZIONE (N-E)	TIPOLOGIE DI ACQUE SCARICATE	FREQUENZA DELLO SCARICO			RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO
			h/g	g/sett	mesi/ anno		
S1	N: 5.043.374 E: 1.497.371	civili / meteoriche piazzali	8	5	11	Fognatura Comunale	Disoleatore per acque piazzale e presidio zone critiche Fossa Imhoff per nere civili
S2		pluviali	disc	disc	disc	Pozzo perdente	

Tabella C3- Emissioni idriche

Le acque provenienti dal dilavamento dei piazzali, potenzialmente contaminate, prima di essere immesse in fognatura confluiscono ad un disoleatore statico e successivamente vengono recapitate in fognatura. Il disoleatore è dimensionato in modo tale da poter trattare sia le acque di prima pioggia che le acque di seconda pioggia, conformemente al R.R. n. 4/06. Le acque civili, opportunamente chiarificate grazie a una fossa di tipo Imhoff, confluiscono alla fognatura comunale unificandosi con le acque meteoriche dei piazzali a valle di un pozzetto di raccolta finale.

Le acque decadenti da tetti e coperture confluiscono direttamente e separatamente in un pozzo perdente dotato di un'aiuola di protezione con un cordolo sopraelevato di 20 cm di altezza. Tutte le reti sono tra loro indipendenti ed ispezionabili.

Le reti fognarie risultano rispondere ai requisiti imposti all'allegato C del D.M. n° 392/96, ovvero al regolamento attuativo del D.Lgs. n° 95/92, norma che regola la raccolta, lo stoccaggio ed il recupero degli oli usati.

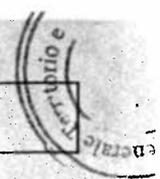
La società Venanzi Onofrio S.r.l. è attualmente in possesso di autorizzazione allo scarico in fognatura ai sensi del D.Lgs. n°152/06 rilasciata dal Comune di Nerviano con atto n° 9/03 del 19/5/10, autorizzazione in cui è stato valutato e approvato il sistema di scarico e depurazione delle acque.

Le caratteristiche dei sistemi di abbattimento a presidio delle emissioni in fognatura sono riportate di seguito:

Sigla emissione	S1
Portata max di progetto (m³/h)	3
Tipologia del sistema di abbattimento	Disoleatore
Inquinanti abbattuti	Idrocarburi
Rendimento medio garantito (%)	-
Rifiuti prodotti dal sistema kg/g t/anno	Fanghi Oli
Ricircolo effluente idrico	No
Perdita di carico (mm c.a.)	Non applicabile
Consumo d'acqua (m³/h)	n.d.
Gruppo di continuità (combustibile)	No
Sistema di riserva	No
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	No
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	-
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	4
Sistema di Monitoraggio in continuo	No

Tabella C4 - Sistemi di abbattimento emissioni idriche





C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

Il Comune di Nerviano è dotato di un piano di zonizzazione acustica i cui limiti di emissione, immissione e qualità sono definiti rispettivamente all'art. 2 comma 1 lettera e), comma 3 lettera a) e comma 1 lettera h) della legge 26 ottobre 1995 n. 447 sono indicati nelle tabelle B, C e D allegate al DPCM 14/11/97.

Ai fini acustici vista la suddivisione prevista indicata in Tabella A allegata al DPCM 14/11/97 l'area su cui è collocato l'impianto è:

CLASSE V – Aree prevalentemente industriali: rientrano in questa classe le aree interessate da insediamenti industriali con scarsità di abitazioni.

Principali sorgenti di emissione sonora:

- o Pompe di carico e scarico oli/emulsioni: di tipo a lobi rotanti e sono a servizio del carico e dello scarico degli oli/emulsioni;
- o Automezzi interni all'impianto.

Modalità ed orari di funzionamento: Tutte le sorgenti avranno un funzionamento esclusivamente diurno. Le sorgenti sonore non saranno generalmente in funzione contemporaneamente e quindi non vi sarà una sovrapposizione delle emissioni acustiche di tutte le sorgenti sonore. Il funzionamento delle pompe sarà limitato alle operazioni di carico/scarico degli oli/emulsioni. Non ci sarà pertanto un ciclo operativo continuo, bensì discontinuo e variabile durante tutto il giorno.

C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

Le aree a cielo aperto dell'impianto hanno pavimentazione impermeabilizzata, i bacini di contenimento dei serbatoi rispettano i disposti del D. Lgs. 392/96 e la zona di carico/scarico delle autobotti è posta sotto pensilina e presidiata da una canalina per la raccolta di eventuali sversamenti accidentali.

Anche le aree interne al capannone e adibite allo stoccaggio dei rifiuti sono impermeabilizzate e trattate per resistere all'attacco dei rifiuti stessi e anch'esse presidiate da canaline di raccolta.

C.5 Produzione Rifiuti

Nella tabella seguente si riporta un elenco non esaustivo dei rifiuti prodotti internamente all'impianto, esclusi quelli derivanti direttamente dall'attività di trattamento rifiuti ed avviati a recupero o smaltimento.

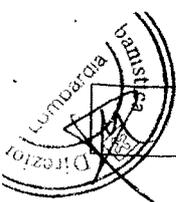
N. ordine attività di provenienza	CER	Descrizione rifiuto	Stato fisico	Quantità prodotte		Destinazione
				t/anno	m ³ /anno	
1	15 01 06	Imballaggi in materiali misti	Solido	43,74	29,16	Smaltimento
1	15 01 04	Imballaggi in materiali metallici	Solido	39,84	24,90	Smaltimento
1	15 02 02*	Stracci sporchi	Solido	0,88	1,76	Smaltimento
1	07 06 12 o 07 06 11*	Fanghi prodotti in loco	Fangoso palabile	1,3	1,3	Smaltimento
1	19 01 10*	Carbone attivo esaurito	Solido	0,05*	0,1*	Smaltimento
1	08 03 18	Toner di stampa	Solido	0,01**	0,015**	Smaltimento

*valore stimato sulla base di consumi medi su macchine simili

**valore stimato

Tabella C6 – Caratteristiche rifiuti decadenti dall'attività di gestione rifiuti





Complesso IPPC: Venanzi Onofrio S.r.l. - Stabilimento di Nerviano

I codici CER 07 06 11* e 07 06 12 fanno riferimento alle sabbie e ai fanghi che si accumulano all'interno della sezione di dissabbiatura del disoleatore e derivanti dalle operazioni di pulizia delle canaline di raccolta sversamenti; l'attribuzione del codice avverrà dopo analisi di caratterizzazione.

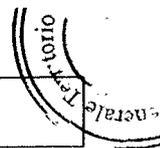
C.6 Bonifiche

Lo stabilimento non è stato e non è attualmente soggetto alle procedure di cui al titolo V della Parte VI del D.Lgs.152/06 relativo alle bonifiche dei siti contaminati.

C.7 Rischi di incidente rilevante

Il Gestore del complesso industriale Venanzi Onofrio S.r.l. ha dichiarato che l'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. 334/99 e s.m.i.





D. QUADRO INTEGRATO

D.1 Applicazione delle MTD

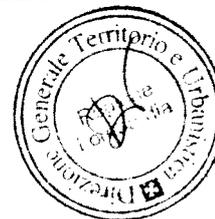
La tabella seguente riassume lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività di gestione rifiuti pericolosi e non pericolosi e in particolare in riferimento all'All. 1 al d.m. 29/01/2007 per il "trattamento dei PCB, degli apparati e dei rifiuti contenenti PCB e per gli impianti di stoccaggio".

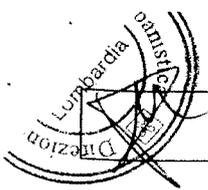
Gestione ambientale

N°	DESCRIZIONE BAT	STATO	NOTE
1	Implementare sistemi di gestione ambientale	Applicata	Azienda certificata ISO 9001:2000 ISO 14001:2004
2	Relazione di dettaglio di tutte le attività svolte on-site	Applicata	1. Compilazione del Piano dei monitoraggi ambientale, contenente le scadenze amministrative e le manutenzioni periodiche da effettuare sulle apparecchiature critiche dal punto di vista ambientale. 2. Schema attività svolte in azienda nell'analisi ambientale iniziale e nella dichiarazione ambientale, con l'evidenza degli impatti ambientali significativi generati. 3. Gestione rifiuti in ingresso e in uscita tramite software; calcolo di indicatori ambientali riassunti nella dichiarazione ambientale
3	Avere buone procedure di house-keeping	Applicata	Piano dei monitoraggi ambientale; programma di formazione per personale interno ed esterno;
4	Mantenere rapporti stretti con il produttore del rifiuto	Applicata	Diffusione informazioni per una corretta gestione tecnica ed amministrativa dei rifiuti prodotti ai clienti storici e ai nuovi clienti
5	Disponibilità di personale qualificato	Applicata	Realizzazione di incontri formativi periodici con personale aziendale.

Aumentare conoscenza del rifiuto in ingresso

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità di applicazione
6	Avere una concreta conoscenza del rifiuto in ingresso	/	Applicata	Esperienza acquisita nel settore ed effettuazione del rifiuto in ingresso al deposito (solo per determinate tipologie)
7	Implementare una procedura di pre-accettazione	<ul style="list-style-type: none"> ➤ test sul rifiuto in ingresso rispetto al trattamento previsto ➤ assicurarsi che vi siano tutte le informazioni adeguate sulla natura dei processi che hanno prodotto il rifiuto, inclusa la variabilità del processo. Il personale addetto alla pre-accettazione deve essere in grado in virtù del suo ruolo o della sua esperienza di discutere le questioni rilevanti ai fini del trattamento di quel rifiuto nel processo ➤ sistema per procurarsi ed analizzare un campione rappresentativo del rifiuto dal processo produttivo dall'attuale proprietario ➤ sistema per verificare, se non legato direttamente al produttore del rifiuto, l'informazione ricevuta nella fase di pre-accettazione, compreso i dettagli del produttore e un'adeguata descrizione del rifiuto compresa la sua composizione e la pericolosità ➤ assicurarsi che sia dotato di codice CER ➤ identificare il trattamento più adeguato per ogni nuovo rifiuto da ammettere e avere una metodologia definita per valutare il tipo di trattamento, che tenga conto delle proprietà chimico-fisiche e delle specificità del rifiuto trattato. 	Applicata	<p>Effettuazione del campionamento e analisi.</p> <p>Se campionamento presso cliente, verbalizzazione dell'operazione su verbale di sopralluogo.</p> <p>Indicazioni relative ad accettazione del rifiuto e metodologie per il trattamento, lo stoccaggio e lo smaltimento contenute in apposite istruzioni operative</p>





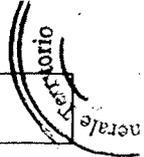
Complesso IPPC: Venanzi Onofrio S.r.l. - Stabilimento di Nerviano

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità di applicazione
8	Implementare una procedura di accettazione	<ul style="list-style-type: none"> ➤ chiaro e specificato sistema che permetta all'operatore di accettare rifiuti sulla piattaforma di ricezione solo se è previsto un metodo di trattamento e un percorso di stoccaggio per quanto esce dal trattamento. In relazione alla procedura per l'accettazione, devono essere garantite le adeguate procedure di stoccaggio in appropriati spazi, capacità di trattamento e di smaltimento a terzi dell'output del trattamento. ➤ Misure volte a documentare pienamente e occuparsi al meglio dei rifiuti che arrivano all'impianto, come un sistema di prenotazioni, ad esempio per assicurare che sia disponibile una sufficiente capacità di trattamento ➤ criteri chiari e non ambigui per il rigetto del rifiuto e per il registro di tutte le non conformità ➤ un sistema per identificare la massima capacità limite di rifiuti che possono essere stoccati ➤ controllo visivo del rifiuto in ingresso per verificare corrispondenza con la descrizione ricevuta durante la procedura di pre-accettazione 	Applicata	<p>Indicazioni relative ad accettazione del rifiuto contenuta in apposita istruzione operativa</p> <p>Gestione rifiuti in ingresso e in uscita tramite software aziendale (verifica in tempo reale dei rifiuti stoccati in un determinato periodo); verifica giornaliera delle giacenze in deposito.</p>
9	Implementare diverse procedure di campionamento	<ul style="list-style-type: none"> ➤ procedure di campionamento basate su approccio di rischio (considerare pericolosità rifiuto e produttore) ➤ controllo dei parametri chimico-fisici rilevanti ➤ registro di tutti i rifiuti ➤ Dettagli del campionamento dei rifiuti in contenitori all'interno dello stoccaggio designato, ad esempio la cronologia successiva alla ricezione ➤ Campionamento antecedente l'accettazione ➤ Mantenimento di un registro del regime di campionamento per ogni carico, insieme ad un registro delle giustificazioni di ogni opzione scelta. ➤ Un sistema per assicurarsi che i campioni siano analizzati 	Applicata	<ol style="list-style-type: none"> 1. Effettuazione del campionamento e analisi conformemente alle procedura di sistema. 2. Conservazione dei bollettini di analisi dei rifiuti e registrazione dei risultati. 3. Compilazione del Registro di C/S 4. Archiviazione del formulario d'identificazione
10	Avere una reception facility	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Avere un laboratorio di analisi per analizzare i campioni richiesti secondo le BAT. (robusto sistema di assicurazione qualità, metodi di controllo della qualità e registri adatti per archiviare i risultati delle analisi)=laboratorio on-site ➤ Avere un'area apposita di stoccaggio e procedure adeguate per gestire rifiuti non accettati. Lo stoccaggio e le procedure dovrebbero essere tali da permettere una rapida risoluzione del problema, nel giro di qualche giorno o anche meno. ➤ Avere una chiara procedura di comportamento nel caso in cui il rifiuto, in seguito all'analisi, sia riconosciuto inaccettabile e sia necessario informare l'autorità competente, stoccarlo temporaneamente in maniera adeguata o respingerlo e riconsegnarlo al produttore o destinarlo a terzi autorizzati. ➤ Spostare il rifiuto all'interno dell'area di stoccaggio solo dopo averne verificato l'accettabilità ➤ Evidenziare le aree di ispezione, scarico e campionamento sulla planimetria del sito. ➤ Avere sistema di drenaggio sealed ➤ Sistema per assicurare che il personale addetto alle procedure di campionamento, controllo e analisi sia adeguatamente qualificato e formato, e che la formazione sia svolta periodicamente. ➤ Applicazione di un codice identificativo di tracciabilità del rifiuto ad ogni container in questa fase. Il codice deve contenere almeno la data di arrivo all'impianto e il codice del rifiuto. 	Applicata	<p>Effettuazione del campionamento e analisi conformemente alle procedura di sistema.</p> <p>Effettuazione delle analisi in laboratori esterni qualificati.</p> <p>Procedura operativa per Trattamento Non conformità in fase di raccolta e smaltimento</p> <p>Programma di formazione del personale su base annua</p>

Rifiuto in uscita

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità
11	Analizzare il rifiuto in uscita	Analizzare il rifiuto in uscita secondo i parametri significativi per il successivo destinatario (esempio: discarica o termovalorizzatore)	Applicata	Analisi del rifiuto in uscita diversificata a seconda della tipologia di rifiuto stesso

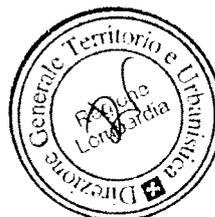


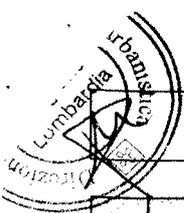


Sistema di gestione

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità
12	Tracciabilità nel trattamento rifiuti	<p>Avere un sistema che garantisca la tracciabilità del trattamento dei rifiuti:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Documentare il trattamento con uno schema di flusso e bilanci di massa ➤ Assicurare la tracciabilità del rifiuto attraverso tutti gli step operativi (pre-accettazione, accettazione, stoccaggio, trattamento, smaltimento a terzi). I registri devono essere redatti ed aggiornati regolarmente per tenere traccia di spedizioni, trattamento e smaltimento. In genere vengono conservati per circa 6 mesi dopo lo smaltimento del rifiuto. ➤ Tenere un registro con le informazioni sulle caratteristiche del rifiuto in modo che sia sempre disponibile. Il numero di riferimento assegnato al rifiuto deve permettere all'operatore, in qualsiasi momento del processo, di identificare in che fase del processo si trova, per quanto tempo e le fasi successive di trattamento. ➤ Avere un database informatico, di cui sia fatta regolarmente una copia di back-up, contenente: data di arrivo al sito, dettagli del produttore del rifiuto, dettagli sui possessori precedenti, un codice identificativo, i risultati di analisi di pre-accettazione e accettazione, tipologia di recipiente, trattamento a cui è destinato, una lista accurata della natura e quantità di tutti i rifiuti presenti nel sito, compresi i dettagli di pericolosità e il luogo in cui il rifiuto è fisicamente stoccato in relazione alla planimetria dell'intera area, o in quale punto del processo di trattamento si trova attualmente. ➤ Muovere i contenitori/recipienti mobili solo dietro istruzioni dell'addetto, assicurandosi che il cambiamento sia registrato nel sistema di tracciabilità. 	Applicata	<p>Elenco caratteristiche di ogni tipologia di rifiuto stoccabile in deposito</p> <p>Gestione rifiuti in ingresso tramite software.</p>
13	Regole di miscelazione	Dotarsi di regole riguardanti la miscelazione dei rifiuti in modo tale da ridurre le tipologie che possono essere miscelate e evitare l'aumento di emissioni inquinanti a valle dei trattamenti.	Applicata	Registro di miscelazione
14	Procedure di confinamento (segregation) e compatibilità	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Tenere un registro dei test, compresa ogni variazione nei parametri di sicurezza, ad esempio un aumento di temperatura, la formazione di gas o un innalzamento della pressione; un registro dei parametri operativi, ad esempio cambio di viscosità e separazione o precipitazione dei solidi, o la formazione di odori ➤ Stoccare i contenitori di materiali chimici in serbatoi separati a seconda che siano pericolosi o non pericolosi. I materiali chimici che sono incompatibili non devono essere stoccati nello stesso recipiente. 	Applicata	Rifiuti incompatibili separati tra loro in aree diverse
15	Aumentare l'efficienza del trattamento di rifiuti	Seguire un approccio orientato ad aumentare l'efficienza del trattamento dei rifiuti. Questo comporta soprattutto la scelta di indicatori adeguati per valutare l'efficienza del trattamento e costruire un piano di monitoraggio.	Applicata	Piano di monitoraggio ambientale Indicatori di prestazione ambientale
16	Piano di gestione dell'emergenza	Produrre un piano di gestione dell'emergenza strutturato	Applicata	"Piano di emergenza" interno all'azienda
17	Diario degli incidenti	Avere ed utilizzare in modo appropriato un registro degli eventi.	Applicata	
18	Piano di gestione di rumore e vibrazioni	Avere un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni, facente parte del SGA. Per alcuni impianti di trattamento dei rifiuti rumore e vibrazioni potrebbero non essere un problema ambientale.	Applicata	Indagine fonometrica eseguita in caso di modifica sostanziale delle strutture del deposito
19	decommissioning (=remove from service)	Considerare ogni futura decommissioning (=remove from service) a fasi definite. Per impianti esistenti e se i problemi di decommissioning sono identificati, attivare un programma per minimizzare questi problemi nel sito.	Applicata	

Gestione delle risorse e delle materie prime





Complesso IPPC: Venanzi Onofrio S.r.l. - Stabilimento di Nerviano

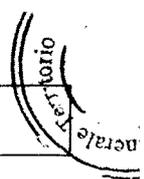
N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità
20	Consumo e produzione di energia	Effettuare una suddivisione del consumo e della produzione di energia (incluso l'esportazione) a seconda del tipo di fonte energetica (elettricità, gas, combustibili fossili,...). Questo comporta: > riportare il consumo di energia in termini di energia erogata > riportare la quantità di energia esportata > produrre informazioni sui flussi di energia (diagrammi o bilanci energetici), mostrando come viene utilizzata l'energia nel processo di trattamento	Non applicabile	Il ciclo tecnologico non prevede utilizzo di energia, ad eccezione di quella per il riscaldamento del serbatoio 4. (trascurabile)
21	Efficienza energetica	Aumentare l'efficienza energetica del processo di trattamento: > sviluppando un piano di efficienza energetica > utilizzando tecniche che riducono il consumo di energia e soprattutto le emissioni dirette (calore e emissioni generate in situ) e indirette (emissioni da power station remote) > definire e calcolare il consumo specifico di energia di ogni attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annuale (es. MWh/t di rifiuti trattati).	Non applicabile	Il ciclo tecnologico non prevede utilizzo di energia
22	Benchmarking interno	Produrre un benchmarking interno, su base annuale, del consumo di materie prime.	Applicata	Calcolo di indicatori correlati all'utilizzo di materie prime
23	Uso del rifiuto come materia prima	Analizzare le opzioni per utilizzare il rifiuto come materia prima per il trattamento di altri rifiuti. Se il rifiuto è usato per trattare altri rifiuti, avere un sistema per garantire che vi sia una scorta di rifiuti disponibile. Se ciò non può essere garantito, deve essere messo in atto un trattamento secondario o altri materie prime per evitare ogni indesiderato ritardo nel processo di trattamento.	Non applicabile	Vista la natura dei rifiuti trattati

Stoccaggio e movimentazione

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità
24	Generiche tecniche di stoccaggio	<ul style="list-style-type: none"> > Dislocare le aree di stoccaggio: <ul style="list-style-type: none"> - Lontane da corsi d'acqua e confini sensibili - In modo tale da eliminare o minimizzare doppie movimentazioni dei rifiuti all'interno dell'installazione > Assicurarsi che le infrastrutture di drenaggio delle aree di stoccaggio possano contenere tutto il possibile deflusso contaminato e che drenaggi da rifiuti incompatibili tra loro non vengano a contatto. > Utilizzare un'area apposita che sia dotata di tutte le misure necessarie relative al rischio specifico dei rifiuti in caso di riassorbimento o re-imballaggio. Questi rifiuti sono ordinati a seconda della loro classificazione di pericolosità, con le dovute considerazioni circa ogni potenziale problema di incompatibilità e quindi re-imballati. Dopo di che essi vengono rimossi e confinati nell'area di stoccaggio appropriata. > Maneggiare i materiali che rilasciano odori in contenitori completamente chiusi o adeguatamente trattati e stocarli in costruzioni chiuse collegate all'impianto di abbattimento > Assicurarsi che tutte le connessioni tra i serbatoi siano chiudibili da valvole. Le condutture di raccolta dei flussi in eccesso devono essere indirizzati a un sistema di drenaggio chiuso (come ad esempio un altro serbatoio). > Avere misure disponibili per prevenire la formazione di fanghi in quantità maggiore di un livello definito e di schiume che potrebbero influire su questo fenomeno nei serbatoi di liquidi, ad esempio 	Applicata	Serbatoi posizionati in bacini di contenimento idonei. Tutte le aree di stoccaggio presidiate da sistemi di raccolta eventuali sversamenti. Indicazioni in caso di emergenza contenute nel sistema di gestione ambientale Rispetto, in fase di stoccaggio, delle aree definite dalla planimetria conformemente ai dettami dell'autorizzazione allo stoccaggio vigente, per evitare incompatibilità fra i rifiuti. Indicazioni sulla movimentazione dei rifiuti contenute in apposita procedura operativa interna. Presenza di sistema di abbattimento con filtro a carboni attivi sui serbatoi di stoccaggio.



Complesso IPPC: Venanzi Onofrio S.r.l. - Stabilimento di Nerviano



N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità
		<p>controllando regolarmente i serbatoi, aspirando i fanghi per appropriati trattamenti successivi e utilizzando agenti anti-schiuma.</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Attrezzare i serbatoi e recipienti con sistemi di abbattimento adeguati dove possono generarsi emissioni volatili, insieme con misuratori di livello e allarmi. Questi sistemi devono essere sufficientemente robusti (in grado di funzionare anche in presenza di fanghi e schiume) e regolarmente soggetti a manutenzione. ➤ Stoccare rifiuti organici liquidi con un basso punto di flashpoint sotto atmosfera "nitrogen" per mantenerli inerti. Ogni serbatoio di stoccaggio è mantenuto in un'area resistente all'acqua. Gli effluenti gassosi sono aspirati e trattati. 		
25	Bund	"Bund" separatamente le aree di decantazione dei liquidi e quelle di stoccaggio utilizzando recipienti che siano impermeabili e resistenti al materiale stoccato.	Applicata	I rifiuti non subiscono tale processo; è effettuata una
26	Etichettatura	<p>Applicare le seguenti tecnologie riguardanti la descrizione dei serbatoi e della strumentazione di processo:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Etichettare chiaramente tutti i serbatoi in relazione al loro contenuto e capacità, e applicare un unico ID. I serbatoi devono avere un apposito sistema di marcatura a seconda del loro uso e contenuto. ➤ Assicurarsi che la marcatura distingua le acque da trattare dalle acque di processo, il combustibile liquido dal combustibile gassoso e la direzione di flusso. ➤ Tenere un registro, per ogni serbatoio, contenente in dettaglio: il codice identificativo; capacità; la sua costruzione, compresi i materiali; schede di manutenzione e risultati dell'ispezione e i tipi di rifiuti che possono essere stoccati/trattati, compresi i limiti di flashpoint. 	Applicata	<p>Ogni serbatoio ha un numero identificativo ben leggibile, correlato alla denominazione utilizzata sulla delibera autorizzativa.</p> <p>Schede di infrastrutture compilate per ogni serbatoio; piano dei monitoraggi contenente i controlli da effettuare sui serbatoi e sulle apparecchiature ausiliarie.</p>
27	Stoccaggio/accumulo di rifiuti	Prendere misure adeguate per evitare problemi che potrebbero essere generati dallo stoccaggio / accumulo di rifiuti. Questo potrebbe essere in conflitto con la BAT n°23 quando il rifiuto è usato come "reactant"	Applicata	Rispetto dei limiti di stoccaggio stabiliti dall'autorizzazione per ogni zona. Stoccaggio rifiuti per tipologie omogenee.
28	Generiche tecniche di movimentazione	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Avere sistemi e procedure per assicurare che i rifiuti siano trasferiti allo stoccaggio appropriato in maniera sicura. ➤ Avere un sistema di gestione per il carico e scarico dei rifiuti, che prenda anche in considerazione ogni rischio che queste attività potrebbero creare. Alcune possibilità a questo proposito includono sistemi di ticket, supervisioni da parte del personale addetto, keys or color-coded points/hoses or fittings of a specific size. ➤ Assicurare che una persona qualificata si occupi (attends) del sito di stoccaggio dei rifiuti (the waste holder site) per controllare i laboratori, le origini dei rifiuti, i rifiuti di origine incerta o rifiuti indefiniti, per classificare le sostanze a seconda dell'imballaggio e negli specifici containers. In alcuni casi, l'imballaggio individuale può necessitare di essere protetto da un danneggiamento meccanico in the drum with fillers adatti alle proprietà dell'imballaggio. ➤ Assicurarsi che tubi, valvole e connessioni danneggiati non vengano utilizzati. ➤ Aspirare il gas esausto da recipienti e serbatoi quando si maneggiano rifiuti liquidi ➤ Scaricare solidi e fanghi in aree coperte ➤ che siano attrezzate con sistemi di ventilazione e aspirazione collegati ad un sistema di abbattimento, quando i rifiuti maneggiati possono potenzialmente generare emissioni in aria (es. odori, polvere, COV). ➤ Utilizzare un sistema per assicurare che l'accumulo di diversi "batches" abbia luogo con un previo test di compatibilità. 	Applicata	<p>Analisi dei rischi su ambiente e sicurezza dei lavoratori formalizzati nel documento di analisi ambientale iniziale e nel documento di valutazione dei rischi (ex D.lgs. 81 e successive modifiche ed integrazioni) regolarmente aggiornati.</p> <p>Nomina del responsabile tecnico del deposito; figura adeguatamente formata per lo svolgimento delle attività previste dalla normativa.</p> <p>Personale addetto alla movimentazione dei rifiuti adeguatamente formato.</p>



Complesso IPPC: Venanzi Onofrio S.r.l. - Stabilimento di Nerviano

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità
29	Tecniche di accumulo/miscela del rifiuto imballato	Assicurarsi che l'accumulo e la miscela di rifiuti imballati abbia luogo solo dietro istruzione e supervisione e sia portato avanti da personale formato. Per alcuni tipi di rifiuti, l'accumulo e la miscela devono essere svolti sotto ventilazione degli effluenti gassosi	Applicata	Indicazioni relative allo stoccaggio contenute in apposita istruzione operativa. Programma di formazione personale aggiornato
30	Guida al confinamento nello stoccaggio	Assicurarsi che l'incompatibilità chimica sia indicazione per la necessaria segregazione dei diversi composti durante lo stoccaggio	Applicata	Rifiuti incompatibili stoccati e movimentati separatamente.
31	Tecniche per maneggiare rifiuti nei contenitori.	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Stoccare il rifiuto in container in ambiente chiuso. Questo può essere applicato ad ogni container che è tenuto in stoccaggio in attesa di essere analizzato o rimosso. Alcune eccezioni sull'applicabilità di questa tecnologia è inerente a containers o rifiuti non interessati dalle condizioni ambientali che sono state individuate (es. luce del sole, temperatura, acqua). Aree coperte devono avere un adeguato sistema di ventilazione. ➤ Mantenere la disponibilità e l'accesso alle aree di stoccaggio di containers contenenti sostanze che sono note essere sensibili a calore, luce, acqua, coperte e protette dal calore e dalla luce solare diretta. 	Applicata	Tutti i rifiuti sono stoccati all'interno del capannone, ad eccezione di quelli contenuti nei serbatoi.

Altre tecniche comuni non menzionate prima

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità
32	Utilizzare condotti di aspirazione durante le operazioni di frammentazione, compressione e setaccio	Effettuare le operazioni di frammentazione, compressione e setaccio in aree attrezzate con sistemi di ventilazione/aspirazione collegati ad un impianto di abbattimento, nei casi in cui siano maneggiati materiali che possono generare emissioni in aria.	Non applicabile	Non vengono effettuate operazioni di frammentazione e setaccio su rifiuti.
33	Incapsulare le operazioni di frammentazione e compressione dei rifiuti speciali	Svolgere azioni di compressione / frammentazione in ambiente chiuso e sotto atmosfera inerte per serbatoi / containers contenenti sostanza infiammabili o altamente volatili. Questo eviterà un inizio di combustione.	Non applicabile	Non vengono effettuate operazioni di frammentazione e setaccio su rifiuti contenenti sostanze infiammabili.
34	Processi di lavaggio	<p>Svolgere processi di lavaggio:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ identificare i composti acquosi che possono essere presenti negli items che devono essere sottoposti a lavaggio (es. solventi) ➤ trasferire le acque di lavaggio allo stoccaggio appropriato e trattarli nello stesso modo del rifiuto da cui derivano ➤ utilizzare acqua trattata nell'impianto per il lavaggio invece di acqua da acquedotto. L'acqua reflua risultante può essere trattata nell'impianto di trattamento acque e riutilizzata per il processo. 	Non applicabile	Non vengono effettuate operazioni di lavaggio all'interno del ciclo tecnologico

Trattamenti per le emissioni in aria



Complesso IPPC: Venanzi Onofrio S.r.l. - Stabilimento di Nerviano



N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità						
35	Ridurre l'utilizzo di serbatoi, recipienti e pozzi aperti superiormente:	<ul style="list-style-type: none"> ➤ non permettendo la ventilazione diretta o fuoriuscite in aria collegando tutte le bocchette di ventilazione ad un appropriato sistema di abbattimento quando si stocca materiale che potrebbe generare emissioni in aria. ➤ Tenere il rifiuto o le materie prime coperti o in imballaggi impermeabili ➤ Collegare lo spazio principale sopra la serie di serbatoi alle unità aspirazione e scrubber dell'intero insediamento. 	Applicata	<p>L'azienda non utilizza serbatoi o recipienti aperti per lo stoccaggio di rifiuti o di materie prime.</p> <p>Le materie prime sono stoccate al coperto in apposito magazzino.</p>						
36	Sistema chiuso di estrazione e invio ad impianto di abbattimento	Utilizzare un sistema di estrazione e invio ad un impianto di abbattimento adeguato. Questa tecnologia è particolarmente significativa nei processi che comportano il trasferimento di liquidi volatili, compresa la fase di carico/scarico dei serbatoi.	Parzialmente applicata	L'azienda ha installato un sistema di abbattimento a carboni attivi il quale dovrà essere provvisto di tutti i requisiti tecnici di cui alla DGR n. 7/13943 del 01.08.2003						
37	Sistema di aspirazione di dimensioni adeguate per coprire l'area stoccaggio e trattamento.	Applicare un sistema di estrazione di dimensioni adeguate che possa supportare i serbatoi, le aree di pre-trattamento, le aree di stoccaggio, le vasche di miscela e reazione e le aree di filtropressa, oppure avere un sistema che tratti separatamente i gas aspirati da specifici serbatoi.	Applicata	I serbatoi sono dotati di un sistema di abbattimento con filtro a carboni attivi.						
38	Messa in esercizio e manutenzione dell'impianto di abbattimento	Utilizzare correttamente e mantenere operativo il sistema di abbattimento, compreso la movimentazione e trattamento/smaltimento dello scrubber consumato.	Non applicabile	L'azienda non ha in uso sistema di abbattimento scrubber						
39	Sistema scrubber per le grandi emissioni di gas inorganici	Avere un sistema scrubber per i maggiori rilasci di gas inorganici da quelle unità operative che hanno un punto di scarico delle emissioni dovute ai processi. Installare una unità scrubber secondaria per assicurare un sistema di pretrattamento se lo scarico è incompatibile, o troppo concentrato per lo scrubber principale	Non applicabile	Nell'impianto è presente un sistema di abbattimento a carboni attivi per gli sfiati dei serbatoi degli oli esausti/emulsioni						
40	Individuazione delle perdite e procedure di riparazione	Avere un controllo delle perdite o procedure di riparazione dove a) si ha un gran numero di condotti o di stoccaggi b) vi sono composti che si sversano più facilmente e che potrebbero dare origine ad un problema ambientale. Questo potrebbe essere un elemento di un SGA.	Applicata	Manutenzione su valvole e tubazioni contenute nel piano dei monitoraggi						
41	Riduzione emissioni di COV e materiale particolato	<p>Ridurre le emissioni in aria ai seguenti livelli</p> <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <thead> <tr> <th>Parametri dell'aria</th> <th>Livello di emissione associato all'uso delle BAT [mg/Nm³]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>COV</td> <td>7-20</td> </tr> <tr> <td>PM</td> <td>5-20</td> </tr> </tbody> </table> <p>utilizzando un'adeguata combinazione di azioni preventive e tecnologie di abbattimento.</p>	Parametri dell'aria	Livello di emissione associato all'uso delle BAT [mg/Nm ³]	COV	7-20	PM	5-20	Applicata	Utilizzo di filtri a carbone attivo su serbatoi.
Parametri dell'aria	Livello di emissione associato all'uso delle BAT [mg/Nm ³]									
COV	7-20									
PM	5-20									

Gestione acque reflue



Complesso IPPC: Venanzi Onofrio S.r.l. - Stabilimento di Nerviano

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità
42	Ridurre l'utilizzo dell'acqua e la sua contaminazione	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Applicare l'impermeabilizzazione del sito e metodi di "storage retention" ➤ Effettuare controlli periodici dei serbatoi e dei pozzi specialmente quando sono sotterranei ➤ Applicare drenaggio separato delle acque secondo il carico inquinante (acque di dilavamento, acque dei pluviali, acque di processo) ➤ Utilizzare un bacino di collettamento di sicurezza ➤ Effettuare periodici audit dell'acqua, con lo scopo di ridurre l'utilizzo dell'acqua e prevenire la contaminazione ➤ Separare le acque di processo dalle acque piovane 	Applicata	<p>Divisione delle acque nere civili, acque meteoriche, acque oleose.</p> <p>I serbatoi sono dotati di bacini di contenimento e le aree di stoccaggio sono dotate di griglie di raccolta</p>
43	Avere procedure che assicurino che le specifiche dell'effluente siano adatte al sistema di trattamento o allo scarico	/	Applicata	Tutte le acque potenzialmente contaminabili passano attraverso il disoleatore
44	Evitare che l'effluente eviti di passare nell'impianto di trattamento	/	Applicata	Tutte le acque potenzialmente contaminabili passano attraverso il disoleatore.
45	Intercettare e collettare le acque di pioggia, quelle provenienti dal lavaggio di serbatoi, le fuoriuscite occasionali e condurle all'impianto di trattamento	Utilizzare un sistema in cui le acque piovane ricadenti sulle aree dove si svolgono i processi produttivi siano intercettate e collettate insieme a quelle provenienti dal lavaggio di serbatoi, le fuoriuscite occasionali e le acque di lavaggio dei containers etc., e siano condotte all'impianto di trattamento.	Applicata	Tutte le acque potenzialmente contaminabili collettate al disoleatore.
46	Separare le acque a diversi stadi di contaminazione	Separare il sistema di collettamento delle acque a seconda del grado di potenziale di contaminazione.	Applicata	Tutte le acque potenzialmente contaminabili collettate al disoleatore.
47	Intera area di trattamento "cementificata" (full concrete base), con canali di drenaggio che conducano le acque all'impianto di trattamento	Avere un'area cementificata (full concrete base) in tutta l'area dell'impianto di trattamento, che cada nel sistema di drenaggio interno che porta ai serbatoi di stoccaggio o canali che intercettano e collettano acqua di pioggia e ogni eventuale fuoriuscita.	Applicata	La pavimentazione del deposito è interamente impermeabilizzata.
48	Collettamento delle acque di pioggia in bacini dedicati	Collettamento delle acque di pioggia in speciali bacini per essere controllati, trattati se contaminati e quindi usati.	Applicata	Tutte le acque potenzialmente contaminabili collettate al disoleatore. Il ciclo tecnologico non necessita di acque.
49	Riutilizzo delle acque reflue trattate e delle acque di pioggia	Massimizzare il riutilizzo delle acque reflue trattate e delle acque di pioggia	Non applicabile	Il ciclo tecnologico non necessita di acque
50	Controllo giornaliero del sistema di gestione dell'effluente e registro di tutti i controlli effettuati	Condurre controllo giornaliero del sistema di gestione dell'effluente e realizzare un registro di tutti i controlli portati avanti, tramite un sistema di monitoraggio allo scarico dell'effluente e della qualità del fango	Applicata	Monitoraggio periodico dei parametri inquinanti contenuti nelle acque oleose.
51	Identificazione del più pericoloso componente dell'effluente trattato	Per prima cosa identificare i reflui che potrebbero contenere composti pericolosi; quindi isolarli e trattarli separatamente	Applicata	Separazione in reti differenti, convogliamento delle acque oleose in apposito sistema di trattamento.



Complesso IPPC: Venanzi Onofrio S.r.l. - Stabilimento di Nerviano

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità	
52	Appropriate tecniche di trattamento per ogni tipo di refluo	Dopo l'applicazione della BAT 42, selezionare e mettere in atto tecnologie di trattamento per ogni tipo di refluo	Applicata	Trattamento delle acque meteoriche di prima pioggia e delle acque di presidio zone critiche. Gli scarichi civili vengono convogliati in fognatura ed in seguito a depuratore comunale	
53	Incrementare l'affidabilità del controllo e dell'efficienza di abbattimento delle acque reflue	Implementare misure per aumentare l'affidabilità con cui è ottenuta la performance richiesta di controllo e abbattimento (ad es. ottimizzare la precipitazione dei metalli)	Applicata	Manutenzione ordinaria periodica del disoleatore.	
54	Principali componenti delle acque trattate e valutazione del loro destino ambientale	Identificare i principali costituenti chimici dell'effluente trattato (incluso COD) e fare una valutazione del destino di questi composti nell'ambiente	Non Applicabile	Inquinanti presenti costituiti essenzialmente da idrocarburi	
55	Scarico delle acque reflue solo dopo trattamento e controlli	Scarico delle acque reflue dal loro stoccaggio solo dopo la conclusione di tutte le misure di trattamento e controllo finale	Applicata	Trattamento acque tramite disoleazione e pozzetto di prelievo a monte dello scarico in fognatura.	
56	Livelli di emissione di COD e BOD e metalli pesanti associati all'uso delle BAT	Ottenere i seguenti valori assunti dai parametri dell'acqua scaricata		Applicata	Verifica del rispetto dei parametri con apposite analisi periodiche come da piano di monitoraggio.
		Parametri dell'acqua	Valori di emissione associati all'uso delle BAT [ppm]		
		COD	20 - 120		
		BOD	2 - 20		
		Metalli pesanti (Cr, Cu, Ni, Pb, Zn)	0.1 - 1		
Metalli pesanti altamente tossici:	<0.1				
As	0.01 - 0.05				
Hg	<0.1 - 0.2				
Cd	<0.1 - 0.4				
Cr(VI)	<0.1 - 0.4				

Gestione dei rifiuti generati dai processi

N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità
57	Piano di gestione dei rifiuti	Avere un piano di gestione dei rifiuti, come parte di un SGA, contenente: > tecniche di housekeeping di base (BAT n°3) > tecniche di benchmarking interno	Applicata	Piano dei monitoraggi ambientale; programma di formazione per personale interno ed esterno; Istruzioni operative per svolgimento di attività in sicurezza. SGA conforme al Regolamento CE 761/2001, certificato da un ente esterno all'azienda e accreditato dal Sincert.
58	Massimizzare l'utilizzo di imballaggi riutilizzabili	/	Parzialmente applicata	Previsto riutilizzo di imballaggi qualora le caratteristiche tecniche degli stessi non siano compromesse.
59	Riutilizzo dei recipienti (barili) in buono stato o loro trattamento	Riutilizzare i contenitori quando sono in buone condizioni di funzionalità. In altri casi mandarle ad appropriato trattamento.	Applicata	Previsto riutilizzo di recipienti qualora le caratteristiche tecniche degli stessi non siano



Complesso IPPC: Venanzi Onofrio S.r.l. - Stabilimento di Nerviano

				compromesse. In caso contrario si provvede allo smaltimento conformemente alle leggi in vigore.
60	Tenere un inventario dei rifiuti on-site	Utilizzare un registro della quantità di rifiuti ricevuti nel sito e registri dei rifiuti trattati.	Applicata	Gestione dei rifiuti in ingresso e in uscita tramite software aziendale. Registrazione dei carichi e degli scarichi su apposito registro cartaceo.
61	Riutilizzo dei rifiuti di un'attività come <i>feedstock</i> di un'altra		Non applicabile	Il ciclo tecnologico non prevede riutilizzo di rifiuti

Contaminazione dei suoli

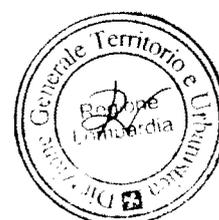
N.	BAT	Descrizione	Stato di applicabilità	Criteri e modalità
62	Predisporre e mantenere la superficie delle aree operative	Provvedere a realizzare e conservare la superficie delle aree operative, incluse le misure per prevenire o raccogliere velocemente gli sversamenti e fuoriuscite, e assicurare che sia messo in atto e mantenuto un sistema di drenaggio.	Applicata	Manutenzione periodica delle aree di deposito formalizzata nel piano dei monitoraggi. Rispetto delle istruzioni di emergenza facenti parte della documentazione del SGA.
63	Disporre di una base impermeabile e di sistemi di drenaggio	/	Applicata	Superficie di stoccaggio interamente impermeabilizzata e trattata per resistere ad eventuali sversamenti
64	Minimizzare le dimensioni dell'insediamento e la quantità di serbatoi e attrezzature sotterranee	/	Applicata	Non vi sono serbatoi e attrezzature interrate.

Trattamento chimico-fisico delle acque reflue: non applicabili in quanto non risulta presente impianto chimico-fisico, è presente unicamente un disoleatore.

D.2 Criticità riscontrate

La valutazione globale dell'impianto della Venanzi Onofrio S.r.l. ha evidenziato la presenza di alcune criticità che sono state considerate nell'ambito degli interventi di miglioramento programmati volontariamente dall'Azienda. In particolare le criticità sono relative alle seguenti problematiche:

- Preliminarmente si evidenzia che pur se già con d.g.r. 38188 del 06/08/98 era stato prescritto all'azienda l'adeguamento dell'impianto di stoccaggio oli usati alle prescrizioni di cui all'allegato C al DM 392/96 e con successiva d.g.r. 13412 del 20/06/03 erano state approvate varianti sostanziali all'impianto tali da consentire l'adeguamento al sopra citato decreto ministeriale, peraltro ribadite con successiva determina provinciale di rinnovo n.161/03, ad oggi persistono difformità dell'impianto di stoccaggio oli usati al citato 'Allegato C del medesimo decreto, di cui alle prescrizioni del paragrafo E.11.
- Sistema di abbattimento emissioni in atmosfera; tale sistema, di cui il Gestore ha previsto lo sdoppiamento, deve essere reso conforme a quanto previsto nella DGR n. 7/13943 del 01.08.2003 per gli impianti di abbattimento a carboni attivi rigenerazione esterna.
- Pavimentazione aree di stoccaggio: la pavimentazione deve essere mantenuta in buono stato tale da garantire una efficiente impermeabilizzazione.



Complesso IPPC: Venanzi Onofrio S.r.l. - Stabilimento di Nerviano

- Canaline di raccolta sversamenti. Tali canaline devono affluire ad un sistema di raccolta dimensionato in modo tale da raccogliere eventuali sversamenti, nonché le eventuali prime acque di spegnimento incendio.
- Nella zona A/B – non identificata in planimetria – è presente una vasca metallica dotata di griglia superficiale in grado di trattenere eventuali residui solidi. L'olio filtrato viene quindi stoccato nei serbatoi. Tale postazione risulta priva di sistemi di contenimento delle emissioni, oltre a non essere stata indicata dal Gestore.

A seguito della diffida e della sospensione dell'autorizzazione al proseguo dell'attività disposta con D.D. n. 111/2008 del 07/04/2008, la ditta ha ottemperato ad una serie di prescrizioni ivi dettate, risolvendo parte delle criticità sopra elencate ed in particolare quelle riguardanti la pavimentazione, le canaline di raccolta degli sversamenti, la corretta identificazione delle aree di stoccaggio e l'installazione del serbatoio n. 5. Successivamente con D.D. n.350/2008 del 16/10/2008 la provincia di Milano ha provveduto a revocare parzialmente la sospensione dell'autorizzazione e concedere l'autorizzazione all'attività fino all'emissione dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

La problematica relativa al sistema di abbattimento delle emissioni in atmosfera rimane tuttora irrisolta ed è parte integrante delle modifiche autorizzate con la presente Autorizzazione.

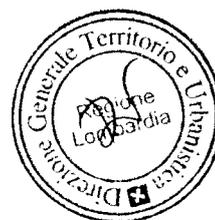
D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate

Misure di miglioramento programmate dalla Azienda

MATRICE	INTERVENTO	MIGLIORAMENTO APPORTATO	TEMPISTICA
ARIA	Completamento impianto di abbattimento degli sfiati serbatoi; installazione di abbattitori conforme alla scheda AC.RE.01 DGR 7/13943 del 1/8/03, invio della relativa documentazione ad ARPA e Autorità Competente	Riduzione emissioni in atmosfera	Entro 3 mesi della notifica dell'AIA.
ARIA, UTILIZZO DI GASOLIO	Monitoraggio periodico emissioni da automezzi.	Riduzione delle emissioni inquinanti in atmosfera	Frequenza annuale
ACQUA	Verifica della possibilità tecnica di effettuare il ricircolo della acque meteoriche dei bacini di contenimento serbatoi	Risparmio della risorsa naturale acqua	Entro 3 mesi della notifica dell'AIA
EMERGENZE AMBIENTALI	Realizzazione di incontri formativi con gli autisti ed il personale addetto al deposito, inerenti i rischi ambientali connessi al carico, scarico e trasporto rifiuti	Prevenzione degli incidenti ambientali	Periodica (annuale)

Tabella D2 – Misure di miglioramento programmate

Inoltre in base a quanto emerso dell'analisi delle BAT al paragrafo D.1, si prescrive la realizzazione di un'area di sosta degli automezzi che sia pavimentata e dotata di canalette di raccolta di eventuali sversamenti, dovuti ad es. guasto delle tenute delle autocisterne, che convogliano a pozzetti chiusi.



E. QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato, a partire dalla data di notifica del provvedimento autorizzativo.

E.1 Aria

E.1.1 Valori limite di emissione

Nella tabella sottostante si riportano i valori limite per le emissioni in atmosfera.

EMISSIONE	PROVENIENZA	PORTATA [Nm ³ /h]	DURATA [h/g]	INQUINANTI	VALORE LIMITE [mg/Nm ³]
	Sigla				
E1	Serbatoi stoccaggio oli/emulsioni	250	8 (saltuaria)	COV	20
E2	Serbatoi stoccaggio oli/emulsioni	50	8 (saltuaria)	COV	20

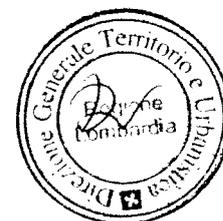
Tabella E1 – Emissioni in atmosfera

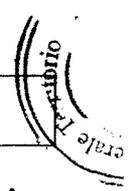
E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo

- I) Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.
- II) Il controllo del parametro COV deve essere effettuato su almeno tre fasi di carico, indicando chiaramente nella relazione alle risultanze analitiche quali fossero i serbatoi interessati al carico e la durata dello stesso;
- III) I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
- IV) L'accesso ai punti di prelievo deve essere garantito in ogni momento e deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.
- V) I risultati delle analisi eseguite alle emissioni devono riportare i seguenti dati:
 - a. Concentrazione degli inquinanti espressa in mg/Nm³;
 - b. Portata dell'aeriforme espressa in Nm³/h;
 - c. Il dato di portata deve essere inteso in condizioni normali (273,5°K e 101,323 kPa);
 - d. Temperatura dell'aeriforme espressa in °C;
 - e. Ove non indicato diversamente, il tenore dell'ossigeno di riferimento è quello derivante dal processo;

E.1.3 Prescrizioni impiantistiche

- VI) Entro il 31 dicembre 2011, l'impianto di abbattimento deve essere sottoposto a revisione e completato, gli abbattitori posti a servizio di E1 e E2 devono essere conformi alla scheda





AC.RE.01 DGR 7/13943 del 1/8/03. Entro la stessa data, il Gestore dovrà inviare ad ARPA e Autorità Competente le relative schede tecniche;

- VII) Devono essere evitate emissioni diffuse e fuggitive, sia attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni;
- VIII) Gli interventi di controllo e di manutenzione ordinaria e straordinaria dell'impianto di captazione e abbattimento posto a servizio dell'emissione E1 devono essere effettuati secondo le indicazioni del costruttore.
- IX) Tutte le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.

Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Nel caso in cui si rilevi per una o più apparecchiature, connesse o indipendenti, un aumento della frequenza degli eventi anomali, le tempistiche di manutenzione e la gestione degli eventi dovranno essere riviste in accordo con ARPA territorialmente competente.

- X) Devono essere tenute a disposizione di eventuali controlli le schede tecniche degli impianti di abbattimento attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici richiesti dalle normative di settore

E.1.4 Prescrizioni generali

- XI) Gli effluenti gassosi non devono essere diluiti più di quanto sia inevitabile dal punto di vista tecnico e dell'esercizio secondo quanto stabilito dall'art. 271, commi 12 e 13, del D.Lgs. 152/06 (ex art. 3 comma 3 del D.M. 12/7/90).
- XII) Tutti i condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumo e polveri, devono essere provvisti ciascuno di fori di campionamento dal diametro di 100 mm. In presenza di presidi depurativi, le bocchette di ispezione devono essere previste a monte ed a valle degli stessi. Tali fori, devono essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con l'ARPA competente per territorio.
- XIII) Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ed essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali, dando comunicazione entro le otto ore successive all'evento all'Autorità Competente, al Comune e all'ARPA competente per territorio. Gli impianti potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati.
- XIV) L'esercente almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione all'Autorità Competente, al Comune ed all'ARPA competente per territorio. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti, è stabilito in 90 giorni a partire dalla



data di messa in esercizio degli stessi. La data di effettiva messa a regime, deve comunque essere comunicata al Comune ed all'ARPA competente per territorio con un preavviso di almeno 15 giorni.

- XV) Qualora durante la fase di messa a regime, si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nel presente atto, l'esercente dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere la proroga stessa e nel contempo, dovrà indicare il nuovo termine per la messa a regime. La proroga si intende concessa qualora l'autorità competente non si esprima nel termine di 10 giorni dal ricevimento dell'istanza.
- XVI) Dalla data di messa a regime, decorre il termine di 10 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti autorizzati. Il ciclo di campionamento deve essere effettuato in un periodo continuativo di marcia controllata di durata non inferiore a 10 giorni decorrenti dalla data di messa a regime; in particolare, dovrà permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti ed il conseguente flusso di massa.
- XVII) I risultati degli accertamenti analitici effettuati, accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e le strategie di rilevazione adottate, devono essere presentati all'Autorità competente, al Comune ed all'ARPA Dipartimentale entro 30 giorni dalla data di messa a regime degli impianti.

E.2 Acqua

E.2.1 Valori limite di emissione

Il gestore della Ditta dovrà assicurare il rispetto dei valori limite della tabella 3 dell'Allegato 5 relativo alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06 i valori limite della tabella 4 dell'Allegato V alla Parte Terza del citato decreto.

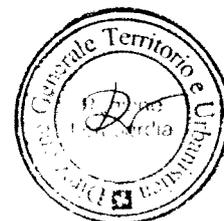
Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5, del D.Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. Non è comunque consentito diluire con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti le sostanze indicate ai numeri 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 12, 15, 16, 17 e 18 della tabella 5 dell'Allegato 5 relativo alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06, prima del trattamento degli scarichi parziali stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente decreto.

E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

- I) Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.
- II) I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto di trattamento rifiuti.
- III) L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

E.2.3 Prescrizioni impiantistiche

- IV) I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, ai sensi del D.Lgs. 152/06, Titolo III, Capo III, art. 101; periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.



E.2.4 Prescrizioni generali

- XI) Gli scarichi devono essere conformi alle norme contenute nel Regolamento Locale di Igiene ed alle altre norme igieniche eventualmente stabilite dalle autorità sanitarie e devono essere gestiti nel rispetto del Regolamento del Gestore della fognatura.
- XII) Il Gestore dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente all'Autorità competente per l'AIA, al dipartimento ARPA competente per territorio, e al Gestore della fognatura/impianto di depurazione qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico nel caso di fuori servizio dell'impianto di depurazione.
- XIII) Devono essere adottate, tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il ricircolo e il riutilizzo dell'acqua; a tale proposito entro 3 mesi della notifica dell'AIA dovrà essere presentato un progetto per il riutilizzo delle acque meteoriche ricadenti su superfici non contaminate che al momento sono inviate in pozzo perdente.

E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

Il Comune di Nerviano è dotato di Zonizzazione Acustica pertanto i Limiti da rispettare sono quelli previsti dal DPCM 14 novembre 1997. L'impianto e le aree circostanti si trovano in Classe V "Aree prevalentemente industriali".

Limiti di emissione:

Classi di destinazione d'uso del territorio	TEMPI DI RIFERIMENTO	
	DIURNO	NOTTURNO
Classe V	65 dB(A)	55 dB(A)

Limiti di immissione:

Classi di destinazione d'uso del territorio	TEMPI DI RIFERIMENTO	
	DIURNO	NOTTURNO
Classe V	70 dB(A)	60 dB(A)

Limiti Differenziali Di Immissione	
Diurno dB(A) LAeq	Notturmo dB(A) LAeq
+5	+3

E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

- I) Le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico vengono riportati nel piano di monitoraggio.
- II) Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.



E.3.3 Prescrizioni generali

- III) Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla Autorità competente prescritta al successivo punto E.6. I), dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla DGR n.7/8313 dell'8/03/02, una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzati le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori ed altri punti da concordare con il Comune ed ARPA, al fine di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.

Sia i risultati dei rilievi effettuati, contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico, sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati all'Autorità Competente, all'Ente comunale territorialmente competente e ad ARPA dipartimentale.

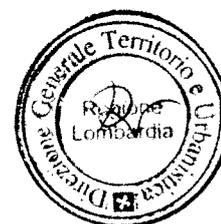
E.4 Suolo

- I) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- II) Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
- III) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- IV) Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
- V) Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi fuori terra ed interrati e delle relative tubazioni accessorie devono essere effettuate conformemente a quanto disposto dal Regolamento Locale d'Igiene - tipo della Regione Lombardia (Titolo II, cap. 2, art. 2.2.9 e 2.2.10), ovvero dal Regolamento Comunale d'Igiene, dal momento in cui venga approvato, e secondo quanto disposto dal Regolamento regionale n. 2 del 13 Maggio 2002, art. 10, oltre a rispettare quanto previsto dal DM 392/96 e dal d.d.g. 36/98
- VI) L'eventuale dismissione di serbatoi interrati deve essere effettuata conformemente a quanto disposto dal Regolamento regionale n. 1 del 28/02/05, art. 13. Indirizzi tecnici per la conduzione, l'eventuale dismissione, i controlli possono essere ricavati dal documento "Linee guida – Serbatoi interrati" pubblicato da ARPA Lombardia (Aprile 2004).
- VII) La ditta deve segnalare tempestivamente all'Autorità Competente ed agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

E.5 Rifiuti

E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo

I rifiuti in entrata ed in uscita dall'impianto e sottoposti a controllo, le modalità e la frequenza dei controlli, nonché le modalità di registrazione dei controlli effettuati, devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.

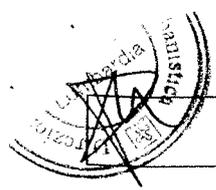




E.5.2 Attività di gestione rifiuti autorizzata

- I) Le tipologie di rifiuti in ingresso all'impianto, le operazioni e i relativi quantitativi, nonché la localizzazione delle attività di stoccaggio e recupero dei rifiuti devono essere conformi a quanto riportato nel paragrafo B.1;
- II) Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06;
- III) 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 citati (formulario di identificazione e/o risultanze analitiche); qualora la verifica di accettabilità sia effettuata anche mediante analisi, la stessa deve essere eseguita per ogni conferimento di partite di rifiuti ad eccezione di quelli che provengono continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito, in tal caso la verifica dovrà essere almeno semestrale;
- IV) Qualora il carico di rifiuti sia respinto, il gestore dell'impianto deve comunicarlo alla Provincia entro e non oltre 24 ore trasmettendo fotocopia del formulario di identificazione;
- V) Per i codici specchio dovrà essere dimostrata la non pericolosità mediante analisi per ogni partita di rifiuto accettata presso l'impianto, ad eccezione di quelle partite che provengono continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito, nel qual caso la certificazione analitica dovrà essere almeno semestrale;
- VI) La gestione dei rifiuti dovrà essere effettuata da personale edotto del rischio rappresentato dalla loro movimentazione e informato della pericolosità dei rifiuti; durante le operazioni gli addetti dovranno disporre di idonei dispositivi di protezione individuale (DPI) in base al rischio valutato.
- VII) Le aree interessate dalla movimentazione dallo stoccaggio e dalle soste operative dei mezzi che intervengono a qualsiasi titolo sul rifiuto, dovranno essere impermeabilizzate, e realizzate in modo tale da garantire la salvaguardia delle acque di falda e da facilitare la ripresa di possibili sversamenti;
- VIII) Le aree utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti dovranno essere adeguatamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, dovranno inoltre essere apposte tabelle che riportino le norme di comportamento del personale addetto alle operazioni di stoccaggio; inoltre tali aree devono essere di norma opportunamente protette dall'azione delle acque meteoriche; qualora, invece, i rifiuti siano soggetti a dilavamento da parte delle acque piovane, deve essere previsto un idoneo sistema di raccolta delle acque di percolamento, che vanno successivamente trattate nel caso siano contaminate o gestite come rifiuti.
- IX) I contenitori di 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.
- X) I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un codice C.E.R., in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso
- XI) E' vietato miscelare rifiuti non pericolosi con rifiuti pericolosi nonché rifiuti pericolosi aventi differenti caratteristiche di pericolosità (comma 1 art. 187 D.lgs. 152/06 e s.m.i.);
- XII) Possono essere operate le operazioni di miscelazione, non vietate dal comma 1 art. 187 D.lgs. 152/06 e s.m.i., secondo quanto indicato al paragrafo B.1.
- XIII) La miscelazione deve essere effettuata tra rifiuti nel medesimo stato fisico e con analoghe caratteristiche chimico-fisiche, in condizioni di sicurezza, evitando rischi dovuti a eventuali

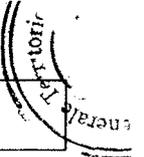




Complesso IPPC: Venanzi Onofrio S.r.l. - Stabilimento di Nerviano

- incompatibilità delle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti stessi. La miscelazione deve essere finalizzata a produrre miscele di rifiuti ottimizzate.
- XIV) È vietata la miscelazione di rifiuti che possano dar origine a sviluppo di gas tossici o molesti.
- XV) E' vietata la miscelazione di rifiuti che possono dar origine a reazioni ed in particolare a reazioni esotermiche, polimerizzazione.
- XVI) La miscelazione dovrà essere effettuata adottando procedure atte a garantire la trasparenza delle operazioni eseguite. Devono essere registrate su apposito registro di miscelazione, con pagine numerate in modo progressivo (modello definito al paragrafo 7 della d.g.r. n. 8571 del 03.12.08) le tipologie (codici CER e per i rifiuti pericolosi la classe di rischio di cui all'allegato I alla Parte quarta del D.Lgs.152/06) e le quantità dei rifiuti miscelati, ciò anche al fine di rendere sempre riconoscibile la composizione della miscela di risulta avviata al successivo trattamento finale.
- XVII) Sul registro di miscelazione dovrà essere indicato anche il codice CER attribuito alla miscela risultante secondo le indicazioni del paragrafo 5 della d.g.r. n. 8571/08.
- XVIII) Al formulario/scheda di movimentazione SISTRI deve essere sempre allegata a scheda di miscelazione (modello definito al paragrafo 7 della DGR n. 8571/08).
- XIX) Sul formulario/scheda di movimentazione SISTRI, nello spazio nota, dovrà essere riportato "scheda di miscelazione allegata".
- XX) Le operazioni di miscelazione dovranno avvenire previo accertamento preliminare da parte del Tecnico Responsabile dell'impianto, sulla scorta di adeguate verifiche sulla natura e compatibilità dei rifiuti e delle loro caratteristiche chimico-fisiche, certificate da tecnico competente. Il Tecnico Responsabile dovrà provvedere ad evidenziare l'esito positivo della verifica riportandolo nell'apposito registro di miscelazione.
- XXI) La partita omogenea di rifiuti risultante dalla miscelazione non dovrà pregiudicare l'efficacia del trattamento finale, né la sicurezza di tale trattamento.
- XXII) In conformità al divieto di cui al c.5 ter dell'art. 184 del D.Lgs. 152/06, la declassificazione da rifiuto pericoloso a rifiuto non pericoloso non può essere ottenuta attraverso una diluizione o una miscelazione del rifiuto che comporti una riduzione delle concentrazioni iniziali di sostanze pericolose sotto le soglie che definiscono il carattere pericoloso del rifiuto;
- XXIII) Non è ammissibile, attraverso la miscelazione tra rifiuti o l'accorpamento di rifiuti con lo stesso CER o la miscelazione con altri materiali, la diluizione degli inquinanti per rendere i rifiuti compatibili a una destinazione di recupero, pertanto l'accorpamento e la miscelazione di rifiuti destinati al recupero possono essere fatti solo se i singoli rifiuti posseggono già singolarmente le caratteristiche di idoneità per questo riutilizzo e siano fatte le verifiche di miscelazione quando previste, con possibilità di deroga solo ove l'utilità della miscelazione sia adeguatamente motivata in ragione del trattamento finale e comunque mai nel caso in cui questo consista nell'operazione R10.
- XXIV) La miscelazione di rifiuti destinati allo smaltimento in discarica può essere fatta solo nel caso in cui vengano dettagliatamente specificate le caratteristiche dei rifiuti originari e se le singole partite di rifiuti posseggono già, prima della miscelazione, le caratteristiche di ammissibilità in discarica: tale condizione dovrà essere dimostrata nella caratterizzazione di base ai sensi dell'art. 2 del D.M. 27/09/2010 che il produttore è tenuto ad effettuare sulla miscela ai fini della sua ammissibilità in discarica, che dovrà pertanto comprendere i certificati analitici relativi alle singole





componenti della miscela. E' in ogni caso vietato diluire o miscelare rifiuti al solo fine di renderli conformi ai criteri di ammissibilità in discarica di cui all'art. 7 del d.lgs 36/03.

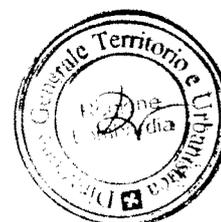
- XXV) Ogni miscela ottenuta sarà registrata sul registro di miscelazione riportando la codifica della cisterna, serbatoio, contenitore o area di stoccaggio in cui verrà collocata.
- XXVI) Le miscele di rifiuti in uscita dall'impianto devono essere conferite a soggetti autorizzati per il recupero/smaltimento finale escludendo ulteriori passaggi ad impianti che non siano impianti di recupero di cui ai punti da R1 a R11 dell'allegato C alla parte IV del D.lgs 152/06, o impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D12 dell'allegato B relativo alla parte IV del D.lgs 152/06.
- XXVII) Ogni modifica alle miscele autorizzate ed ogni nuova ulteriore miscela, non ricompresa tra quelle indicate al paragrafo B.1, dovrà essere esplicitamente autorizzata.
- XXVIII) Gli oli vegetali devono essere stoccati in contenitori ermeticamente chiusi posizionati in un'area esclusivamente dedicata allo stoccaggio degli stessi.
- XXIX) Le eventuali operazioni di lavaggio degli automezzi devono essere effettuate in apposita sezione attrezzata.
- XXX) Lo stoccaggio dei pezzi smontati e dei rifiuti deve essere realizzato in modo da non modificarne le caratteristiche compromettendone il successivo recupero.
- XXXI) Devono essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri.
- XXXII) I recipienti fissi e mobili 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 svuotamento
 - mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione
- XXXIII) I recipienti, fissi e mobili, comprese le vasche ed i bacini, destinati a contenere rifiuti pericolosi devono possedere adeguati sistemi di resistenza in relazione alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti contenuti. I rifiuti incompatibili, suscettibili cioè di reagire pericolosamente tra di loro, dando luogo alla formazione di prodotti esplosivi, infiammabili e/o pericolosi, ovvero allo sviluppo di notevoli quantità di calore, devono essere stoccati in modo da non interagire tra di loro;
- XXXIV) La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, da effettuare in condizioni di sicurezza, deve:
- evitare la dispersione di materiale pulverulento nonché gli sversamenti al suolo di liquidi;
 - evitare l'inquinamento di aria, acqua, suolo e sottosuolo, ed ogni danno a flora e fauna;
 - evitare per quanto possibile rumori e molestie olfattive;
 - produrre il minor degrado ambientale e paesaggistico possibile;
 - rispettare le norme igienico - sanitarie;
 - deve essere evitato ogni danno o pericolo per la salute, l'incolumità, il benessere e la sicurezza della collettività, dei singoli e degli addetti.
- XXXV) I mezzi utilizzati per la movimentazione dei rifiuti devono essere tali da evitare la dispersione degli stessi; in particolare:
- i sistemi di trasporto di rifiuti soggetti a dispersione eolica devono essere caratterizzati o provvisti di nebulizzazione;





Complesso IPPC: Venanzi Onofrio S.r.l. - Stabilimento di Nerviano

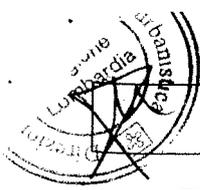
- i sistemi di trasporto di rifiuti liquidi devono essere provvisti di sistemi di pompaggio o mezzi idonei per fusti e cisternette;
 - i sistemi di trasporto di rifiuti fangosi devono essere scelti in base alla concentrazione di sostanza secca del fango stesso.
- XXXVI) I fusti e le cisternette contenenti i rifiuti non devono essere sovrapposti per più di 3 piani ed il loro stoccaggio deve essere ordinato, prevedendo appositi corridoi d'ispezione.
- XXXVII) I serbatoi per i rifiuti liquidi:
- devono riportare una sigla di identificazione;
 - devono possedere sistemi di captazione degli eventuali sfiati, che devono essere inviati a apposito sistema di abbattimento.
 - possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio;
 - devono essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi antitraboccamento; se dotati di tubazioni di troppo pieno, ammesse solo per gli stoccaggi di rifiuti non pericolosi, lo scarico deve essere convogliato in apposito bacino di contenimento.
- XXXVIII) Le operazioni di travaso di rifiuti soggetti al rilascio di effluenti molesti devono avvenire in ambienti provvisti di aspirazione e captazione delle esalazioni con il conseguente convogliamento delle stesse in idonei impianti di abbattimento.
- XXXIX) La detenzione e l'attività di raccolta degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, deve essere organizzata e svolta secondo le modalità previste dal D.Lgs. 27 gennaio 1992, n. 95 e deve rispettare le caratteristiche tecniche previste dal D.M. 16 maggio 1996, n. 392. In particolare, il deposito preliminare e/o la messa in riserva degli oli usati, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati deve rispettare quanto previsto dall'art. 2 del d.m. 392/96.
- XL) Con riferimento al D.lg.188/08, le pile e gli accumulatori esausti devono essere depositate in apposite sezioni coperte, protette dagli agenti meteorici, su platea impermeabilizzata e munita di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi. Le sezioni di deposito degli accumulatori esausti dovranno avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi.
- XLI) Le lampade ed i monitor devono essere stoccate e movimentate in contenitori idonei atti ad evitare la dispersione eolica delle possibili polveri inquinanti e dei gas in esse contenute.
- XLII) Devono essere osservate le disposizioni di cui al D.Lgs. 209/99 e alla circolare Regionale n. 18135/ECOL del 01/07/82 relativa a "Smaltimento controllato di rifiuti contenenti PCB o contaminati da PCB";
- XLIII) Le condizioni di utilizzo dei trasformatori contenenti PCB ancora in funzione, qualora presenti all'interno dell'impianto, sono quelle di cui al D.M. Ambiente 11 ottobre 2001; il deposito di PCB e degli apparecchi contenenti PCB in attesa di smaltimento, deve essere effettuato in serbatoi posti in apposita area dotata di rete di raccolta sversamenti dedicata; non è consentito lo stoccaggio dei PCB in vasca; la decontaminazione e lo smaltimento dei rifiuti sopradetti deve essere eseguita conformemente alle modalità ed alle prescrizioni contenute nel D.Lgs. 22 maggio 1999, n. 209, nonché nel rispetto del programma temporale di cui all'art. 18 della legge 18 aprile 2005, n. 62.
- XLIV) Le operazioni di ispezione, campionamento dei liquidi isolanti ed il trattamento e decontaminazione dei PCB e degli apparecchi contenenti PCB devono essere affidate a operatori qualificati e a personale esperto ed idoneamente formato ed istruito non solo per



quanto riguarda la manipolazione di sostanze pericolose (PCB) ma anche per quanto riguarda gli altri rischi eventualmente presenti nell'esecuzione dell'attività, compreso il rischio elettrico.

- XLV) I rifiuti costituiti da apparecchi contenenti PCB e dai PCB in essi contenuti devono essere avviati allo smaltimento finale entro sei mesi dalla data del loro conferimento.
- XLVI) Durante le attività di decontaminazione e manipolazione di apparecchiature e liquidi isolanti contenenti PCB devono essere adottati opportuni dispositivi di protezione individuale scelti in base ai rischi connessi con l'attività da eseguire.
- XLVII) Per lo smaltimento dei rifiuti contenenti C.F.C. devono essere rispettate le disposizioni di cui alla legge 28 dicembre 1993, n. 549 e s.m.i. recante: "Misure a tutela dell'ozono stratosferico e dell'ambiente" e relative disposizioni applicative. Il poliuretano, derivante da impianti refrigeranti, frigoriferi e macchinari post consumo contenenti C.F.C. deve essere conferito ad impianti autorizzati per il successivo trattamento con recupero dei C.F.C. stessi. L'attività di recupero delle apparecchiature fuori uso contenenti C.F.C. deve essere svolta secondo le norme tecniche e le modalità indicate nell'allegato 1 del decreto 20 settembre 2002, in attuazione dell'articolo 5 della l. 549/1993.
- XLVIII) I rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, devono essere conferiti a soggetti autorizzati per il recupero o lo smaltimento finale, escludendo ulteriori passaggi ad impianti di stoccaggio, se non collegati agli impianti di recupero di cui ai punti da R1 a R12 dell'allegato C relativo alla Parte Quarta del D.Lgs. 152/06 o agli impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D14 dell'allegato B relativo alla Parte Quarta del D.Lgs.152/06.
- XLIX) Il Gestore dovrà riportare i dati contenuti nel Registro di carico e scarico sullo specifico applicativo web predisposto dall'Osservatorio Regionale Rifiuti – Sezione Regionale del Catasto Rifiuti (ARPA Lombardia) secondo le modalità e la frequenza comunicate dalla stessa Sezione Regionale del Catasto Rifiuti.
- L) Entro il 3 mesi dalla notifica dell'AIA, il Gestore dell'impianto dovrà predisporre e trasmettere all'Autorità Competente ed all'Autorità di controllo (ARPA), un documento scritto (chiamato Protocollo di gestione dei rifiuti), che sarà valutato da ARPA, nel quale saranno racchiuse tutte le procedure adottate dal Gestore per la caratterizzazione preliminare, il conferimento, l'accettazione, 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 e le procedure di certificazione dei rifiuti trattati ai fini dello smaltimento e/o recupero. Altresì, tale documento dovrà tener conto delle prescrizioni gestionali già inserite nel quadro prescrittivo del presente documento. Pertanto l'impianto dovrà essere gestito con le modalità in esso riportate.
- LI) Il Protocollo di gestione dei rifiuti potrà essere revisionato in relazione a mutate condizioni di operatività dell'impianto o a seguito di modifiche delle norme applicabili di cui sarà data comunicazione all'Autorità competente e al Dipartimento ARPA competente territorialmente.
- LII) Viene determinata in € **47.212,18** l'ammontare totale della fideiussione che la ditta deve prestare a favore dell'Autorità competente, relativa alle voci riportate nella seguente tabella; la fideiussione deve essere prestata ed accettata in conformità con quanto stabilito dalla d.g.r. n. 19461/04. La mancata presentazione della suddetta fideiussione entro il termine di 90 giorni dalla data di comunicazione del presente provvedimento, ovvero la difformità della stessa dall'allegato A alla d.g.r. n. 19461/04, comporta la revoca del provvedimento stesso come previsto dalla d.g.r. sopra citata.





Complesso IPPC: Venanzi Onofrio S.r.l. - Stabilimento di Nerviano

Operazione	Rifiuti	Quantità	Costi (Euro)
R13	P	210 mc	7.418,25
R13	NP	55 mc	971,41
D15	NP	47 mc	8.301,14
D15	P - Oli contaminati CI org. >2% - PCB o equivalenti > 25 p.p.m.	27 mc	30.203,28
D15	P	30 mc	10.597,5
R12 (miscelazione/separazione gravimetria emulsioni)	P	3.000 t/a	21.195,38
D13 (raggruppamento), R12/D14 (ricondizionamento preliminare)	P/NP	500 t/a	
AMMONTARE TOTALE			78.686,96
RIDUZIONE del 40% per CERTIFICAZIONE ISO 14001			47.212,18

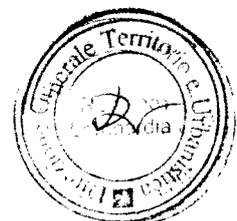
E.5.3 Prescrizioni generali

- LIII) Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.
- LIV) L'eventuale presenza all'interno del sito produttivo di qualsiasi oggetto contenente amianto non più utilizzato o che possa disperdere fibre di amianto nell'ambiente in concentrazioni superiori a quelle ammesse dall'art. 3 della legge 27 marzo 1992, n. 257, ne deve comportare la rimozione; l'allontanamento dall'area di lavoro dei suddetti materiali e tutte le operazioni di bonifica devono essere realizzate ai sensi della l. 257/92. I rifiuti contenenti amianto devono essere gestiti e trattati ai sensi del D.Lgs. 29 luglio 2004 n.248.

In particolare, in presenza di coperture in cemento-amianto (eternit) dovrà essere valutato il rischio di emissione di fibre aerodisperse e la Ditta dovrà prevedere, in ogni caso, interventi che comportino l'incapsulamento, la sovracopertura o la rimozione definitiva del materiale deteriorato. I materiali rimossi sono considerati rifiuto e pertanto devono essere conferiti in discarica autorizzata. Nel caso dell'incapsulamento o della sovracopertura, si rendono necessari controlli ambientali biennali ed interventi di normale manutenzione per conservare l'efficacia e l'integrità dei trattamenti effettuati. Delle operazioni di cui sopra, deve obbligatoriamente essere effettuata preventiva comunicazione agli Enti competenti ed all'A.R.P.A. Dipartimentale.

Nel caso in cui le coperture non necessitino di tali interventi, dovrà comunque essere garantita l'attivazione delle procedure operative di manutenzione ordinaria e straordinaria e di tutela da eventi di disturbo fisico delle lastre, nonché il monitoraggio dello stato di conservazione delle stesse attraverso l'applicazione dell'algoritmo previsto dalla DGR n.VII/1439 del 4/10/2000 (allegato 1).

- LV) Per il deposito di rifiuti infiammabili deve essere acquisito il certificato di prevenzione incendi (CPI) secondo quanto previsto dal Decreto del Ministero dell'Interno 4 maggio 1998; all'interno dell'impianto devono comunque risultare soddisfatti i requisiti minimi di prevenzione incendi (uscite di sicurezza, porte tagliafuoco, estintori, ecc.).
- LVI) Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero. E' vietato lo smaltimento in discarica degli imballaggi e dei contenitori recuperati, ad eccezione degli scarti



derivanti dalle operazioni di selezione, riciclo e recupero dei rifiuti di imballaggio. E' inoltre vietato immettere nel normale circuito dei rifiuti urbani imballaggi terziari di qualsiasi natura.

E.6 Ulteriori prescrizioni

- I) Ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i, il gestore è tenuto a comunicare all'Autorità competente e all'Autorità competente al controllo (ARPA) variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'articolo 2, comma 1, lettera m) del Decreto stesso.
- II) Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità competente, al Comune, alla Provincia e ad ARPA territorialmente competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
- III) Ai sensi del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., art.29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività dei commi 3 e 4, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.
- IV) Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità Competente e al Dipartimento ARPA competente per territorio eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente, nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
- V) Fermare, in caso di guasto, avaria o malfunzionamento dei sistemi di contenimento delle emissioni in aria o acqua l'attività di trattamento dei rifiuti ad essi collegati immediatamente dalla individuazione del guasto.
- VI) In fase di esercizio, le varianti progettuali finalizzate a modifiche operative e gestionali migliorative, che mantengano la potenzialità ed i principi del processo impiantistico approvato e non modifichino la quantità ed i tipi di rifiuti autorizzati, devono essere esaminate dalla Provincia che rilascia, in caso di esito favorevole dell'istruttoria, il nulla-osta alla loro realizzazione, informandone il Comune dove ha sede l'impianto e l'ARPA.

E.7 Monitoraggio e Controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano relativo descritto al paragrafo F.

Tale Piano verrà adottato dalla ditta a partire dalla data di adeguamento alle prescrizioni previste dall'AIA, comunicata secondo quanto previsto dall'articolo 29-decies, comma 1, del D.Lgs 152/2006. e s.m.i. ; sino a tale data il monitoraggio verrà eseguito conformemente alle prescrizioni già in essere nelle varie autorizzazioni di cui la ditta è titolare.

Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di avvenuto adeguamento, dovranno essere trasmesse all'Autorità Competente, ai comuni interessati e al dipartimento ARPA competente per territorio secondo le disposizioni che verranno emanate ed, eventualmente, anche attraverso sistemi informativi che verranno predisposti.

Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, gli esiti relativi e devono essere firmati da un tecnico abilitato.



L'autorità competente provvede a mettere tali dati a disposizione del pubblico tramite gli uffici individuati ai sensi dell'art. 29-decies, comma 1, del D.Lgs 152/2006 e s.m.i..

L'Autorità competente al controllo (ARPA) effettuerà due controlli ordinari nel corso del periodo di validità dell'Autorizzazione rilasciata, di cui il primo orientativamente entro sei mesi dalla comunicazione da parte della ditta di avvenuto adeguamento alle disposizioni AIA.

E.8 Prevenzione incidenti

Il gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento, reazione tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, sversamenti di materiali contaminanti in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti di trattamento rifiuti e di abbattimento), e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

E.9 Gestione delle emergenze

Il gestore deve provvedere a mantenere aggiornato il piano di emergenza, fissare gli adempimenti connessi in relazione agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e degli Enti interessati e mantenere una registrazione continua degli eventi anomali per i quali si attiva il piano di emergenza.

E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività

Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività.

La ditta dovrà provvedere al ripristino finale ed al recupero ambientale dell'area in caso di chiusura dell'attività autorizzata ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale.

Il ripristino finale ed il recupero ambientale dell'area ove insiste l'impianto, devono essere effettuati secondo quanto previsto dal progetto approvato in accordo con le previsioni contenute nello strumento urbanistico vigente. Le modalità esecutive del ripristino finale e del recupero ambientale dovranno essere attuate previo nulla osta dell'Autorità competente per il controllo (ARPA), fermi restando gli obblighi derivanti dalle vigenti normative in materia. All'Autorità competente per il controllo (ARPA) stessa è demandata la verifica dell'avvenuto ripristino ambientale da certificarsi al fine del successivo svincolo della garanzia fideiussoria. Gli esiti di tali controlli dovranno essere comunicati entro tre mesi dalla data di scadenza dell'autorizzazione onde poter consentire all'Autorità competente di mettere in atto tempestivamente le eventuali procedure per l'escussione della garanzia finanziaria.

Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e il sito stesso deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale.

Prima della fase di chiusura dell'impianto il titolare deve, non oltre i 6 mesi precedenti la cessazione definitiva dell'attività, presentare all'Autorità Competente, all'ARPA competente per territorio, ai Comuni interessati un piano di dismissione del sito che contenga le fasi e i tempi di attuazione.

Il piano dovrà:

- identificare ed illustrare i potenziali impatti associati all'attività di chiusura;
- programmare e tempificare le attività di chiusura dell'impianto comprendendo lo smantellamento delle parti impiantistiche, del recupero di materiali o sostanze stoccate ancora eventualmente presenti e delle parti infrastrutturali dell'insediamento;



Complesso IPPC: Venanzi Onofrio S.r.l. - Stabilimento di Nerviano

- identificare eventuali parti dell'impianto che rimarranno in situ dopo la chiusura/smantellamento motivandone la loro presenza e l'eventuale durata successiva, nonché le procedure da adottare per la gestione delle parti rimaste;
- verificare ed indicare la conformità alle norme vigenti attive all'atto di predisposizione del piano di dismissione/smantellamento dell'impianto;
- indicare gli interventi in caso si presentino condizioni di emergenza durante la fase di smantellamento.

Il ripristino finale ed il recupero ambientale dell'area ove insiste l'impianto devono essere effettuati secondo quanto previsto dal progetto approvato in accordo con le previsioni contenute nello strumento urbanistico vigente.

Il titolare della presente autorizzazione dovrà, ai suddetti fini, eseguire idonea investigazione delle matrici ambientali tesa a verificare il rispetto dei limiti previsti dalla normativa vigente in materia di siti inquinati e comunque di tutela dell'ambiente.

All'Autorità competente per il controllo (ARPA) è demandata la verifica dell'avvenuto ripristino ambientale da certificarsi al fine del successivo svincolo della garanzia finanziaria.

E.11 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche

Il gestore, nell'ambito dell'applicazione dei principi dell'approccio integrato e di prevenzione-precauzione, dovrà aver attuato, entro e non oltre il 30/06/2010, al fine di promuovere un miglioramento ambientale qualitativo e quantitativo, quelle BAT "NON APPLICATE" o "PARZIALMENTE APPLICATE" o "IN PREVISIONE" individuate al paragrafo D1 e che vengono prescritte in quanto coerenti, necessarie ed economicamente sostenibili per la tipologia di impianto presente.

BAT PRESCRITTA	NOTE
Sistema chiuso di estrazione e invio ad impianto di abbattimento	L'azienda ha installato un sistema di abbattimento a carboni attivi il quale dovrà essere provvisto di tutti i requisiti tecnici di cui alla DGR n. 7/13943 del 01.08.2003

Inoltre, il Gestore dovrà rispettare le seguenti scadenze realizzando, a partire dalla data di rilascio della presente autorizzazione, quanto riportato nella tabella seguente:

INTERVENTO	TEMPISTICHE
Nella zona A/B l'altezza del muro di recinzione perimetrale dovrà essere adeguata alle indicazioni tecniche previste dal DM 392/96. Al riguardo la Ditta dovrà provvedere all'adeguamento in questione e alla presentazione di una relazione di rispondenza a tutti i requisiti tecnici di cui al D.M. 392/96	Entro 3 mesi dalla notifica dell'AIA (*)
Sistema di abbattimento emissioni in atmosfera - tale sistema deve essere conforme alle misure di sicurezza previste dalla normativa vigente in materia e dalla DGR n. VII/13943 del 01.08.2003. La Ditta dovrà pertanto presentare relazione tecnica dettagliata delle caratteristiche tecniche dell'impianto di abbattimento a carboni attivi e dei sistemi di controllo adottati a presidio dell'impianto, in accordo con i dettami tecnici previsti dalla citata normativa	Entro 3 mesi dalla notifica dell'AIA
Nella zona A/B risulta presente una vasca metallica (non identificata in planimetria generale) dotata di griglia superficiale, in grado di filtrare i rifiuti costituiti da oli usati ed emulsioni oleose prima di essere stoccati nei serbatoi, allo scopo di trattenere eventuali residui solidi. Tale postazione risulta priva di sistemi di contenimento e pertanto la ditta dovrà presentare relativo progetto di abbattimento delle emissioni	Entro 3 mesi dalla notifica dell'AIA





Complesso IPPC: Venanzi Onofrio S.r.l. - Stabilimento di Nerviano

Canaline di raccolta sversamenti - tali canaline devono affluire ad un sistema di raccolta dimensionato in modo tale da contenere eventuali sversamenti accidentali ed i reflui derivanti dal potenziale rischio incendio. Pertanto, la ditta dovrà presentare un progetto di adeguamento della rete di fognatura, preventivamente alla realizzazione, rispondente alle indicazioni tecniche del R.R. n. 4 del 24.03.06 e del D.M. 392/96	Entro 3 mesi dalla notifica dell'AIA (*)
---	--

(*): i termini indicati per la realizzazione di tali interventi si intendono perentori.

F. PIANO DI MONITORAGGIO

F.1 Finalità del monitoraggio

La tabella seguente specifica le finalità del monitoraggio e dei controlli attualmente effettuati e di quelli proposti per il futuro.

Obiettivi del monitoraggio e dei controlli	Monitoraggi e controlli	
	Attuali	Proposte
Valutazione di conformità all'AIA		X
Aria	X	X
Acqua	X	X
Suolo		
Rifiuti	X	X
Rumore	X	X
Gestione codificata dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento	X	X
Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EMAS, ISO)	X	X
Raccolta di dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es. INES) alle autorità competenti	X	X
Raccolta di dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti per gli impianti di trattamento e smaltimento	X	X
Gestione emergenze (RIR)		
Altro		

Tab. F1 - Finalità del monitoraggio

F.2 Chi effettua il self-monitoring

La tabella rileva, nell'ambito dell'auto-controllo proposto, chi effettua il monitoraggio.

Gestore dell'impianto (controllo interno)	Referente IPPC (Francesco Venanzi)
Società terza contraente (controllo interno appaltato)	Società esterne, che effettuano, in base alle scadenze autorizzative, i campionamenti e le analisi previste.

Tab. F2 - Autocontrollo



F.3 PARAMETRI DA MONITORARE

F.3.1 Rifiuti

Controllo dei rifiuti in ingresso

La tabella F3 indica i controlli che l'azienda deve svolgere sul rifiuto in ingresso nell'ambito del self-monitoring.

CER	Caratteristiche di pericolosità ¹	Quantità annua totale (t/anno)	Quantità specifica (t/t di rifiuti trattati)	Frequenza prelievo campioni rappresentativi	Parametri analizzati	Modalità di registrazione dei controlli	Anno di riferimento
X	X	X	X	Verifiche con periodicità previste dal DM 392/96 per oli e semestrale o ad ogni variazione della partita in ingresso per tutte le altre tipologie	X	Registro, sistema informatico	X

Tab. F3 - Controllo rifiuti in ingresso

1 Così come definite all'Allegato III della Direttiva 91/689/CEE e all'allegato D alla parte quarta del D.Lgs152/06

Controllo dei rifiuti in uscita

La tabella F4 riporta il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in uscita dal complesso.

Codice CER	Caratteristiche di pericolosità e frasi di rischio	Quantità annua prodotta (t)	Quantità specifica (t di rifiuto prodotto / t di rifiuto trattato)*	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
Nuovi Codici Specchio	X	X		Verifica analitica della non pericolosità	Una volta	Cartaceo da tenere a disposizione degli enti di controllo	X
Tutti	X	X	Verifica conformità alle specifiche dell'impianto di ricevimento (sia smaltimento che recupero) Classe di pericolosità	Ad ogni smaltimento	Informatico/ cartaceo da tenere a disposizione degli enti di controllo	X	X

*riferita al quantitativo in t di rifiuto per tonnellata di rifiuti trattati nell'anno di monitoraggio

Tab. F4 - Controllo rifiuti in uscita

F.3.2 Risorsa idrica

La tabella F4 individua il monitoraggio dei consumi idrici che si intende realizzare per l'ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa idrica.



Complesso IPPC: Venanzi Onofrio S.r.l. - Stabilimento di Nerviano

Tipologia	Anno di riferimento	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Consumo annuo totale (m ³ /anno)	Consumo annuo specifico (m ³ /tonnellata di rifiuto trattato)	Consumo annuo per fasi di processo (m ³ /anno)	% ricircolo	Modalità di registrazione
Acque industriali	X	Regime	annuale	X				Sistema informatico
Acque civili	X	Regime	annuale	X				Sistema informatico

Tab. F5 - Risorsa idrica

F.3.3 Risorsa energetica

Le tabelle F5 ed F6 riassumono gli interventi di monitoraggio previsti ai fini della ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa energetica:

Tipologia risorsa energetica	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (KWh/anno)	Consumo annuo specifico (KWh/t di rifiuto trattato)	Consumo annuo per fasi di processo (KWh/anno)	Modalità di registrazione
GPL	X	Intero impianto	annuale	X			Sistema informatico
Energia elettrica	X		annuale	X			Sistema informatico

Tab. F6 - Combustibili

Risorsa energetica	Consumo termico (KWh/t di rifiuto trattato)	Consumo elettrico (KWh/t di rifiuto trattato)	Consumo totale (KWh/t di rifiuto trattato)
		X	X

Tab. F7 - Consumo energetico specifico

F.3.4 Aria

La seguente tabella individua per ciascun punto di emissione, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

Parametro	E1 - E2	Modalità di controllo	Metodi
COV espresso come C	X	Discontinuo, annuale	UNI En 12619

Tab. F8- Inquinanti monitorati



F.3.5 Acqua

Nella tabella che segue si riportano i parametri da monitorare allo scarico S1 ed il metodo IRSA da utilizzare. **La frequenza di controllo è semestrale:**

Parametri	S1	Metodi IRSA
PH	X	2060
Colore	X	2020
Materiali grossolani	X	
Solidi sospesi totali	X	2090
BOD ₅	X	5120
COD	X	5130
Cadmio (Cd) e composti	X	3120
Cromo (Cr) e composti	X	3150
Ferro	X	3160
Zinco (Zn) e composti	X	3320
Cloro attivo libero	X	4080
Solfati	X	4140
Cloruri	X	4090
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X	4030
Idrocarburi totali	X	5160

Tab. F9- Inquinanti monitorati

F.3.6 Rumore

Le campagne di rilievi acustici prescritte al paragrafo E.3.3 dovranno rispettare le seguenti indicazioni:

- gli effetti dell'inquinamento acustico vanno principalmente verificati presso i recettori esterni nei punti concordati con ARPA;
- la localizzazione dei punti presso cui eseguire le indagini fonometriche dovrà essere scelta in base alla presenza o meno di potenziali ricettori alle emissioni acustiche generate dall'impianto in esame.
- in presenza di potenziali ricettori le valutazioni saranno effettuate presso di essi, viceversa, in assenza degli stessi, le valutazioni saranno eseguite al perimetro aziendale.

La Tabella F9 riporta le informazioni che la Ditta fornirà in riferimento alle indagini fonometriche prescritte:

Codice univoco identificativo del punto di monitoraggio	Descrizione e localizzazione del punto (al perimetro/in corrispondenza di recettore specifico: descrizione e riferimenti univoci di localizzazione)	Categoria di limite da verificare	Classe acustica di appartenenza del recettore	Modalità della misura (durata e tecnica di campionamento)	Campagna (Indicazione delle date e del periodo relativi a ciascuna campagna prevista)
X	X	X	X	X	X

Tab. F10- Verifica d'impatto acustico



F.3.7 Radiazioni

Nella tabella successiva si riportano i controlli radiometrici su materie prime o rifiuti trattati che la Ditta effettua:

Materiale controllato	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE)	Rilevatore portatile	Ogni conferimento	Registro

Tab. F11 – Controllo radiometrico

F.4 GESTIONE DELL'IMPIANTO

F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici

Le seguenti tabelle specificano i sistemi di controllo previsti sui punti critici, riportando i relativi controlli (sia sui parametri operativi che su eventuali perdite) e gli interventi manutentivi.

Impianto/parte di esso/fase di processo (Inteso come attività di recupero)	Parametri				Perdite	Modalità di registrazione dei controlli
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità di controllo	Inquinante	
Abbattitore (E1)	T carboni Pressione differenziale	Settimanale	Regime	Strumentale	COV	Libro macchina
Serbatoi stoccaggio oli	Integrità	Mensile	Regime	Visiva	Oli/emulsioni	Registro
Centrale termica	Parametri standard da controllo fumi	Annuale	Regime	Strumentale	Fumi di scarico	Libretto di caldaia
Disoleatore	Manutenzione ordinaria	Mensile	Regime	Visiva	Sabbia, fanghi e oli/emulsioni	Registro

Tab. F12 – Controlli sui punti critici

Impianto/parte di esso/fase di processo	Tipo di intervento	Frequenza
Abbattitore (E1)	Sostituzione carboni attivi	Ogni 40 – 50 kg inquinante filtrato o annuale
Abbattitore (E1)	Sostituzione filtro quadro elettrico	Quando la pulizia e lo stato di conservazione sono compromessi
Disoleatore	Verifica quantitativi sabbia, fanghi e oli accumulati e loro smaltimento	Semestrale

Tab. F13– Interventi di manutenzione dei punti critici individuati



Complesso IPPC: Venanzi Onofrio S.r.l. - Stabilimento di Nerviano

F.4.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)

Si riportano la frequenza e la metodologia delle prove programmate delle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

Aree stoccaggio			
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Platee di contenimento	Prove di tenuta	triennale	Registro
Bacini di contenimento	Verifica integrità	annuale	Registro
Serbatoi	Prove di tenuta e verifica d'integrità strutturale	secondo quanto indicato dal Regolamento Comunale d'Igiene	Registro
Fusti	Verifica integrità	mensile	Registro in caso di anomalie

Tab. F14- Tabella aree di stoccaggio

ALLEGATI

Riferimenti planimetrici

CONTENUTO PLANIMETRIA	SIGLA E REVISIONE	DATA PLANIMETRIA
Planimetria generale stato di progetto	Tav. 1 / cod. VENA-01-191011/ rev04 / 19-10-11	APRILE 2007

REGIONE LOMBARDIA
 D. G. Territorio e Urbanistica
 U.O. Programmazione Integrata
 e Valorizzazione dei Rifiuti
 La presente copia, composta di 34 fogli
 per n. 66... facciate totale, è conforme
 all'originale emesso da questa Unità Organizzativa
 Milano, li 1.6 APR. 2012.....
 dell'ordine del
 DIRIGENTE DELL'UNITÀ ORGANIZZATIVA
 il funzionario delegato

