



AUTORIZZAZIONE DIRIGENZIALE

Repertorio Generale: 5806/2022 del 05/08/2022
Protocollo: 124223/2022
Titolario/Anno/Fascicolo: 9.9/2009/54
Struttura Organizzativa: SETTORE RIFIUTI E BONIFICHE
Dirigente: QUITADAMO RAFFAELLA
Oggetto: VENANZIEFFE S.R.L. CON SEDE LEGALE ED INSTALLAZIONE IPPC IN PARABIAGO (MI) - VIA LOMBARDIA N. 62/64. RIESAME PARZIALE DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE R.G. N. 3235/2018 DEL 9.05.2018, MODIFICATA CON PROVVEDIMENTO R.G. N. 6659/2020 DEL 6.10.2020. AGGIORNAMENTO PER ADEGUAMENTO ALLE BATCS-WT/ MTD.

DOCUMENTI CON IMPRONTE:

Testo dell'Atto *Rg_5806_2022.pdf.p7m*

b2d7e2654e231caec40d0b5a161ab17e298e1903e355bb15890032fa5e0a8828

Allegato 1 *VENANZIEFFEQuadroD.pdf.p7m*

b3f3944064211d0302c1f32bdef87ea0ca384f4c38ec13c69167e944090b41e6



**Città
metropolitana
di Milano**

Area Ambiente e Tutela del Territorio
Settore Rifiuti e bonifiche

Autorizzazione Dirigenziale

Raccolta Generale n° 5806 del 05/08/2022

Fasc. n 9.9/2009/54

Oggetto: Venanzieffe S.r.l. con sede legale ed installazione IPPC in Parabiago (MI) - Via Lombardia n. 62/64. Riesame parziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n. 3235/2018 del 9.05.2018, modificata con provvedimento R.G. n. 6659/2020 del 6.10.2020. Aggiornamento per adeguamento alle BATCs-WT/ MTD.

IL DIRETTORE DEL SETTORE RIFIUTI E BONIFICHE

PREMESSO che in data 04/08/2022 prot. n. 123845, ha avuto avvio il procedimento con contestuale apertura lavori della Conferenza di servizi da tenersi in modalità asincrona, relativo al riesame dell'A.I.A. per adeguamento alle BATCs/WT di cui alla DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, a seguito di istanza depositata da parte dell'azienda Venanzieffe S.r.l. in data 29/12/2021 prot. n. 203164, perfezionata con nota prot. n. 77821 del 10/05/2022;

VISTA la normativa di settore che attribuisce alla Città metropolitana la competenza autorizzativa in materia di rifiuti;

RAMMENTATO che il comma 6 dell'art. 29.octies del d.lgs. 152/2006 stabilisce che entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella GUUE della Decisione in merito alle conclusioni sulle MTD/BAT riferite all'attività principale di un'installazione, l'Autorità Competente (AC) verifica che tutte le condizioni dell'A.I.A. dell'installazione interessata siano riesaminate, e se necessario, aggiornate, per assicurarne la conformità all'applicazione dei valori limite di emissione;

RICHIAMATO lo strumento di semplificazione amministrativa rappresentato dal ricorso alla Conferenza semplificata e asincrona (art. 14 bis della l. 241/1990) in luogo di quella simultanea e sincrona (art. 14-ter della l. 241/1990) anche per le Autorizzazioni Integrate Ambientali ai sensi dell'art. 29.querter, comma 5 del d.lgs. 152/2006, in quanto tale modalità è legittimata dalle misure di semplificazione adottate dalla legge n. 120 dell'11/09/2020 recante conversione in legge con modificazioni del d.l. del 16/07/2020 n. 76 "Misure urgenti per la semplificazione e innovazione digitali" decreto semplificazione;

TENUTO CONTO che con nota del 28/06/2022 prot. T1.2022.00480336, pervenuta il 29/06/2022 prot. n. 103842, Regione Lombardia ha trasmesso a tutte le Province Lombarde ed a Città Metropolitana nota recante "Indicazioni sui procedimenti di riesame delle Autorizzazioni Integrate ambientali (A.I.A.) per l'applicazione della Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147/UE sulle BAT per il trattamento dei rifiuti in esito al tavolo di coordinamento del 17.5.2022";

FATTO PRESENTE che con la suddetta nota Regione Lombardia richiama l'esperienza del Ministero dell'Ambiente esposta nel corso di un Tavolo Ministeriale di coordinamento, ed in particolare:

- la possibilità di emanare provvedimenti AIA Stralcio, finalizzati all'aggiornamento parziale dell'allegato tecnico circostanziato al Quadro D, effettuata la verifica dell'applicazione delle BATCs-WT/MTD, nelle more della conclusione del riesame complessivo, per garantire il rispetto delle BAT e contestualmente dei BAT-AELs associati alle migliori tecniche disponibili, e quindi assicurare un maggior livello di tutela ambientale, fermo restando l'obbligo di demandare a successivi atti procedurali il riesame complessivo con valenza di rinnovo dell'intera installazione;

ATTESO che con la medesima Nota Regione Lombardia evidenzia che "tale modalità ha l'obiettivo di rispettare il termine del 17 agosto 2022 e dare priorità all'applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili per la riduzione degli

impatti emissivi delle installazioni, prevedendo o aggiornando - se del caso - le relative prescrizioni; in tale ottica, gli esiti dell'istruttoria inerente il recepimento delle nuove disposizioni nazionali in materia di End of Waste (art. 184-ter dlgs 152/2006) potranno essere recepiti nel successivo procedimento di riesame da avviarsi su iniziativa dell'AC non appena possibile ai sensi dell'art. 29-octies, comma 4 del D.Lgs. 152/06 s.m.i.";

PRESO ATTO degli elementi di fatto e di diritto, nonché dell'allegato recante il Quadro D, prot. n. 123719 del 4/08/2022 unito alla presente e di seguito richiamato;

RILEVATO che dagli esiti dell'istruttoria, verificata l'applicazione delle BATCs-WT, è possibile procedere al rilascio del presente atto recante l'approvazione del Quadro D dell'Allegato Tecnico relativo all'applicazione delle BAT di cui alla DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio;

RICHIAMATE le autorizzazioni sostituite dell'AIA ed in particolare l'autorizzazione alla gestione rifiuti ex art. 208 del d.lgs. 152/2006;

CONSIDERATO che il presente provvedimento viene assunto per le motivazioni di seguito riportate:

- in data 29/12/2021 prot. n. 203164, perfezionata con nota prot. n. 77821 del 10/05/2022, la società Venanzieffe S.r.l. ha depositato istanza di riesame con valenza di rinnovo e contestuale adeguamento alle BATCs-WT di cui alla DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018;
- in data 4/08/2022 prot. n. 123845, Città metropolitana ha dato avvio al procedimento con contestuale apertura lavori della Conferenza di servizi da tenersi in modalità asincrona, e sono state formulate le richieste di espressione parere agli Enti ed agli Organi tecnici partecipanti al procedimento;
- in data 3/08/2022 prot. n. 122779 la Società ha trasmesso documentazione necessaria per il rilascio del presente atto;
- l'Impresa ha provveduto al versamento degli oneri istruttori dovuti pari a 3.369,00= euro (ricevuta del versamento pervenuta unitamente all'istanza di riesame del 29/12/2021, prot. n. 203164);

VERIFICATA la regolarità tecnica del presente atto;

RICHIAMATI gli atti di programmazione finanziaria dell'Ente (DUP e Bilancio di previsione), di gestione (PEG), il Piano triennale di prevenzione della corruzione e della trasparenza (PTPCT), ed il codice di comportamento dell'Ente;

VISTO l'art. 107 del Testo Unico Enti Locali (Tuel) approvato con D.Lgs. 267/2000 e s.m.i.;

VISTO lo Statuto della Città metropolitana di Milano;

VISTO il regolamento sull'ordinamento degli uffici e servizi ed il regolamento di contabilità dell'Ente;

AUTORIZZA

per le ragioni ed alle condizioni sopra indicate, ai sensi dell'art. 29-quater, del Titolo III-bis, del d.lgs. 152/06 e ss.mm.ii., nelle more del complessivo riesame di tutte le condizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n. 3235/2018 del 9.05.2018, modificata con provvedimento R.G. n. 6659/2020 del 6.10.2020, rilasciata all'Impresa Venanzieffe S.r.l. con sede legale ed installazione IPPC in Parabiago (MI) - Via Lombardia n. 62/64, l'aggiornamento dell'Allegato tecnico all'Autorizzazione richiamata, parte integrante del presente provvedimento, denominato "Allegato QUADRO D", relativo al quadro complessivo delle migliori tecniche disponibili applicate presso l'installazione alla luce della Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio;

Alle seguenti prescrizioni e condizioni:

- l'azienda deve provvedere a realizzare e mantenere in essere gli interventi di adeguamento alle BAT Conclusions dichiarate applicate e relative tempistiche di attuazione congrue con gli indirizzi comunitari e regionali;
- l'azienda deve provvedere al rispetto dei valori limite delle emissioni conformi ai BAT-AELs riportati nelle pertinenti BAT, nonché le eventuali ulteriori condizioni autorizzative ritenute necessarie a disciplinare l'esercizio degli impianti;
- nelle more della conclusione del riesame la Società deve mantenere in essere l'estensione della garanzia finanziaria pretestata, determinata in € 386.802,36=. (fatte salve eventuali rideterminazioni della stessa, approvate dall'autorità competente, intervenute in seguito all'acquisizione di certificazioni ambientali), in conformità con quanto stabilito dal presente provvedimento e dalla d.g.r. n. 7/19461 del 19.11.2004 e dovrà avere durata pari alla durata dell'autorizzazione maggiorata di un anno;
- rammentato che si provvederà a demandare a successivi atti procedimentali il riesame complessivo con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione, disposto sull'installazione nel suo complesso in conformità a

quanto previsto dalle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale dell'installazione ed acquisite le determinazioni degli Enti ed agli Organi tecnici coinvolti nel procedimento;

FA SALVE

le autorizzazioni e le prescrizioni stabilite da altre normative il cui rilascio compete ad altri Enti ed Organismi, nonché le disposizioni e le direttive vigenti per quanto non previsto dal presente atto con particolare riguardo agli aspetti di carattere edilizio, igienico - sanitario, di prevenzione e di sicurezza contro incendi, scoppi, esplosioni e propagazione dell'elemento nocivo e di sicurezza e tutela dei lavoratori nell'ambito dei luoghi di lavoro;

INFORMA

- che sono fatte salve, per quanto non modificato e non in contrasto con il presente provvedimento, tutte le disposizioni, condizioni e prescrizioni di cui all'Autorizzazione Integrata Ambientale provvedimento R.G. n. 3235/2018 del 9.05.2018, modificato con provvedimento R.G. n. 6659/2020 del 6.10.2020, nonché quanto previsto dagli art. 29.nonies comma 2, e 29.decies, commi 2 e 9 del d.lgs. 152/2006;
- che l'efficacia del presente provvedimento decorre dalla data di notifica (o altra forma di comunicazione che attesti comunque il ricevimento dell'atto);
- che copia del presente atto deve essere tenuto presso l'impianto ed esibito agli organi di controllo;
- che per il presente provvedimento è stata compilata la chek-list di cui al regolamento sul sistema dei controlli interni, ed inoltre il presente atto:
 - è classificato a rischio alto dall'art. 5 del PTPCT;
 - rispetta gli obblighi e gli adempimenti in materia di protezione dei dati personali;
 - rispetta il termine di conclusione del procedimento;
- che il presente provvedimento:
 - viene trasmesso per la pubblicazione all'Albo Pretorio per gli adempimenti di competenza;
 - messo a disposizione, senza scadenza temporale, sulla piattaforma on line "Inlinea" di questa Città Metropolitana;
- viene trasmesso mediante Posta Elettronica Certificata (PEC) a:
 - Venanzieffe S.r.l. (venanzieffe@secmail.it);
 - Comune di Parabiago (comune@cert.comune.parabiago.mi.it);
 - A.R.P.A. Lombardia - Dipartimento di Milano (dipartimentomilano.arpa@pec.regione.lombardia.it);
 - A.T.S. Milano Dipartimento di Prevenzione Medico (dipartimentoprevenzione@pec.ats-milano.it);
 - A.T.O. Ufficio d'Ambito della Città Metropolitana (atocittametropolitanadimilano@legalmail.it).

IL DIRETTORE
SETTORE RIFIUTI E BONIFICHE
(Vice Direzione d'Area)
Raffaella Quitadamo

Documento informatico firmato digitalmente ai sensi del T.U. 445/2000 e del d.lgs. 82/2005 e rispettive norme collegate.

Imposta di bollo assolta - ai sensi del DPR 642/72 All. A art 4.1 - con l'acquisto delle marche da bollo elencate di seguito da parte dell'istante che, dopo averle annullate, si farà carico della loro conservazione.

€ 16,00: 01200830894167

€ 1,00: 01200830880080

Responsabile del procedimento: Dott.ssa Raffaella Quitadamo

Responsabile dell'istruttoria: Dott.ssa Antonella Perosa

ALLEGATO TECNICO
RIESAME AIA

Identificazione dell'installazione IPPC	
Ragione sociale	VENANZIEFFE S.R.L.
Sede Legale	Viale Lombardia 62/64 – Villastanza di Parabiago
Sede Operativa	Viale Lombardia 62/64 – Villastanza di Parabiago
Tipo di impianto	Esistente ai sensi del D.Lgs. 152/06
Varianti richieste	Aggiornamento dello stato di applicazione delle BAT con riferimento alla Decisione d'esecuzione (UE) 2018/1147
Codice e attività IPPC	5.1 – Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una delle seguenti attività: c. dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2; d. ricondizionamento prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2 5.5 – Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti.
Fascicolo	9.9/2009/54

D. QUADRO INTEGRATO

D.1 Applicazione delle MTD

Con riferimento alla Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018 sono state stabilite le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT Conclusions) per il trattamento dei rifiuti ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio.

Tale decisione supera le "Reference Document on Best Available Techniques for the Waste Treatments Industries - Final Draft" (BREF) dell'Agosto 2006.

n.	MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Prestazione ambientale complessiva (1.1)			
1	<p>Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:</p> <ol style="list-style-type: none"> I. impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado; II. definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione; III. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti; IV. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti: <ol style="list-style-type: none"> a) struttura e responsabilità, b) assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza, c) comunicazione, d) coinvolgimento del personale, e) documentazione, f) controllo efficace dei processi, g) programmi di manutenzione, h) preparazione e risposta alle emergenze, i) rispetto della legislazione ambientale, V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a: <ol style="list-style-type: none"> a) monitoraggio e misurazione (cfr. anche la relazione di riferimento del JRC sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED – <i>Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations</i>, ROM), b) azione correttiva e preventiva, c) tenuta di registri, d) verifica indipendente (ove praticabile) interna o esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente, VI. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace; VII. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite; VIII. attenzione agli impatti dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita; 	APPLICATA	<p>Venanzieffe è dotato di un sistema di gestione qualità, ambiente e sicurezza, e risulta in possesso dei seguenti certificati:</p> <ul style="list-style-type: none"> – UNI EN ISO 9001, certificato n. CERT-09792-2001-AQ-MIL-SINCERT rilasciato da DNV con scadenza 14/12/2024; – UNI EN ISO 14001, certificato n. CERT-315-2001-AE-MIL-SINCERT rilasciato da DNV con scadenza 19/12/2025; – EMAS, n. registrazione I-000368 rilasciato da Comitato Ecolabel, con scadenza 19/07/2025. <ol style="list-style-type: none"> I. Sono condotte riunioni e meeting periodicamente con lo scopo di definire gli obiettivi condivisi per il miglioramento impiantistico e societario; II. Tra gli obiettivi di miglioramento e implementazione della politica ambientale societaria sono presenti anche gli aspetti ambientali dell'impianto; III. Sono definiti periodicamente obiettivi e traguardi da raggiungere sulla base di specifici investimenti; IV. Presenza di organigramma ben definito, definizione chiara delle figure e delle responsabilità (punto a), percorso formativo per ogni operatore, aggiornamenti periodici programmati e riunioni periodiche (punti b -d), sono presenti specifiche procedure in cui sono definite le modalità di comunicazione delle informazioni sia all'interno dell'impianto sia verso fornitori e clienti (punti c-e), presenza di procedure di controllo e manutenzione (punti f-g), presenza di piano di emergenza e procedure da attuare in caso di inconvenienti e/o situazioni emergenziali (punto h). Il rispetto della legislazione ambientale viene mantenuto sia garantendo il rispetto del quadro prescrittivo dell'autorizzazione che del piano di monitoraggio (punto i) oltre che ad una costante verifica della più recente normativa di settore. V. Così come indicato all'interno del piano di monitoraggio e controllo sono

	<p>IX. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;</p> <p>X. gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);</p> <p>XI. inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3);</p> <p>XII. piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5);</p> <p>XIII. piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5);</p> <p>XIV. piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12);</p> <p>XV. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).</p>		<p>costantemente monitorati gli impatti sulle matrici ambientali (punto a), qualora dovessero presentarsi dei superamenti la società provvede a ricercare le cause e ad effettuare eventuali azioni correttive (punto b), presenza di registri cartacei e/o informatizzati dove vengono indicati monitoraggi e manutenzioni (punto c), verifica periodica delle prescrizioni sia internamente sia mediante il supporto di consulenti terzi.</p> <p>VI. Al fine di mantenere le certificazioni attive vengono periodicamente rivisti ed implementati gli obiettivi impiantistici ed ambientali.</p> <p>VII. È previsto un continuo sviluppo della ricerca di tecnologie ai fini del miglioramento delle prestazioni ambientali.</p> <p>VIII. Vengono tenute in considerazione le soluzioni impiantistiche migliori sul mercato dal punto di vista impiantistico, ambientale ed economico così come previsto dalle stesse BAT.</p> <p>IX. Esecuzione periodica di analisi comparative settoriali.</p> <p>X. Si veda la BAT n. 2 ed il protocollo di gestione rifiuti.</p> <p>XI. Si veda BAT n. 3.</p> <p>XII. La tipologia impiantistica consente di ridurre al minimo i residui (es. fondi dei serbatoi) generati dal trattamento dei rifiuti in ingresso. Viene assicurata una corretta gestione dei residui stessi presso impianti terzi autorizzati al loro recupero/smaltimento.</p> <p>XIII. Viene compilato il Piano di monitoraggio ambientale, contenente le scadenze amministrative e le manutenzioni periodiche da effettuare sulle apparecchiature critiche dal punto di vista ambientale. Sono note le sezioni critiche dell'impianto. Sono attive le misure emergenziali in caso di incidente.</p> <p>XIV. Si veda BAT n. 12.</p> <p>XV. Si veda BAT n. 17.</p>
2	<p>Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche utilizzate di seguito:</p> <p>a. Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti</p> <p>b. Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti</p> <p>c. Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti</p> <p>d. Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita</p> <p>e. Garantire la segregazione dei rifiuti</p> <p>f. Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura</p> <p>g. Cernita dei rifiuti solidi in ingresso</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>L'impresa opera nel settore del recupero dal 1960. È specializzata nella raccolta di oli usati, emulsioni oleose e accumulatori usati. È autorizzata alla raccolta, trasporto e stoccaggio di rifiuti speciali pericolosi e non.</p> <p>Punti a), b), c).</p> <p>I controlli per l'accettazione e la conseguente gestione dei rifiuti sono applicati a livello aziendale attraverso istruzioni operative: I02 "Raccolta, trasporto, scarico e immagazzinamento di rifiuti", I01 "Istruzioni per il prelievo di campioni", P03 "Raccolta e smaltimento rifiuti".</p> <p>È presente uno schema delle attività svolte in azienda nell'analisi ambientale iniziale e nella dichiarazione ambientale, con evidenza degli impatti ambientali significativi generati.</p>

			<p>Vengono calcolati gli indicatori ambientali e sono riassunti nella dichiarazione ambientale.</p> <p>Pundo d) Le procedure di miscelazione vengono garantite in quanto eseguite seguendo le tabelle di miscelazione approvate. La miscelazione è effettuata al fine di costituire partite omogenee di oli da inviare al recupero, di emulsioni oleose da inviare a recupero o smaltimento oppure di altri rifiuti da inviare recupero/smaltimento.</p> <p>Punti e), f), g) Le modalità di stoccaggio, gestione dello stoccaggio e delle operazioni di trattamento compresa la cernita sono dettagliate all'interno del Protocollo di gestione rifiuti. La gestione dei rifiuti in ingresso e in uscita avviene tramite software. L'analisi del rifiuto in uscita è diversificata a seconda della tipologia del rifiuto stesso. La responsabilità ed il coordinamento sono a carico del Responsabile Tecnico (RT) e/o di operatori formati che selezionano i rifiuti in ingresso in relazione alle loro caratteristiche ed allo stato di funzionamento delle diverse sezioni dell'impianto. Al produttore del rifiuto vengono chieste tutte le informazioni necessarie per il trattamento dello stesso.</p>
3	<p>Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le seguenti caratteristiche:</p> <p>I. Informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui:</p> <p>a) flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni;</p> <p>b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/ degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni;</p> <p>II. informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:</p> <p>a) valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità;</p> <p>b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze prioritarie/microinquinanti) e loro variabilità;</p> <p>c) dati sulle bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellnes, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)] (cfr. BAT 52);</p> <p>III. informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:</p> <p>a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura;</p> <p>b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali PCB) e loro variabilità;</p> <p>c) infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>I. L'impresa è in possesso di un sistema di gestione ambientale regolarmente certificato.</p> <p>a) Sono note le tipologie di rifiuti in ingresso in quanto la Società richiede formulario di identificazione e/o risultanze analitiche e/o autocertificazione del produttore di caratterizzazione del rifiuto. Il personale verifica che tutta la documentazione di accompagnamento sia completa al fine di identificare con precisione le caratteristiche dei rifiuti. Il rifiuto può essere continuamente rintracciato. Risulta quindi chiaramente identificabile la tipologia di trattamento da effettuare.</p> <p>b) Sono identificati i flussi di trattamento così come indicati all'interno dell'Allegato Tecnico. Gli aspetti riguardanti il monitoraggio dei parametri da ricercare all'interno degli scarichi idrici e delle emissioni in atmosfera sono dettagliati all'interno del Piano di monitoraggio.</p> <p>II. Per quanto riguarda le emissioni in acqua, dall'installazione si originano differenti tipologie di scarichi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - acque meteoriche da pluviali; - acque meteoriche da piazzali; - acque civili dal capannone, dagli uffici e dall'abitazione del custode; - acque di lavaggio automezzi e presidio zone critiche; - acque dai bacini di contenimento dei serbatoi (raccolta e rilancio). <p>Tutte le reti sono tra loro indipendenti ed ispezionabili.</p> <p>I sistemi di abbattimento a presidio delle emissioni sono: vasche di decantazione,</p>

	<p>superiori, reattività;</p> <p>d) presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (es. ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri).</p>		<p>disoleazione e impianto chimico-fisico.</p> <p>a), b), c)</p> <p>La ditta effettua il monitoraggio, per ciascuno scarico in relazione ai parametri ed alle frequenze indicate nel Piano di monitoraggio.</p> <p>III.</p> <p>a), b), c), d)</p> <p>Sulla base di quanto già imposto dal Piano di monitoraggio e controllo allegato all'AIA, vengono monitorate le emissioni in atmosfera E1 (derivanti dai serbatoi di stoccaggio e trattamento oli/emulsioni, dai punti di aspirazione/cappe poste direttamente sull'uscita della centrifuga, dalle operazioni di triturazione e pressatura) ed E5 (derivanti dal serbatoio di stoccaggio oli vegetali e aspirazione fusti). Si precisa che le emissioni sono presidiate da diversi sistemi di abbattimento quali combustore termico rigenerativo, depuratore monoblocco a setti filtranti, filtro a carboni attivi (in caso di fermata del combustore) e demister.</p>
4	<p>Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito:</p> <p>a) Ubicazione ottimale del deposito</p> <p>b) Adeguatezza della capacità del deposito</p> <p>c) Funzionamento sicuro del deposito</p> <p>d) Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>a) L'impianto viene gestito nel rispetto dell'autorizzazione e delle indicazioni e prescrizioni contenute nel provvedimento ad oggi in atto. Il PGT del comune di Parabiago indica l'area come "tessuto per attività produttiva".</p> <p>L'installazione risulta suddivisa in aree funzionali:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Attività di miscelazione (ZONA A/B, F2, G, H1, H2, O, P1, P2, Q/Q1) - Attività di raggruppamento (ZONA E1, E2, F1, F2, G, H1, H2, M, O, P1, P2, Q/Q1, V1, V2) <p>Tale suddivisione permette un'organizzazione dei flussi di lavoro riducendo al minimo le movimentazioni non necessari.</p> <p>b) Vengono rispettate le operazioni autorizzate e i quantitativi massimi per le operazioni di messa in riserva (R13), miscelazione (R12/D13) e deposito preliminare (D15). Si esegue la verifica giornaliera delle giacenze in deposito mediante software;</p> <p>Le aree di stoccaggio e trattamento dei rifiuti vengono contrassegnate con appositi cartelli fissi e/o mobili indicanti la denominazione dell'area, la natura e la pericolosità dei rifiuti depositati/trattati. I rifiuti vengono stoccati esclusivamente per tipologie omogenee.</p> <p>Come già esplicitato nelle BAT precedenti, i rifiuti in entrata e in uscita dall'impianto sono sottoposti a rigidi controlli, in conformità alla normativa vigente.</p> <p>Vengono rispettate, in fase di stoccaggio, le aree definite dalla planimetria conformemente ai dettami dell'autorizzazione allo stoccaggio vigente, per evitare incompatibilità fra i rifiuti.</p> <p>c) I mezzi di movimentazione e i macchinari sono conformi alle normative di settore e vengono mantenuti periodicamente. I rifiuti sono stoccati in contenitori idonei alla categoria merceologica di appartenenza.</p> <p>d) I rifiuti sono gestiti per tipologie omogenee nelle aree dedicate.</p>
5	<p>Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Indicazioni in caso di emergenza contenute in apposite istruzioni operative:</p>

	consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento.		<ul style="list-style-type: none"> - I02 "Raccolta, trasporto, scarico e immagazzinamento di rifiuti"; - P03 "Raccolta e smaltimento rifiuti" - I01 "Istruzioni per il prelievo di campioni" - DVR - Piano di Emergenza <p>Programma di formazione per personale interno ed esterno:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Realizzazione di incontri formativi periodici con personale aziendale; - Diffusione del vademecum informativo per una corretta gestione tecnica ed amministrativa dei rifiuti prodotti ai clienti storici e ai nuovi clienti.
Monitoraggio (1.2)			
6	Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT3), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio flusso, pH, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).	APPLICATA	<p>Le acque di lavaggio degli automezzi, le acque meteoriche da bacini di contenimento e le acque meteoriche potenzialmente contaminate, prima di essere immesse in fognatura, confluiscono alle vasche di sedimentazione e trattamento e successivamente all'impianto di depurazione.</p> <p>Al contrario le acque meteoriche da pluviali e le acque cloacali opportunamente chiarificate grazie ad una fossa Imhoff, confluiscono distintamente alla fognatura comunale. Le acque di seconda pioggia decadenti da tetti e coperture confluiscono in pozzi perdenti.</p> <p>Gli scarichi S1 (scarico finale acque civili ed industriali), Sp1 (scarico acque industriali e di prima pioggia) e i pozzi perdenti (pluviali) sono adeguatamente analizzati secondo quanto prescritto all'interno del Piano di monitoraggio. La frequenza di campionamento varia a seconda dei punti da analizzare ed è indicata anch'essa all'interno del Piano di monitoraggio.</p>
7	La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua, almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	NON APPLICABILE	<p>Le emissioni idriche (BAT 6) sono analizzate con la frequenza indicata all'interno del Piano di monitoraggio.</p> <p>Non sono presenti acque di processo derivanti dai processi di trattamento dei rifiuti.</p>
8	La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	APPLICATA	<p>Presso l'impianto sono presenti punti di emissione e sistemi di abbattimento delle emissioni.</p> <p>I punti di emissione saranno monitorati in accordo con le nuove BAT. I parametri e le frequenze sono quelli indicati all'interno del quadro F.</p>
9	La BAT consiste nel monitorare le emissioni diffuse di composti organici nell'atmosfera derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP, e dal trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico, almeno una volta l'anno, utilizzando una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito. <ul style="list-style-type: none"> a) Misurazione b) Fattori di emissione c) Bilancio di massa 	NON APPLICABILE	<p>All'interno dell'impianto non sono effettuate operazioni di trattamento di rifiuti contenenti solventi. Tali rifiuti, ove gestiti, sono solamente stoccati, in attesa di conferimento a terzi.</p>

10	La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori. La frequenza del monitoraggio è determinata nel piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12).	APPLICATA	Il monitoraggio degli odori avviene secondo quanto indicato all'interno del Piano di monitoraggio. Il monitoraggio, come prescritto, avverrà in occasione di installazione di nuovi impianti, modifiche sostanziali con ripercussioni sulle emissioni odorigene o in caso di conclamate problematiche olfattive.
11	La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.	APPLICATA	Le registrazioni dei consumi annui di acqua ed energia e delle produzioni annue di residui e di acque reflue sono effettuate annualmente come da Piano di Monitoraggio. Per quanto riguarda i consumi di materie prime essi sono monitorati per mezzo di registri digitalizzati ad uso interno dell'azienda.
Emissioni nell'atmosfera (1.3)			
12	Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito: <ul style="list-style-type: none"> - un protocollo contenente azioni e scadenze, - un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10, - un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze, - un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione. 	APPLICATA	All'interno del sistema di gestione ambientale è stato predisposto un piano di gestione degli odori. È presente un programma di prevenzione e riduzione degli odori volto ad identificare le fonti, caratterizzarne i contributi e definire le misure di prevenzione e/o riduzione. Il monitoraggio, come prescritto, avverrà in occasione di installazione di nuovi impianti, modifiche sostanziali con ripercussioni sulle emissioni odorigene o in caso di conclamate problematiche olfattive.
13	Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito. <ol style="list-style-type: none"> a. Ridurre al minimo i tempi di permanenza b. Uso di trattamento chimico c. Ottimizzare il trattamento aerobico 	APPLICATA	a) Tutti i rifiuti sono stoccati all'interno del capannone, ad esclusione di quelli stoccati nei serbatoi dedicati dotati di idonei bacini di contenimento. Le operazioni di stoccaggio e trattamento sono presidiate da sistemi di aspirazione monitorati secondo quanto indicato all'interno del Piano di monitoraggio. b) ad oggi non risulta necessario l'installazione di presidi depurativi ulteriori. c) non applicabile in quanto presso l'impianto non sono svolte attività di trattamento aerobico di rifiuti.
14	Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito. Quanto più è alto il rischio posto dai rifiuti in termini di emissioni diffuse nell'aria, tanto più è rilevante la BAT 14d. <ol style="list-style-type: none"> a. Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse b. Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità c. Prevenzione della corrosione d. Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse e. Bagnatura f. Manutenzione g. Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti h. Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, <i>Leak Detection And Repair</i>) 	APPLICATA	Punti a), d) Tutte le operazioni di trattamento dei rifiuti vengono effettuate al coperto. Presso l'impianto sono presenti punti di captazione e trattamento dell'aria. Punti b), c), f), g) I punti critici presenti presso l'impianto sono regolarmente monitorati secondo quanto definito all'interno del Piano di monitoraggio. Le aree di stoccaggio (es. serbatoi fuori terra, bacini di contenimento, vasche interrate, fusti ecc.) nonché la pavimentazione sono anch'esse monitorate secondo quanto definito all'interno del Piano di monitoraggio. Punto e) Le operazioni di bagnatura per le tipologie di rifiuti stoccate non sono necessarie. Punto h) Non è presente un programma LDAR; tuttavia,

			vengono condotte indagini visive come da piano di monitoraggio ed interventi di riparazione nel caso di rilevata criticità ambientale.
15	La BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (flaring) esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni operative straordinarie (per esempio durante le operazioni di avvio, arresto ecc.) utilizzando entrambe le tecniche indicate di seguito: a. Corretta progettazione degli impianti b. Gestione degli impianti	NON APPLICABILE	La BAT non risulta applicabile per le attività di trattamento rifiuti svolte presso l'impianto.
16	Per prevenire o ridurre le emissioni nell'atmosfera provenienti dalla combustione in torcia, se è impossibile evitare questa pratica, la BAT consiste nell'usare entrambe le tecniche riportate di seguito: a. Corretta progettazione dei dispositivi di combustione in torcia b. Monitoraggio e registrazione dei dati nell'ambito della gestione della combustione in torcia	NON APPLICABILE	La BAT non risulta applicabile per le attività di trattamento rifiuti svolte presso l'impianto.
Rumore e vibrazioni (1.4)			
17	Per prevenire o ridurre le emissioni di rumore e vibrazioni, predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito: I. un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate; II. un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni; III. protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze; IV. un programma di riduzione del rumore e delle vibrazioni inteso a identificarne le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.	APPLICATA	Le principali operazioni di trattamento rifiuti sono effettuate al coperto all'interno del capannone. Si precisa che tutte le attività vengono svolte nel periodo diurno, ad eccezione del combustore termico rigenerativo che resta acceso ma non in funzionamento anche di notte tra il lunedì e il venerdì. Le sorgenti sonore non sono genericamente in funzione contemporaneamente. La frequenza di monitoraggio e le verifiche vengono eseguite in conformità a quanto indicato all'interno del DVR e delle procedure operative interne (frequenza monitoraggi e gestione eventuali segnalazioni). Non sono mai state riscontrate problematiche legate alla componente rumore. Il sistema di gestione contiene le seguenti informazioni: - potenziali fonti presenti all'interno dell'impianto e dei presidi già esistenti; - scadenziario delle analisi di monitoraggio da effettuare relativamente agli aspetti della sicurezza sul lavoro (rumore interno e vibrazioni) - con riferimento al rumore esterno sono previste valutazioni di impatto acustico e simulazioni previsionali in caso di modifiche impiantistiche e/o della zonizzazione acustica comunale; - un elenco delle azioni/ misure correttive da mettere in atto in caso di superamenti e/o segnalazioni.
18	Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici b. Misure operative c. Apparecchiature a bassa rumorosità d. Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni e. Attenuazione del rumore	APPLICATA	Le attività vengono svolte nel periodo diurno. a) Tutte le operazioni di trattamento dei rifiuti vengono effettuate al coperto e/o all'interno dei serbatoi dedicati. b) I mezzi adibiti al trasporto ed alla movimentazione dei rifiuti rimarranno con il motore spento nei momenti di sosta. Le sorgenti sonore non sono genericamente in funzione contemporaneamente. c) In caso di modifiche e/o sostituzione delle attrezzature esistenti si provvederà a selezionare apparecchiature a ridotto impatto

			acustico e a ridotte vibrazioni. d) In caso di segnalazioni sarà cura verificare la necessità di intraprendere misure correttive. e) Tutte le operazioni di trattamento vengono effettuate al coperto e/o all'interno dei serbatoi dedicati.
Emissioni nell'acqua (1.5)			
19	<p>Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire o ridurre le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito:</p> <p>a. Gestione dell'acqua b. Ricircolo dell'acqua c. Superficie impermeabile d. Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi e. Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti f. La segregazione dei flussi di acque g. Adeguate infrastrutture di drenaggio h. Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite i. Adeguata capacità di deposito temporaneo</p>	APPLICATA	<p>a) si veda BAT 3. b) non applicabile. c) La pavimentazione è interamente impermeabilizzata. Lo stoccaggio e il trattamento dei rifiuti avvengono esclusivamente al coperto. d) le acque meteoriche decadenti all'interno del bacino di contenimento confluiscono in vasca di disoleazione e inviate a depuratore, prima dello scarico in fognatura. e) la movimentazione dei rifiuti avviene anche presso le aree scoperte. f) si veda BAT 3. g) non applicabile. h) non applicabile. i) le aree di stoccaggio risultano già autorizzate.</p>
20	<p>Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito:</p> <p><i>Trattamento preliminare e primario</i>, ad esempio: a. Equalizzazione b. Neutralizzazione c. Separazione fisica – es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi – separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria</p> <p><i>Trattamento fisico-chimico</i>, ad esempio: d. Adsorbimento e. Distillazione/rettificazione f. Precipitazione g. Ossidazione chimica h. Riduzione chimica i. Evaporazione j. Scambio di ioni k. Strippaggio (stripping)</p> <p><i>Trattamento biologico</i>, ad esempio: l. Trattamento a fanghi attivi m. Bioreattore a membrana</p> <p><i>Denitrificazione</i> n. Nitrificazione/denitrificazione quando il trattamento comprende un trattamento biologico</p> <p><i>Rimozione dei solidi</i>, ad esempio: o. Coagulazione e flocculazione p. Sedimentazione q. Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione) r. Flottazione</p> <p>Verificare i limiti di emissione diretti ed indiretti di cui alle Tabelle 6.1 e 6.2 delle BAT conclusions.</p>	APPLICATA	<p>Non sono presenti acque di processo derivanti dai processi di trattamento dei rifiuti. Le acque di lavaggio degli automezzi e le acque meteoriche potenzialmente contaminate, prima di essere immesse in fognatura, confluiscono alle vasche di sedimentazione e trattamento (disoleazione) e successivamente all'impianto di depurazione chimico-fisico. Al contrario le acque meteoriche da pluviali, le acque meteoriche da bacini di contenimento e le acque cloacali opportunamente chiarificate grazie ad una fossa Imhoff, confluiscono distintamente alla fognatura comunale. Le acque di seconda pioggia decadenti da tetti e coperture confluiscono in pozzi perdenti. o), p), q) L'impianto di trattamento chimico-fisico è di tipo discontinuo ed automatico. La potenzialità di trattamento dell'impianto è pari a circa 3.000 l/h. Non si ritiene la necessità di applicare ulteriori tecniche relativamente alle acque reflue trattate.</p>
Emissioni da inconvenienti e incidenti (1.6)			
21	Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali	APPLICATA	L'impianto è dotato di CPI e di adeguate

	<p>di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1).</p> <p>a. Misure di protezione b. Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti c. Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti</p>		<p>procedure di emergenza.</p> <p>a) Gli impianti e i punti critici vengono costantemente monitorati e sottoposti a manutenzione secondo quanto indicato all'interno del Piano di Monitoraggio. b) Il personale viene adeguatamente formato ed addestrato ad adottare tempestivamente le procedure di emergenza in caso di incidenti. Sono presenti presidi di raccolta (es. kit per la ripresa a secco) per eventuali sversamenti accidentali. c) L'impresa annota tutti gli incidenti su apposito registro al fine di individuare le cause e prevenire ulteriori accadimenti.</p>
Efficienza nell'uso dei materiali (1.7)			
22	<p>Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.</p>	NON APPLICABILE	<p>Le attività di gestione rifiuti autorizzate non consentono il riutilizzo di rifiuti interno all'impianto in sostituzione di materie prime.</p>
Efficienza energetica (1.8)			
23	<p>Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito:</p> <p>a. Piano di efficienza energetica b. Registro del bilancio energetico</p>	APPLICATA	<p>a) La Società, all'interno del sistema di certificazioni ISO e registrazione EMAS, possiede delle procedure riguardanti gli aspetti di efficienza energetica. b) L'impresa in ottemperanza a quanto indicato nel Piano di monitoraggio e controllo ai fini dell'ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa energetica registra i consumi specifici energetici.</p>
Riutilizzo degli imballaggi (1.9)			
24	<p>Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui (cfr. BAT 1).</p>	APPLICATA	<p>Gli imballaggi (fusti, contenitori, IBC, pallet ecc.), quando sono in buone condizioni e sufficientemente puliti, a seguito di un controllo di compatibilità con le sostanze precedentemente contenute, sono riutilizzati all'interno dell'impianto per collocarvi rifiuti oppure restituiti al produttore. Tale operazione è identificata come preparazione al riutilizzo (operazioni R3 ed R4).</p>
Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti (2.1)			
25	<p>Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB diossina-simili, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito:</p> <p>a. Ciclone b. Filtro a tessuto c. Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>) d. Iniezione d'acqua nel frantumatore</p> <p>Verificare i limiti di emissione di cui alla Tabella 6.3 delle BAT conclusions.</p>	APPLICATA	<p>Sono presenti una piccola pressa oleodinamica ed un tritratore per la riduzione volumetrica dei contenitori di vario genere. Le emissioni generate dal funzionamento del tritratore e della pressa sono convogliate tramite due cappe aspiranti ad un sistema di abbattimento composto da un depuratore monoblocco a setti filtranti. Una volta usciti dal depuratore i fumi sono convogliati tramite ventilatore centrifugo verso l'ossidatore termico (post-combustore), ed infine al punto di emissione E1. Le altre tipologie di trattamento delle emissioni non risultano pertinenti in considerazione dell'attività svolta in impianto. I punti di emissione saranno monitorati in accordo con le nuove BAT. I parametri e le frequenze sono quelli indicati all'interno del quadro F.</p>
Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico nei frantumatori di rifiuti metallici (2.2)			
26	<p>Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva e prevenire le emissioni dovute a</p>	NON APPLICABILE	<p>Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento meccanico nei</p>

	<p>inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14 g e tutte le seguenti tecniche:</p> <p>a. attuazione di una procedura d'ispezione dettagliata dei rifiuti in balle prima della frantumazione;</p> <p>b. rimozione e smaltimento in sicurezza degli elementi pericolosi presenti nel flusso di rifiuti in ingresso (ad esempio, bombole di gas, veicoli a fine vita non decontaminati, RAEE non decontaminati, oggetti contaminati con PCB o mercurio, materiale radioattivo);</p> <p>c. trattamento dei contenitori solo quando accompagnati da una dichiarazione di pulizia.</p>		frantumatori di rifiuti metallici.
27	<p>Al fine di prevenire le deflagrazioni e ridurre le emissioni in caso di deflagrazione, la BAT consiste nell'applicare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito:</p> <p>a. Piano di gestione in caso di deflagrazione</p> <p>b. Serrande di sovrappressione</p> <p>c. Pre-frantumazione</p>	NON APPLICABILE	
28	<p>Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nel mantenere stabile l'alimentazione del frantumatore.</p>	NON APPLICABILE	
Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC (2.3)			
29	<p>Al fine di prevenire le emissioni di composti organici nell'atmosfera o, se ciò non è possibile, di ridurle, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d, la BAT 14h e nell'utilizzare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito:</p> <p>a. Eliminazione e cattura ottimizzate dei refrigeranti e degli oli</p> <p>b. Condensazione criogenica</p> <p>c. Adsorbimento</p> <p>Verificare i limiti di emissione di cui alla Tabella 6.4 delle BAT conclusions.</p>	NON APPLICABILE	<p>Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento sui RAEE contenenti VFC e/o VHC.</p> <p>I RAEE contenenti le componenti sopra indicate possono essere sottoposti esclusivamente alle operazioni R13, D14 e D15.</p>
30	<p>Per prevenire le emissioni dovute alle esplosioni che si verificano durante il trattamento di RAEE contenenti VFC e/o VHC, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche seguenti:</p> <p>a. Atmosfera inerte</p> <p>b. Ventilazione forzata</p>	NON APPLICABILE	
Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico (2.4)			
31	<p>Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito:</p> <p>a. Adsorbimento</p> <p>b. Biofiltro</p> <p>c. Ossidazione termica</p> <p>d. Lavaggio a umido</p> <p>Verificare i limiti di emissione di cui alla Tabella 6.5 delle BAT conclusions.</p>	NON APPLICABILE	<p>Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di incenerimento di rifiuti (attività IPPC 5.3 a III) e 5.3 b II).</p>
Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei RAEE contenenti mercurio (2.5)			
32	<p>Al fine di ridurre le emissioni di mercurio nell'atmosfera, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni di mercurio alla fonte, inviarle al sistema di abbattimento e monitorarle adeguatamente.</p> <p>Verificare i limiti di emissione di cui alla Tabella 6.6</p>	NON APPLICABILE	<p>Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento meccanico sui RAEE contenenti mercurio.</p> <p>I RAEE contenenti le componenti sopra indicate possono essere sottoposti esclusivamente alle operazioni R13, D14 e</p>

	delle BAT conclusions.		D15.
Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento biologico dei rifiuti (3.1)			
33	Per ridurre le emissioni di odori e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel selezionare i rifiuti in ingresso.	NON APPLICABILE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento biologico sui rifiuti.
34	Per ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri, composti organici e composti odorigeni, incluso H ₂ S e NH ₃ , utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Adsorbimento b. Biofiltro c. Filtro a tessuto d. Ossidazione termica e. Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>) Verificare i limiti di emissione di cui alla Tabella 6.7 delle BAT conclusions.	NON APPLICABILE	
35	Al fine di ridurre la produzione di acque reflue e l'utilizzo d'acqua, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche di seguito indicate: a. Segregazione dei flussi di acque b. Ricircolo dell'acqua c. Riduzione al minimo della produzione di percolato	NON APPLICABILE	
Conclusioni sulle BAT per il trattamento aerobico dei rifiuti (3.2)			
36	Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare e/o controllare i principali parametri dei rifiuti e dei processi.	NON APPLICABILE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento aerobico di rifiuti.
37	Per ridurre le emissioni diffuse di polveri, odori e bioaerosol nell'atmosfera provenienti dalle fasi di trattamento all'aperto, la BAT consiste nell'applicare una o entrambe le tecniche di seguito indicate: a. Copertura con membrane semipermeabili b. Adeguamento delle operazioni alle condizioni meteorologiche	NON APPLICABILE	
Conclusioni sulle BAT per il trattamento anaerobico dei rifiuti (3.3)			
38	Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare e/o controllare i principali parametri dei rifiuti e dei processi.	NON APPLICABILE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento anaerobico di rifiuti.
Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico biologico dei rifiuti (3.4)			
39	Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche di seguito indicate: a. Segregazione dei flussi di scarichi gassosi b. Ricircolo degli scarichi gassosi	NON APPLICABILE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento meccanico biologico di rifiuti.
Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi (4.1)			
40	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)	NON APPLICABILE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento chimico-fisico di rifiuti.
41	Per ridurre le emissioni di polveri, composti organici e NH ₃ nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Adsorbimento b. Biofiltro c. Filtro a tessuto d. Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>)	NON APPLICABILE	

	Verificare i limiti di emissione di cui alla Tabella 6.8 delle BAT conclusions.		
Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione degli oli usati (4.2)			
42	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2).	NON APPLICABILE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di rigenerazione degli oli usati.
43	Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche indicate di seguito: a. Recupero di materiali b. Recupero di energia	NON APPLICABILE	
44	Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Adsorbimento b. Ossidazione termica c. Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>)	NON APPLICABILE	
Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico (4.3)			
45	Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Adsorbimento b. Condensazione criogenica c. Ossidazione termica d. Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>)	NON APPLICABILE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento chimico-fisico di rifiuti.
Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione dei solventi esausti (4.4)			
46	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva della rigenerazione dei solventi esausti, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche indicate di seguito: a. Recupero di materiali b. Recupero di energia	NON APPLICABILE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di rigenerazione solventi esausti.
47	Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Ricircolo dei gas di processo in una caldaia a vapore b. Adsorbimento c. Ossidazione termica d. Condensazione o condensazione criogenica e. Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>) Verificare i limiti di emissione di cui alla Tabella 6.9 delle BAT conclusions.	NON APPLICABILE	
Conclusioni sulle BAT per il trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato (4.5)			
48	Per migliorare la prestazione ambientale complessiva del trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito: a. Recupero di calore dagli scarichi gassosi dei forni b. Forno a riscaldamento indiretto c. Tecniche integrate nei processi per ridurre le emissioni nell'atmosfera	NON APPLICABILE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento termico sui rifiuti.

49	Per ridurre le emissioni di HCl, HF, polveri e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Ciclone b. Precipitatore elettrostatico (ESP) c. Filtro a tessuto d. Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>) e. Adsorbimento f. Condensazione g. Ossidazione termica	NON APPLICABILE	
Conclusioni sulle BAT per il lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato (4.7)			
50	Per ridurre le emissioni nell'atmosfera di polveri e composti organici rilasciati nelle fasi di deposito, movimentazione e lavaggio, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Adsorbimento b. Filtro a tessuto c. Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>)	NON APPLICABILE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di lavaggio con acqua di terreno escavato contaminato.
Conclusioni sulle BAT per la decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB (4.8)			
51	Per migliorare la prestazione ambientale complessiva e ridurre le emissioni convogliate di PCB e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito: a. Rivestimento delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti b. Attuazione di norme per l'accesso del personale intese a evitare la dispersione della contaminazione c. Ottimizzazione della pulizia delle apparecchiature e del drenaggio d. Controllo e monitoraggio delle emissioni nell'atmosfera e. Smaltimento dei residui di trattamento dei rifiuti f. Recupero del solvente, nel caso di lavaggio con solventi	NON APPLICABILE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB. Le apparecchiature contenenti PCB possono essere sottoposte esclusivamente alle operazioni R12, R13, D13 e D15.
Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa Prestazione ambientale complessiva (5.1)			
52	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2).	APPLICATA	L'impianto monitora i quantitativi e le tipologie dei rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione ed accettazione. Il punto di emissione E1 è presidiato da un depuratore monoblocco a setti filtranti, combustore termico rigenerativo e filtro a carboni attivi (in caso di fermata del combustore termico). Il punto di emissione E5 è presidiato da un demister.
53	Per ridurre le emissioni di HCl, NH ₃ e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Adsorbimento b. Biofiltro c. Ossidazione termica d. Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>) Verificare i limiti di emissione di cui alla Tabella 6.10 delle BAT conclusions.	APPLICATA	

Tabella D1 – Stato di applicazione delle BAT

D.2 Criticità riscontrate

Non sono state riscontrate criticità.

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

Misure in atto

La Politica ambientale di Venanzieffe S.r.l. è definita e mantenuta aggiornata in modo da:

- ▶ essere coerente con il contesto, aziendale ed esterno, in cui opera;
- ▶ riportare l'esplicito impegno al rispetto delle leggi e delle norme applicabili, al miglioramento continuo delle proprie prestazioni ambientali e alla prevenzione dell'inquinamento derivante dalle proprie attività;
- ▶ costituire il riferimento per la definizione e l'aggiornamento degli obiettivi di miglioramento ambientale.

Le soluzioni adottate dall'azienda sono le seguenti:

- ▶ ricerca continua, da parte degli addetti alla ricerca e allo sviluppo, di sostanze meno pericolose e sempre più ecocompatibili mediante costante aggiornamento sul mercato e contatti con i diversi fornitori;
- ▶ costante aggiornamento relativamente alle nuove tecnologie sperimentali disponibili nel settore del trattamento dei rifiuti per una gestione sostenibile delle risorse;
- ▶ controllo periodico mediante analisi delle emissioni in atmosfera, in acqua e delle emissioni sonore, nell'ambito del sistema di gestione ambientale interno all'azienda;
- ▶ ottimizzazione dei tempi di messa in funzione di nuovi impianti e di nuove tecnologie disponibili mediante una programmazione aziendale delle tempistiche per l'inserimento di nuove attrezzature. Scelta di fornitori di fiducia, certificati in modo da avere un risultato sicuramente efficiente;
- ▶ adozione di tutte le misure di abbattimento e di contenimento più idonee per ridurre al minimo e, ove possibile, evitare impatti ambientali in caso di eventi accidentali;
- ▶ registro degli incidenti utilizzato come strumento attivo per studiare le cause degli incidenti stessi, comprenderne le motivazioni e definire i comportamenti più idonei da mantenere per evitare in futuro il ripetersi dell'evento accidentale stesso e per migliorare i comportamenti per risolvere rapidamente ed in modo efficiente la situazione.

Misure di miglioramento programmate dall'Azienda

MATRICE	INTERVENTO	TEMPISTICA
ARIA	In regime di autocontrollo, dettagliare maggiormente le effettive operazioni in essere al momento dei campionamenti.	In occasione di ogni controllo
ARIA	Corredare le risultanze analitiche delle prove condotte per la determinazione del parametro COV anche con il certificato di taratura della strumentazione utilizzata per il campionamento e con il certificato di validità degli standard impiegati per la sua calibrazione.	In occasione di ogni controllo
ACQUA	Verifica della possibilità tecnica di effettuare il ricircolo delle acque meteoriche e di lavaggio.	Dichiarata impossibilità tecnica
ACQUA	Rivalutare la situazione relativa al sistema di raccolta delle acque reflue decadenti dall'area di lavaggio automezzi al fine di rendere autonomo il sistema di scarico delle acque reflue industriali.	In caso di varianti strutturali al sito

Tabella D2 – Misure di miglioramento programmate