



## AUTORIZZAZIONE DIRIGENZIALE

Repertorio Generale: 5928/2022 del 12/08/2022  
Protocollo: 127803/2022  
Titolario/Anno/Fascicolo: 9.9/2009/2006  
Struttura Organizzativa: SETTORE RIFIUTI E BONIFICHE  
Dirigente: QUITADAMO RAFFAELLA  
Oggetto: S.E.M.P. S.R.L. CON SEDE LEGALE ED INSTALLAZIONE IPPC IN PERO (MI) - VIA ARCHIMEDE N. 7. RIESAME PARZIALE DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE R.G. N. 4072 DEL 9/05/2016 E S.M.I.. AGGIORNAMENTO PER ADEGUAMENTO ALLE BATCS-WT/ MTD.

### DOCUMENTI CON IMPRONTE:

Testo dell'Atto *Rg\_5928\_2022.pdf.p7m*

f9fff663fcd8ffcb7b4c0203d5f35ef97f2a7fc34b6b3f3d3683179543b1537d

Allegato 1 *SEMPQuadroD.pdf.p7m*

62eb169dd52faaac7bf78f78afd08e5af8330574803de4f64440f1a24877f513



**Città  
metropolitana  
di Milano**

Area Ambiente e Tutela del Territorio  
Settore Rifiuti e bonifiche

### **Autorizzazione Dirigenziale**

Raccolta Generale n° 5928 del 12/08/2022

Fasc. n 9.9/2009/2006

**Oggetto: S.E.M.P. S.r.l. con sede legale ed installazione IPPC in Pero (MI) - Via Archimede n. 7. Riesame parziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n. 4072 del 9/05/2016 e s.m.i.. Aggiornamento per adeguamento alle BATCs-WT/ MTD.**

### **IL DIRETTORE DEL SETTORE RIFIUTI E BONIFICHE**

**PREMESSO** che in data 8/08/2022 prot. n. 125208, 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 S.E.M.P. S.r.l. in data 14/04/2022 prot. n. 64485;

**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. quater, comma 5 del d.lgs. 152/2006, legittimato 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. 127088 del 11/08/2022 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 alle 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 14/04/2022 prot. n. 64485, la società S.E.M.P. 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 8/08/2022 prot. n. 125208, 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 2/08/2022 prot. n. 121537 la Società ha trasmesso documentazione necessaria per il rilascio del presente atto;
- l'Impresa ha provveduto al versamento degli oneri istruttori dovuti pari a 3.626,00= euro (ricevuta del versamento pervenuta unitamente all'istanza di riesame del 14/04/2022, prot. n. 64485);

**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. 4072 del 9/05/2016 e s.m.i., rilasciata all'Impresa S.E.M.P. S.r.l. con sede legale ed installazione IPPC in Pero (MI) - Via Archimede n. 7, 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 € 257.286,14= (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. 4072 del 9/05/2016 e s.m.i, nonché quanto previsto dagli art. 29.novies 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:
  - S.E.M.P. S.r.l. (ufficio.amministrativo.semp@grupposemp.it);
  - Comune di Pero (protocollo@comune.pero.mi.legalmail.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: 01200830894156

€ 1,00: 01200830880079

Responsabile del procedimento: Dott.ssa Raffaella Quitadamo

Responsabile dell'istruttoria: Dott.ssa Antonella Perosa

<b>Identificazione del Complesso IPPC</b>	
Ragione sociale	<b>S.E.M.P. S.R.L.</b>
Sede Legale	<b>Via Archimede, 7 – Pero (MI)</b>
Sede Operativa	<b>Via Archimede, 7 – Pero (MI)</b>
Tipo di impianto	<b>Esistente ai sensi del Titolo III-bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.</b>
Codice e attività IPPC	<p><b>5.1 Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività:</b></p> <p><b>a) trattamento biologico;</b>  <b>b) trattamento fisico-chimico;</b>  <b>c) dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2;</b>  <b>d) ricondizionamento prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2.</b></p> <p><b>5.3 b) Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'Allegato 5 alla Parte Terza:</b></p> <p><b>3) trattamento di scorie e ceneri.</b></p> <p><b>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.</b></p>
Varianti richieste	<b>Riesame parziale – Adeguamento BAT</b>
Fascicolo	<b>9.9/2009/2006</b>

## 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
<b>Prestazione ambientale complessiva (1.1)</b>			
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"> <li>I. impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;</li> <li>II. definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;</li> <li>III. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;</li> <li>IV. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti:               <ol style="list-style-type: none"> <li>a) struttura e responsabilità,</li> <li>b) assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza,</li> <li>c) comunicazione,</li> <li>d) coinvolgimento del personale,</li> <li>e) documentazione,</li> <li>f) controllo efficace dei processi,</li> <li>g) programmi di manutenzione,</li> <li>h) preparazione e risposta alle emergenze,</li> <li>i) rispetto della legislazione ambientale,</li> </ol> </li> <li>V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a:               <ol style="list-style-type: none"> <li>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),</li> <li>b) azione correttiva e preventiva,</li> <li>c) tenuta di registri,</li> <li>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,</li> </ol> </li> <li>VI. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;</li> <li>VII. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;</li> <li>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;</li> </ol>	APPLICATA	<p>SEMP S.r.l. risulta certificata ai sensi della norma:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- certificazione UNI EN ISO 14001:2004 con certificato rilasciato da RINA n. EMS-722/S del 29/07/2004, decisione di rinnovo del 03/07/2019, revisione del 03/07/2019 e con scadenza al 20/07/2025;</li> <li>- certificato di registrazione EMAS, data di registrazione 26 gennaio 2006 e validità fino al 30 luglio 2023.</li> </ul> <p>SEMP S.r.l. risulta inoltre certificata UNI EN ISO 9001:2000 e UNI EN ISO 45001:2018.</p> <p>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.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>I) Esecuzione di riunioni periodiche a livello dirigenziale atte a garantire un focus continuo sugli aspetti ambientali.</li> <li>II) Presenza di certificazioni ISO ed EMAS, presenza di procedure specifiche, politica ambientale condivisa. Tra gli obiettivi societari sono contemplati anche gli aspetti ambientali.</li> <li>III) Pianificazione periodica degli obiettivi da parte dei vertici della società.</li> <li>IV) Sistema ISO ed EMAS certificato. Presenza di organigramma rappresentante la struttura della società ed i ruoli (punto a), il personale è formato e segue corsi di aggiornamento periodici (punto b), organizzazione di riunioni e meeting di aggiornamento con gli operatori durante i quali sono descritti gli obiettivi della società, anche per gli aspetti di tipo ambientale (punti c, d), presenza di procedure (punto e), presenza di procedure di controllo e manutenzione (punti f, g), presenza di piano di emergenza e procedure</li> </ol>

	<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>specifiche da attuare in caso di inconvenienti e/o situazioni emergenziali (punto h), il rispetto della legislazione ambientale viene mantenuto sia dalla presenza delle certificazioni ISO 14001 ed EMAS sia dal rispetto di quanto prescritto all'interno dell'autorizzazione e nel piano di monitoraggio. Vi è inoltre un costante aggiornamento riguardante la normativa di settore (punto i).</p> <p>V) Viene rispettato quanto prescritto all'interno del piano di monitoraggio e controllo, in questo modo è possibile monitorare gli impatti sulle matrici ambientali (punto a), sono intraprese azioni correttive e preventive qualora si dovessero presentare dei superamenti (punto b), presenza di registri cartacei e/o informatizzati all'interno dei quali sono riportati i monitoraggi, le manutenzioni e le azioni correttive intraprese (punto c), verifica costante della conformità del sistema di gestione ambientale sia a livello interno sia con il supporto di consulenti esterni (punto d).</p> <p>VI) Revisione periodica degli obiettivi ambientali al fine di mantenere in essere le certificazioni ottenute.</p> <p>VII) Si provvede ad un continuo aggiornamento riguardante tecnologie più pulite al fine del miglioramento delle prestazioni ambientali.</p> <p>VIII) Vengono tenute in considerazione le soluzioni migliori sul mercato dal punto di vista impiantistico, ambientale ed economico così come previsto dalle stesse BAT.</p> <p>IX) La società conduce periodicamente analisi 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 generati dal trattamento dei rifiuti in ingresso, assicurando inoltre una corretta gestione dei residui stessi presso impianti terzi autorizzati al loro recupero/smaltimento.</p> <p>XIII) Presenza di procedure specifiche e misure da adottare 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>	APPLICATA	<p>Punti a), b), c)</p> <p>SEMP S.r.l. ha predisposto il Protocollo di gestione rifiuti REV. 2 del 13/05/2017.</p> <p>Il Protocollo di gestione rifiuti descrive tutte le modalità adottate dalla Ditta finalizzate alla caratterizzazione preliminare, al conferimento, all'accettazione, al congedo dell'automezzo, ai tempi e alle modalità di stoccaggio dei rifiuti in ingresso nonché quelle di trattamento a cui sono sottoposti rifiuti e le procedure di certificazione dei</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>rifiuti trattati ai fini del recupero.</p> <p>Entro 6 mesi dal rilascio dell'Atto sarà predisposto l'aggiornamento del Protocollo di gestione rifiuti ai sensi della DGR 3398 del 20/07/2020.</p> <p>Punto d) Gli EoW ottenuti vengono sottoposti a periodiche analisi al fine di determinare la conformità alla normativa vigente.</p> <p>Punti e), f), g) L'azienda utilizza un gestionale per la pianificazione quotidiana che consente anche di verificare in anticipo, in base ai carichi previsti in ingresso, il rispetto delle massime capacità limite di rifiuti che possono essere stoccati.</p> <p>Tramite il software di gestione rifiuti alla voce riferimenti carichi/scarichi (per carico) in uso dalla Ditta è possibile tracciare in quali scarichi è stato smaltito uno stesso carico in ingresso.</p> <p>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>APPLICATA</p>	<p>L'impresa è in possesso di un sistema di gestione ambientale regolarmente certificato (BAT 1).</p> <p>I) Sono stati predisposti diagrammi di flusso degli impianti e dei processi.</p> <p>II) L'impianto è dotato di reti di scarico separate e specifiche per ogni tipologia di refluo idrico:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- rete acque meteoriche da pluviali: raccolte in apposita rete ed inviate in due pozzi perdenti posti in parallelo</li> <li>- rete acque meteoriche da piazzali: convogliate nel disoleatore e in una vasca di laminazione</li> <li>- rete acque civili dal capannone e dagli uffici: inviate in fossa settica e successivamente nel collettore consortile</li> <li>- rete di raccolta acque di processo e sversamenti: acque raccolte in un serbatoio di decantazione per sedimentazione di eventuali solidi sospesi. Successivamente le acque sono inviate in due serbatoi per poi entrare nel sistema di trattamento chimico-fisico e biologico</li> <li>- rete di raccolta acque depurate da trattamento chimico-fisico e biologico</li> </ul> <p>Lo scarico delle acque viene effettuato direttamente nel collettore consortile. Non c'è quindi passaggio nella fognatura comunale. All'impianto sono state concesse delle deroghe su alcuni parametri dettagliati nel quadro C. Tutte le reti sono tra loro indipendenti ed</p>

	<p>c) infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e 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>ispezionabili. Gli scarichi prima di essere inviati al collettore consortile possono essere controllati ed analizzati grazie alla predisposizione di pozzetti finali di prelievo in ogni rete.</p> <p>III) Le emissioni atmosferiche derivanti dall'impianto sono le seguenti:  E1-S derivante dall'impianto di trattamento chimico-fisico e biologico e dall'impianto di trattamento terre comprendente:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- aria ambiente impianto chimico fisico e biologico, sedimentazione lamellare</li> <li>- aria ambiente zona carico/scarico rifiuti, area reagenti</li> <li>- vasche di rilancio, filtopresse vasca pre-ossidazione, microbio flottazione, sedimentatori e trattamento biologico, trattamento chimico fisico, reattore Fenton, serbatoi scarico e stoccaggio rifiuti</li> <li>- Aspirazione e vagliatura ad umido (impianto terre)</li> </ul> <p>E1-T derivante dall'impianto di trattamento terre comprendente:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Frantumazione preliminare rifiuti in ingresso</li> </ul>
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>	APPLICATA	<p>a) L'impianto è gestito nel rispetto dell'autorizzazione e delle indicazioni e prescrizioni contenute nel provvedimento ad oggi in atto.  L'installazione risulta suddivisa in 7 aree funzionali permettendo un'organizzazione ottimale dei flussi di lavoro.</p> <p>b) Sono rispettate le operazioni autorizzate e i quantitativi massimi per le operazioni. 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.  I rifiuti in entrata e in uscita dall'impianto sono sottoposti a controlli, in conformità con la normativa vigente.</p> <p>c) I mezzi di movimentazione e i macchinari sono conformi alle normative di settore e vengono mantenuti periodicamente. L'installazione è dotata di idonee misure di contenimento (es. bacini di contenimento) per eventuali sversamenti accidentali e idonea rete di raccolta e smaltimento acque dei piazzali.</p> <p>d) I rifiuti vengono stoccati esclusivamente per tipologie omogenee.</p>
5	<p>Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento.</p>	APPLICATA	<p>Le operazioni di gestione rifiuti vengono svolte esclusivamente da personale qualificato.  La ditta ha predisposto un programma di formazione, previsto nel SGA, che prevede un'attenta formazione del personale (es. procedure interne, Piano di Emergenza, DVR).  L'impianto è suddiviso in 7 zone funzionali. Il deposito preliminare viene</p>

			effettuato in big bags, fusti e contenitori vari posti su pallets o in due serbatoi interrati e in tre serbatoi esterni.
<b>Monitoraggio (1.2)</b>			
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>La rete di raccolta delle acque di processo (troppo pieni degli impianti, acque da impianti di disidratazione fanghi) e di eventuali sversamenti (griglie e caditoie di raccolta a sconfinamento di determinate aree) è completamente separata ed indipendente dalle altre reti. Tali acque sono raccolte e in un serbatoio di decantazione. In tal modo vengono separati per sedimentazione eventuali solidi sospesi. Le acque sono successivamente inviate ai due serbatoi interrati di scarico dei rifiuti liquidi in ingresso per poi entrare nel sistema di trattamento chimico-fisico e biologico.</p> <p>Nella rete di raccolta delle acque di processo è stato ricompreso anche lo scarico derivante dal laboratorio posto al primo piano dell'edificio uffici. Tale scarico viene inviato direttamente ai serbatoi interrati poiché non ha bisogno di decantazione.</p> <p>Gli eventuali sversamenti e tutte le acque di processo, vengono fatte confluire nei serbatoi interrati e successivamente vengono trattate nell'impianto chimico-fisico e biologico.</p> <p>I parametri vengono monitorati così come da Piano di monitoraggio.</p> <p>Si ricorda che è presente sia lo scarico S3 (corrispondente allo scarico finale in collettore consortile) sia lo scarico parziale Sp5 (scarico parziale delle acque di processo).</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.	APPLICATA	<p>Presso l'impianto sono presenti punti di emissione nell'acqua. Il monitoraggio viene effettuato secondo quanto indicato all'interno del Piano di monitoraggio.</p> <p>L'azienda provvede periodicamente, ad effettuare le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria, e ad annotarle su apposito registro.</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. Il monitoraggio viene effettuato secondo quanto indicato all'interno del Piano di monitoraggio.</p> <p>L'azienda è in possesso di una procedura che definisce le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria dei sistemi/ punti ritenuti significativi degli impianti, dei sistemi di aspirazione e convogliamento nonché dei sistemi di trattamento degli effluenti e le relative tempistiche di esecuzione.</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	NON APPLICABILE	All'interno dell'impianto non sono effettuate operazioni di rigenerazione, decontaminazione e trattamento chimico – fisico su rifiuti contenenti solventi.

	<p>volta l'anno, utilizzando una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p> <p>a) Misurazione b) Fattori di emissione c) Bilancio di massa</p>		
10	<p>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).</p>	APPLICATA	<p>Il gestore ha adottato un sistema di gestione ambientale che prevede delle modalità operative e di gestione dei propri impianti finalizzati a limitare eventi incidentali e/o anomalie di funzionamento nonché a contenere eventuali fenomeni di molestia.</p> <p>Il Politecnico di Milano su incarico del Comune di Pero ha provveduto all'esecuzione della determinazione della concentrazione di odore finalizzato a caratterizzare il carico olfattometrico.</p>
11	<p>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.</p>	APPLICATA	<p>Le registrazioni dei consumi e delle produzioni vengono effettuate annualmente come da Piano di monitoraggio.</p>
<b>Emissioni nell'atmosfera (1.3)</b>			
12	<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- un protocollo contenente azioni e scadenze,</li> <li>- un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10,</li> <li>- un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze,</li> <li>- 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.</li> </ul>	APPLICATA	<p>La Società ha provveduto a realizzare degli interventi migliorativi atti a superare le criticità emerse durante i tavoli tecnici convocati dall'Amministrazione Comunale in merito alle problematiche territoriali relative alle emissioni odorigene. Si riporta di seguito l'elenco degli interventi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Filtri a carbone sul ricircolo dell'acqua degli scrubber. In questo modo i liquidi di abbattimento vengono rigenerati e riutilizzati all'interno degli scrubber in modo da mantenere alto il livello di efficienza del trattamento e riducendo al tempo stesso la produzione di rifiuti;</li> <li>- Separatore di gocce nel flusso tra il bioscrubber e gli scrubber per ridurre l'umidità dell'aria in ingresso agli scrubber stessi ed aumentare l'efficienza di questi ultimi;</li> <li>- Ossidatore termico rigenerativo a servizio delle emissioni aventi potenziali concentrazioni odorigene discontinue, quindi per una portata pari a circa 1/6 del totale, mantenendo attivi in serie tutti gli altri presidi ambientali già esistenti.</li> </ul> <p>Le analisi effettuate hanno confermato il rispetto dei limiti di concentrazione di odore.</p> <p>Con la collaborazione del Politecnico di Milano si prevede di valutare l'impatto delle emissioni in atmosfera applicando un modello di dispersione atmosferica che, a partire dai dati emissivi, calcola la concentrazione dell'odore nell'aria ambiente al suolo, elaborando i dati meteorologici ed i dati di profilo del terreno. Per il calcolo della dispersione delle emissioni è impiegato il modello CALPUFF, realizzato dalla Earth Tech Inc. per conto del California Air Resources Board (CARB) e del U.S. Environmental Protection Agency (US EPA).</p>

			Il modello selezionato e le impostazioni dello stesso sono conformi a quanto previsto dalla linea guida di Regione Lombardia "Determinazioni generali in merito alla caratterizzazione delle emissioni gassose in atmosfera derivanti da attività a forte impatto odorigeno" (DGR 15 febbraio 2012 – n. IX/3018). La Società propone di ripetere lo studio della valutazione di impatto olfattivo con cadenza annuale.
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. a. Ridurre al minimo i tempi di permanenza b. Uso di trattamento chimico c. Ottimizzare il trattamento aerobico	APPLICATA	a) Non applicabile in quanto non sono presenti depositi o sistemi di movimentazione aperti. b) L'abbattimento finale degli inquinanti e degli odori avviene in un sistema di abbattimento costituito da due scrubber verticali a due stadi con lavaggio in controcorrente (E1-S). Sono previste due sezioni di lavaggio, nella prima è utilizzata una soluzione di Acido Solforico per l'abbattimento dei composti amminici ed ammoniacali mentre nella seconda è utilizzata una sezione di NaOH additivata con NaOCl per l'abbattimento dei solfuri e per l'ossidazione delle parti organiche. c) Al fine di ottimizzare il trattamento aerobico viene utilizzato ossigeno puro durante la fase biologica.
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. 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 rifiuti vengono effettuate al coperto su area impermeabile. 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. bacini di contenimento, serbatoi e vasche per lo stoccaggio ed il pretrattamento dei rifiuti) sono anch'esse monitorate secondo quanto definito all'interno del Piano di monitoraggio.  Punto e) Prevista bagnatura dei cumuli qualora necessario.  Punto h) Non presente. La programmazione minima delle operazioni di pulizia è indicata nel Protocollo gestione rifiuti.
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:	NON APPLICABILE	La BAT non risulta applicabile per le attività di trattamento rifiuti svolte presso l'impianto.

	<p>a. Corretta progettazione dei dispositivi di combustione in torcia</p> <p>b. Monitoraggio e registrazione dei dati nell'ambito della gestione della combustione in torcia</p>		
<b>Rumore e vibrazioni (1.4)</b>			
17	<p>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:</p> <p>I. un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate;</p> <p>II. un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni;</p> <p>III. protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze;</p> <p>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.</p>	APPLICATA	<p>Le attività di gestione rifiuti vengono svolte in orario diurno. Relativamente agli aspetti riguardanti le vibrazioni, la frequenza di monitoraggio e le verifiche vengono eseguite in conformità a quanto indicato all'interno del DVR.</p> <p>Per gli aspetti riguardanti il rumore, il monitoraggio viene effettuato secondo quanto indicato all'interno del Piano di monitoraggio.</p> <p>Entrambi gli aspetti sono inoltre gestiti da procedure operative interne indicanti la frequenza dei monitoraggi e la gestione di eventuali segnalazioni.</p> <p>Non sono mai state riscontrate problematiche legate alla componente rumore.</p> <p>Si può concludere quindi che:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- sono state identificate le potenziali fonti;</li> <li>- è presente uno scadenziario relativo al monitoraggio degli aspetti riguardanti la gestione del rumore e delle vibrazioni;</li> <li>- sono stati effettuati studi dedicati;</li> <li>- individuate azioni correttive da mettere in atto in caso di segnalazioni e/o superamenti.</li> </ul>
18	<p>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:</p> <p>a. Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici</p> <p>b. Misure operative</p> <p>c. Apparecchiature a bassa rumorosità</p> <p>d. Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni</p> <p>e. Attenuazione del rumore</p>	APPLICATA	<p>Le attività di gestione rifiuti vengono svolte nel periodo diurno.</p> <p>L'impresa mette in atto misure di ispezione e manutenzione di tutte le apparecchiature in opera.</p> <p>a) Le operazioni di trattamento rifiuti vengono eseguite al coperto;</p> <p>b) Sono eseguite ispezioni e manutenzioni periodiche sulle apparecchiature in opera;</p> <p>c) Qualora dovesse essere necessario sostituire delle attrezzature esistenti si provvederà a scegliere apparecchiature a basso impatto acustico e a ridotte vibrazioni;</p> <p>d) Non sono mai state riscontrate problematiche legate alla componente rumore. In caso di segnalazioni si provvederà ad intraprendere misure necessarie;</p> <p>e) Vedi punti a) e d).</p>
<b>Emissioni nell'acqua (1.5)</b>			
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</p> <p>b. Ricircolo dell'acqua</p> <p>c. Superficie impermeabile</p> <p>d. Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi</p>	APPLICATA	<p>a) Le acque prelevate da acquedotto sono utilizzate per usi civili e per il processo produttivo.</p> <p>b) SEMP, per il riscaldamento invernale e il raffrescamento estivo, utilizza un sistema di condizionamento geotermico. L'acqua prelevata per i fini geotermici viene reimpressa in falda attraverso dei pozzi di resa.</p> <p>Ricircolo acque dall'osmosi inversa per la linea di trattamento terre.</p> <p>c) La pavimentazione interna ed esterna</p>

	<p>e. Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti</p> <p>f. La segregazione dei flussi di acque</p> <p>g. Adeguate infrastrutture di drenaggio</p> <p>h. Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite</p> <p>i. Adeguata capacità di deposito temporaneo</p>	<p>è impermeabile. La pavimentazione viene regolarmente ispezionata e mantenuta in caso di necessità.</p> <p>d) Presenza di bacini di contenimento, sistemi di captazione e segnalatori di livello su serbatoi.</p> <p>e) l'area in cui sono svolte attività di trattamento rifiuti è completamente al coperto.</p> <p>f) L'impianto è dotato di reti di scarico separate e specifiche per ogni tipologia di reflu idrico, nel dettaglio:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- rete acque meteoriche da pluviali: raccolte in apposita rete ed inviate in due pozzi perdenti posti in parallelo</li> <li>- rete acque meteoriche da piazzali: convogliate nel disoleatore e in una vasca di laminazione</li> <li>- rete acque civili dal capannone e dagli uffici: inviate in fossa settica e successivamente nel collettore consortile</li> <li>- rete di raccolta acque di processo e sversamenti: acque raccolte in un serbatoio di decantazione per sedimentazione di eventuali solidi sospesi. Successivamente le acque sono inviate in due serbatoi per poi entrare nel sistema di trattamento chimico-fisico e biologico</li> <li>- rete di raccolta acque depurate da trattamento chimico-fisico e biologico</li> </ul> <p>g) Le acque meteoriche da pluviali vengono raccolte in apposita rete e successivamente disperse con l'ausilio di due pozzi perdenti posti in parallelo.</p> <p>h) Gli impianti e i punti critici sono monitorati e mantenuti secondo quanto indicato all'interno del Capitolo F.4 del presente Allegato Tecnico.</p> <p>i) Come da autorizzazione.</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:</p> <p>a. Equalizzazione</p> <p>b. Neutralizzazione</p> <p>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:</p> <p>d. Adsorbimento</p> <p>e. Distillazione/rettificazione</p> <p>f. Precipitazione</p> <p>g. Ossidazione chimica</p> <p>h. Riduzione chimica</p> <p>i. Evaporazione</p> <p>j. Scambio di ioni</p> <p>k. Strippaggio (stripping)</p> <p><i>Trattamento biologico</i>, ad esempio:</p> <p>l. Trattamento a fanghi attivi</p> <p>m. Bioreattore a membrana</p> <p><i>Denitrificazione</i></p> <p>n. Nitrificazione/denitrificazione quando il trattamento comprende un trattamento biologico</p>	<p>APPLICATA</p> <p>a) Il trattamento preliminare viene eseguito grazie all'ausilio di 6 serbatoi di equalizzazione, l'utilizzo di materie prime che consentono la neutralizzazione del pH ed il passaggio attraverso griglie che consentono di effettuare la separazione fisica.</p> <p>b) Le fasi relative al trattamento fisico-chimico risultano applicate (es. presenza di filtro a carboni attivi, regolazione del pH dei rifiuti liquidi da trattare tramite aggiunta di soluzioni acide e neutralizzazione del pH del liquido in ingresso tramite aggiunta di soluzione basica, additivazione di un flocculante per addensare i fanghi prodotti). L'ossidazione chimica viene eseguita con l'aggiunta di Acido Solforico, Acqua Ossigenata e Solfato di Ferro.</p> <p>c-d) Il trattamento biologico comprende la denitrificazione biologica per la rimozione dell'Azoto Nitrico, l'ossidazione chimica e la post denitrificazione.</p> <p>e) la rimozione dei solidi avviene per mezzo di coagulazione e flocculazione, sedimentazione e filtrazione (MBR</p>

	<p><i>Rimozione dei solidi</i>, ad esempio:</p> <p>o. Coagulazione e flocculazione</p> <p>p. Sedimentazione</p> <p>q. Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione)</p> <p>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>		<p>esistente e osmosi in progetto).</p> <p>Con riferimento ai BAT AEL l'azienda propone di avvalersi della nota 2 della tabella 6.2 "Il BAT-AEL può non applicarsi se l'impianto di trattamento delle acque reflue a valle abbatta gli inquinanti in questione, a condizione che ciò non determini un livello più elevato di inquinamento nell'ambiente", e si demandano le successive valutazioni nel corso del riesame complessivo.</p>
<b>Emissioni da inconvenienti e incidenti (1.6)</b>			
21	<p>Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali 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</p> <p>b. Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti</p> <p>c. Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti</p>	APPLICATA	<p>L'impianto è dotato di CPI e di adeguate Procedure di emergenza aggiornate periodicamente.</p> <p>a) Le acque di processo (es. troppo pieni degli impianti) e gli eventuali sversamenti (es. griglie e caditoie di raccolta) sono raccolte in apposita rete indipendente dedicata.</p> <p>Sono presenti presidi di raccolta (es. kit per la ripresa a secco) per eventuali sversamenti accidentali.</p> <p>Gli impianti e i punti critici vengono costantemente monitorati e sottoposti a manutenzione secondo quanto indicato all'interno del Piano di Monitoraggio.</p> <p>b) Il personale viene adeguatamente formato ed addestrato ad adottare tempestivamente le procedure di emergenza in caso di incidenti.</p> <p>c) Presso l'impianto viene tenuto un registro su cui il personale annota le eventuali emergenze e gli interventi effettuati a fronte delle stesse.</p>
<b>Efficienza nell'uso dei materiali (1.7)</b>			
22	Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.	APPLICATA	Rifiuti ad alta componente organica utilizzati come nutrienti all'interno del ciclo di trattamento biologico.
<b>Efficienza energetica (1.8)</b>			
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</p> <p>b. Registro del bilancio energetico</p>	APPLICATA	<p>a) Presenza di diagnosi energetica, contatori interni e registro dei consumi.</p> <p>b) Sono eseguiti dei report mensili al fine di monitorare i consumi.</p> <p>Si ricorda inoltre che al fine di incrementare la propria performance ambientale e per diminuire il consumo di fonti energetiche tradizionali, SEMP ha predisposto un sistema di condizionamento geotermico.</p>
<b>Riutilizzo degli imballaggi (1.9)</b>			
24	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).	APPLICATA	Ove possibile, 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.
<b>Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti (2.1)</b>			
25	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	APPLICATA	Le emissioni di polveri derivanti dalla fase di frantumazione preliminare, mediante frantoio a mascele mobile caricato a mezzo pala gommata, dei

	<p>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>		<p>rifiuti in ingresso alla linea di trattamento terre confluiscono in un filtro a maniche (E1-T) mediante un collettore principale collegato a tubazioni secondarie.</p>
<b>Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico nei frantumatori di rifiuti metallici (2.2)</b>			
26	<p>Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva e prevenire le emissioni dovute a 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; 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); c. trattamento dei contenitori solo quando accompagnati da una dichiarazione di pulizia.</p>	NON APPLICABILE	Presso l'impianto non sono presenti 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 b. Serrande di sovrappressione 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	
<b>Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC (2.3)</b>			
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 b. Condensazione criogenica c. Adsorbimento</p> <p>Verificare i limiti di emissione di cui alla Tabella 6.4 delle BAT conclusions.</p>	NON APPLICABILE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC.
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 b. Ventilazione forzata</p>	NON APPLICABILE	
<b>Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico (2.4)</b>			
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 b. Biofiltro c. Ossidazione termica d. Lavaggio a umido</p>	NON APPLICABILE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di incenerimento di rifiuti.

	Verificare i limiti di emissione di cui alla Tabella 6.5 delle BAT conclusions.		
<b>Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei RAEE contenenti mercurio (2.5)</b>			
32	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.  Verificare i limiti di emissione di cui alla Tabella 6.6 delle BAT conclusions.	NON APPLICABILE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento meccanico dei RAEE contenenti mercurio.
<b>Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento biologico dei rifiuti (3.1)</b>			
33	Per ridurre le emissioni di odori e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel selezionare i rifiuti in ingresso.	APPLICATA	L'impianto consente di inviare alcune tipologie di rifiuti liquidi direttamente ai serbatoi di omogeneizzazione, prima del trattamento biologico, saltando la fase di trattamento chimico-fisico. In particolare, vengono inviati direttamente al trattamento biologico tutti quei rifiuti che sono caratterizzati dalla presenza di inquinanti organici e che invece non contengono metalli. Grazie a questa selezione dei rifiuti in ingresso è possibile quindi garantire la presenza dei soli rifiuti adatti al trattamento.
34	Per ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri, composti organici e composti odorigeni, incluso H <sub>2</sub> S e NH <sub>3</sub> , 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.	APPLICATA	A presidio dell'impianto è installato un sistema di pretrattamento costituito da bioscrubber e biofiltro prima del trattamento finale dei n. 2 scrubber verticali ad umido (E1-S). A servizio delle emissioni aventi potenziali concentrazioni discontinue è presente un Ossidatore Termico Rigenerativo a tre letti a selle ceramiche preceduto da una colonna di stripping che garantisce un trattamento preliminare delle emissioni derivanti da diverse sezioni dell'impianto tra cui il trattamento biologico. Le emissioni trattate all'interno dell'ossidatore termico sono convogliate direttamente al punto di emissione E1-S.
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	APPLICATA	Ricircolo dell'acqua per uso industriale dopo trattamento.
<b>Conclusioni sulle BAT per il trattamento aerobico dei rifiuti (3.2)</b>			
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	
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	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento aerobico di rifiuti.
<b>Conclusioni sulle BAT per il trattamento anaerobico dei rifiuti (3.3)</b>			
38	Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare e/o controllare i	NON APPLICABILE	Presso l'impianto non vengono effettuate operazioni di trattamento anaerobico di rifiuti.

	principali parametri dei rifiuti e dei processi.		
<b>Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico biologico dei rifiuti (3.4)</b>			
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.
<b>Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi (4.1)</b>			
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 fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi.
41	Per ridurre le emissioni di polveri, composti organici e NH <sub>3</sub> 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> )  Verificare i limiti di emissione di cui alla Tabella 6.8 delle BAT conclusions.	NON APPLICABILE	
<b>Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione degli oli usati (4.2)</b>			
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	
<b>Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico (4.3)</b>			
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 fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico.
<b>Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione dei solventi esausti (4.4)</b>			
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 dei 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	NON APPLICABILE	

	e. Lavaggio a umido ( <i>wet scrubbing</i> ) Verificare i limiti di emissione di cui alla Tabella 6.9 delle BAT conclusions.		
<b>Conclusioni sulle BAT per il trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato (4.5)</b>			
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 del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato.
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	
<b>Conclusioni sulle BAT per il lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato (4.7)</b>			
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> )	APPLICATA	Le emissioni derivanti dai trattamenti ad umido dell'impianto di lavaggio terre sono convogliate e trattate dallo scrubber verticale ad umido (E1-S). Le emissioni derivanti dalla frantumazione iniziale sono convogliate ad un filtro a maniche (E1 T).
<b>Conclusioni sulle BAT per la decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB (4.8)</b>			
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.
<b>Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa Prestazione ambientale complessiva (5.1)</b>			
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	SEMP S.r.l. ha predisposto il Protocollo di gestione rifiuti REV. 2 del 13/05/2017. Il Protocollo di gestione rifiuti descrive tutte le modalità adottate dalla Ditta finalizzate alla caratterizzazione preliminare, al conferimento, all'accettazione, al congedo dell'automezzo, ai tempi e alle modalità di stoccaggio dei rifiuti in ingresso nonché

			quelle di trattamento a cui sono sottoposti rifiuti e le procedure di certificazione dei rifiuti trattati ai fini del recupero. Entro 6 mesi dal rilascio dell'Atto sarà predisposto l'aggiornamento del Protocollo di gestione rifiuti ai sensi della DGR 3398 del 20/07/2020.
53	Per ridurre le emissioni di HCl, NH <sub>3</sub> 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	Le emissioni derivanti dal trattamento di rifiuti liquidi a base acquosa sono convogliate e trattate dallo scrubber verticale ad umido (E1-S).

**Tabella D1 – Stato di applicazione delle BAT**

## D.2 Criticità riscontrate

Non sono emerse criticità.

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

### Misure in atto

Tutti gli aspetti ambientali analizzati sulla base di una metodologia qualitativa - quantitativa si basano su cinque parametri, compresi nelle linee guida emesse dalla Commissione Europea (Linee guida Raccomandazione della Commissione 2001/680/CE del 7 settembre 2001, Allegato III).

Per ognuno dei cinque parametri viene individuato un livello di significatività associato ai seguenti valori: 4 alto, 3 medio, 2 basso, 1 trascurabile. La media approssimata per eccesso dei numeri individuati dai cinque diversi parametri, fornisce il livello di Impatto Ambientale (LIA), variabile da 1 (trascurabile) a 4 (alto). Secondo la metodologia adottata, sono considerati significativi solo gli impatti ambientali alti e medi (LIA ≥ 3 o LEG ≥ 3). I livelli di impatto ambientale pari a 2 sono comunque monitorati mediante un Piano di Sorveglianza Ambientale.

Sulla base degli indicatori ambientali impiegati nell'Analisi Ambientale sono stati individuati i seguenti aspetti ambientali diretti significativi:

Aspetto / Impatto	Fase / area:
Emissioni in atmosfera	Polveri diffuse formate da attività di prelievo terreno e uscita da cantiere di bonifica ambientale
Traffico	Movimentazioni di mezzi pesanti e allestimento area di cantiere in prossimità di aree residenziali (*)
Rumore	Impiego di macchine all'aperto nelle operazioni di prelievo terreno e uscita da cantiere di bonifica ambientale in prossimità di aree residenziali (*)
Sostanze pericolose	Pericolo sversamenti sostanze causa incidenti durante trasporto e scarico rifiuti pericolosi (*) Pericolo sversamenti sostanze durante carico prodotti chimici per funzionamento impianto di trattamento reflui (*)
Odore	Odori emessi da impianto di trattamento reflui

(\*) Impatto ambientale rilevato in condizioni anormali e di emergenza

Come si può notare gli aspetti più significativi inerenti l'attività di stoccaggio e trattamento rifiuti sono quelli relativi alle sostanze pericolose e agli odori. In particolare l'aspetto relativo al pericolo di sversamento di sostanze pericolose fa comunque riferimento ad una eventuale situazione di anomalia o emergenza e non ad una regolare condizione di esercizio.

Il sistema di gestione Qualità e Ambiente della SEMP S.r.l. prende in considerazione anche una serie di aspetti ambientali indiretti ponendoli su un piano di parità rispetto agli aspetti ambientali diretti.

In generale gli aspetti indiretti sono controllabili dall'azienda che opera direttamente o indirettamente su appaltatori (e subappaltatori), fornitori, clienti e utilizzatori dei propri servizi, per ottenere vantaggi sul piano ambientale. Gli aspetti ambientali indiretti come quelli diretti sono valutati e monitorati mediante una procedura del Sistema di Gestione Qualità e Ambiente.

In merito alla pianificazione delle modalità di intervento sugli aspetti indiretti sono state individuate in generale le seguenti linee di azione:

- Rapporti privilegiati con altre aziende certificate;
- Comunicazione ambientale a pubblico, fornitori e clienti;
- Sensibilizzazione specifica mediante informazione e comunicazione;
- Introduzione di vincoli o clausole "verdi" di tipo economico, e definizione di nuove regole contrattuali (ad es. utilizzo di prodotti a minore impatto ambientale);
- Comunicazione diretta a produttori di rifiuti liquidi e solidi, anche in merito alle novità normative in campo ambientale;
- Analisi dei servizi forniti presso i clienti.

A fondamento del Sistema di Gestione Ambientale, la Direzione Generale della SEMP S.r.l. pone i seguenti principi:

- mantenere il rispetto delle leggi e delle normative ambientali vigenti;
- impegnarsi direttamente nello sviluppo del Sistema Qualità e Ambiente, attraverso obiettivi annuali di miglioramento misurabili;
- garantire e monitorare la soddisfazione dei clienti e fornire a loro servizi conformi ai requisiti richiesti;
- coinvolgere pienamente tutte le persone che lavorano nell'interesse della SEMP e fornire consapevolezza sull'influenza che il proprio operato ha sulla qualità dei servizi forniti, e sugli aspetti ambientali significativi ed ai rischi legati all'attività lavorativa;
- improntare il rapporto con i Clienti sulla massima collaborazione possibile;
- informare clienti, fornitori, collettività e le autorità riguardo al proprio quadro ambientale;
- ridurre il rumore interno ed esterno, compreso quello prodotto nell'ambito delle bonifiche ambientali;
- valutare in anticipo gli impatti ambientali di tutte le nuove attività e di tutti i nuovi processi;
- assicurare una buona pratica professionale di laboratorio;
- ottimizzare le attività di gestione dell'impianto di trattamento rifiuti liquidi in relazioni all'uso di reagenti e al consumo energetico;
- implementare, ove possibile, le tecnologie applicate che offrano una maggior riduzione dell'impatto ambientale, nel contenimento degli odori dal proprio impianto di trattamento;
- monitorare e ridurre, ove possibile, gli impatti ambientali prodotti dalle attività di bonifica ambientale e di trattamento e stoccaggio di rifiuti speciali mediante il proprio impianto;
- contenere e ridurre le emissioni in atmosfera verso l'ambiente esterno;
- cercare sempre nuove soluzioni per il recupero dei rifiuti;
- garantire le comunicazioni interne ed esterne per instaurare rapporti diretti con i dipendenti, i clienti ed in generale con il Pubblico;
- assicurare la cooperazione con le autorità pubbliche e gli enti di controllo;
- prevenire e gestire tempestivamente qualsiasi tipo di incidente ambientale attraverso l'applicazione di procedure di prevenzione e intervento.

La Politica ambientale della SEMP 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.

In merito a quanto indicato nei diversi punti dell'Allegato XI alla Parte Seconda del D.lgs. 152/2006 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.

SEMP S.r.l. ha predisposto un Programma Ambientale ove sono riportati gli Obiettivi ambientali e le concrete modalità per il loro raggiungimento.

Il programma deriva dal lavoro di Analisi Ambientale Iniziale, che evidenzia alcuni elementi migliorabili ed ha validità triennale, tracciando un percorso nel tempo tramite traguardi intermedi. Il programma viene periodicamente rivisto in sede di riesame in modo da tenere sempre in considerazione lo stato di realizzazione degli interventi previsti ed eventuali modifiche all'assetto tecnico – organizzativo interno.

Al fine di diminuire il consumo di fonti energetiche tradizionali le quali incrementerebbero l'emissione di gas serra, la società SEMP S.r.l., ha predisposto un sistema condizionamento geotermico costituito da pompe di calore e da due pozzi di presa più due pozzi di resa.

Al fine di ridurre le deroghe attuali, l'azienda ha installato dei reattori che grazie all'insufflazione di ossigeno nelle vasche di trattamento favoriscono il processo di microbioflottazione, innescando un processo di bio-ossidazione delle sostanze inorganiche, in modo tale da abbattere parzialmente i parametri COD, BOD, Azoto Ammoniacale e Tensioattivi.

Al fine di contenere le emissioni odorigene la società ha attuato l'inserimento di un Ossidatore Termico Rigenerativo a servizio elusivamente delle emissioni aventi potenziali concentrazioni discontinue, dotato di: lampade UV, filtri a carboni, separatore di gocce, separatori termofisici e da ultimo la sezione dell'ossidatore termico rigenerativo con portata pari a 10.000 Nmc/h, il quale a sua volta comprende vasche di rilancio, filtropresse, vasca di preossidazione, sedimentatore, trattamento biologico, sedimentatore, trattamento chimico fisico e reattore Fenton. A seguito della comunicazione di modifica non sostanziale all'AIA, del 15/01/2018 (prot. n. 08575):

- la Società in data 02/07/2018 (prot. n. 158866 del 3/07/2018) ha comunicato la data di messa in esercizio fissata per il 16/07/2018;
- in data 28/09/2018 sono stati trasmessi ad arpa i risultati del monitoraggio effettuato in fase di esercizio;
- in data 15/10/2018 (prot. n. 238331 del 16/10/2018) la Società comunica la data di messa a regime dell'ossidatore fissandola al 19/11/2018;
- in data 01/02/2019 (prot. n. 0029550 del 06/02/2019) la Società ha comunicato gli esiti del monitoraggio effettuato per la messa a regime dell'ossidatore;

In attuazione delle prescrizioni contenute al paragrafo E.11. all'allegato del decreto AIA 4072/2016 l'Impresa ha provveduto ad applicarle nelle relative tempistiche:

- in relazione allo svolgimento di una nuova indagine acustica da effettuarsi prendendo in considerazione misure anche in periodo notturno, se vi sono impianti attivi, e misure e stime presso eventuali recettori più vicini al fine di verificare l'effettiva rispondenza della situazione ai limiti normativi, l'Impresa ha messo a disposizione con nota prevenuta in data 15/04/2019 (prot. n. 0091815) le indagini fonometriche effettuate nel mese di luglio 2018 e indagine preliminare effettuata nel mese di luglio 2018, recepite da ARPA in sede di Visita Ispettiva
- Progettazione e realizzazione di un processo di preossidazione microbioflottazione, la cui comunicazione di modifica non sostanziale pervenuta con nota del 25/07/2017 (prot. n. 0179525), successivamente in data 16/04/2018 la società ha inviato la comunicazione di fine lavori;
- Verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di Entro 3 mesi dal rilascio dell'A.I.A riferimento (Allegato 1 DM 272/14) di cui all'art. 5, comma 1, lettera v-bis) del d.lgs. n. 152/06 e presentazione gli esiti all'Autorità Competente ai sensi dell'art. 3, comma 2, del dm 272/2014 e della d.g.r. 5065/2016 avvenuta con nota del 29/07/2016 (prot. n. 0173481 del 01/08/2016), dalla quale risulta che il gestore non è tenuto a presentare all'Autorità Competente la relazione di riferimento redatta secondo i criteri stabiliti dal DM 272/14;
- in relazione allo svolgimento del piano di monitoraggio dell'aria come richiesto dal decreto di esclusione dalla a V.I.A. di R.G. n. 11565 del 19.11.2014, l'impresa con nota del 15/04/2019 (prot. n. 0091815) ha messo a disposizione quanto effettuato, come proposto nella relazione del maggio 2015, in particolare il campionamento delle sostanze inquinanti (NOx e SOx) in due punti sul piazzale esterno, uno vicino all'ingresso degli automezzi ed uno in corrispondenza del piazzale di manovra, le analisi sono state effettuate a maggio 2017 e maggio 2018, recepite da ARPA in sede di Visita Ispettiva.