



**Città
metropolitana
di Milano**

Area Ambiente e Tutela del Territorio
Settore Risorse idriche e attività estrattive

Autorizzazione Dirigenziale

Raccolta Generale n° 5417 del 25/07/2022

Fasc. n 9.9/2009/2034

Oggetto: Impresa ACS DOBFAR SPA - Installazione IPPC sita in Tribiano (MI), via Paullo, 9. Aggiornamento dell'Allegato tecnico all'Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n. 7367 del 05/08/2016, a seguito dell'emanazione della Decisione di esecuzione (UE) n. 2018/1147 relativa alle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio.

IL DIRETTORE DEL SETTORE RISORSE IDRICHE E ATTIVITA' ESTRATTIVE

Premesso che in data 08/04/2022, con l'istanza prot. n. 59381 del 07/04/2022, ha avuto avvio il procedimento finalizzato al riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n. 7367 del 05/08/2016 rilasciata all'Impresa ACS DOBFAR SPA - Installazione IPPC sita in Tribiano (MI), via Paullo, 9, a seguito dell'emanazione della Decisione di esecuzione (UE) n. 2018/1147 relativa alle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio;

Vista la normativa di settore che attribuisce alla Città metropolitana la competenza autorizzativa in materia di rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;

Vista la nota di Regione Lombardia prot. n. 103842 del 29/06/2022 avente ad oggetto " *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 sito al tavolo di coordinamento del 17.5.2022*" che, tra l'altro, richiama quanto riportato al "punto 4 -Utilizzo di provvedimenti AIA "stralcio" per anticipare l'autorizzazione di interventi migliorativi" del verbale della riunione dell'8 ottobre del Tavolo ministeriale "Coordinamento per l'uniforme applicazione sul territorio nazionale della disciplina IPPC (ex art. 29-quinques del D.Lgs. 152/2006 come modificato dal D.Lgs. 46/2014)"; in particolare sono state emanate, in taluni casi specifici, AIA "stralcio" che aggiornavano parzialmente l'autorizzazione nelle more della conclusione del riesame complessivo, al fine di poter anticipare l'applicazione delle BAT, con evidenti miglioramenti dal punto di vista ambientale; inoltre, in tale ottica, gli esiti dell'istruttoria inerente il recepimento delle nuove disposizioni nazionali in materia di End of Waste (art. 184-ter D.Lgs. 152/2006) potranno essere recepiti nel successivo procedimento di riesame ai sensi dell'art. 29-octies, comma 4 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;

Ritenuto necessario, sulla scorta dell'esperienza ministeriale e al fine di rispettare il termine del 17 agosto 2022, rilasciare il presente provvedimento finalizzato all'aggiornamento dell'Autorizzazione in essere mediante verifica e applicazione delle BATs WT, anche garantendo nei termini il rispetto dei BAT AELs (livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili), demandando a successivi procedimenti il vero e proprio momento di riesame complessivo con valenza di rinnovo, ai sensi dell'art. 29-octies, comma 4 del D.Lgs. 152/06 s.m.i., al fine di adempiere alle disposizioni comunitarie e nazionali di riferimento;

Preso atto degli elementi di fatto e di diritto nonché delle risultanze dell'istruttoria:

- avvio del procedimento e contestuale convocazione della Conferenza di Servizi asincrona in forma semplificata ai sensi dell'art. 14 bis della L. 241/1990 e s.m.i. e richiesta di pareri agli Enti coinvolti, con nota prot. 59906 del 08/04/2022;

- documentazione integrativa prodotta dall'impresa all'istanza di cui sopra con nota prot. 65952 del 20/04/2022;

- parere di competenza del Servizio acque reflue di Città metropolitana di Milano prot. n. 110961 del 12/07/2022;

Rilevato che dagli esiti dell'istruttoria, l'istanza risulta autorizzabile relativamente all'applicazione delle BAT Conclusioni di cui alla Decisione di esecuzione (UE) n. 2018/1147 relativa alle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio;

Considerato che il presente provvedimento viene assunto al fine di garantire, nei termini indicati dalla norma comunitaria per l'aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, l'applicazione delle BAT per il trattamento dei rifiuti in esito alla pubblicazione delle Conclusioni sulle BAT, e il rispetto dei BAT AELS (livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili;

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), e 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 dei Servizi ed il Regolamento di contabilità dell'Ente;

AUTORIZZA

1. nelle more della conclusione del riesame complessivo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n. 7367 del 05/08/2016, rilasciata all'Impresa ACS DOBFAR SPA - Installazione IPPC sita in Tribiano (MI), via Paullo, 9, l'aggiornamento parziale dell'Allegato Tecnico all'autorizzazione richiamata, parte integrante del presente provvedimento, denominato "Allegato Tecnico - BATC WT", relativamente al quadro complessivo delle Migliori tecniche Disponibili applicate presso l'installazione a seguito dell'emanazione della Decisione di esecuzione (UE) n. 2018/1147 relativa alle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio.

2. dando atto che per il presente provvedimento è stata compilata la check-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.

Il presente provvedimento verrà notificato a mezzo PEC alla società ACS DOBFAR SPA e, per opportuna informativa e per quanto di competenza ai seguenti Enti:

A.R.P.A. - Dipartimenti di Milano e Monza Brianza;

Comune di Paullo (MI);

Comune di Mediglia (MI)

Comune di Tribiano (MI)

Ufficio d'Ambito della Città Metropolitana di Milano;

A.T.S. Milano Città Metropolitana;

Amiacque srl;

Consorzio Bonifica Muzza Bassa Lodigiana;

Città Metropolitana di Milano - Servizio Acque Reflue e Settore parco Agricolo Sud Milano.

Contro il presente atto potrà essere proposto ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale, entro 60 gg. dalla data di notifica dello stesso, ovvero ricorso Straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 gg. dalla suddetta notifica.

per IL DIRETTORE DEL SETTORE
RISORSE IDRICHE E ATTIVITA' ESTRATTIVE
avv. Patrizia Trapani

il DIRETTORE DELL'AREA AMBIENTE E TUTELA DEL TERRITORIO
dott. Emilio De Vita
(ai sensi dell'art. 49 del Testo Unificato del regolamento sull'Ordinamento degli Uffici e dei Servizi)

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

Responsabile del procedimento: Dott.ssa Irene Denaro

Responsabile dell'istruttoria: Ing. Valeria Amodio

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: 01201814133071

€1,00: 01192250187832

ALLEGATO TECNICO – BATC WT

DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DEL 10/08/2018
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

D.G.R. XI/3398 DEL 20/07/2020

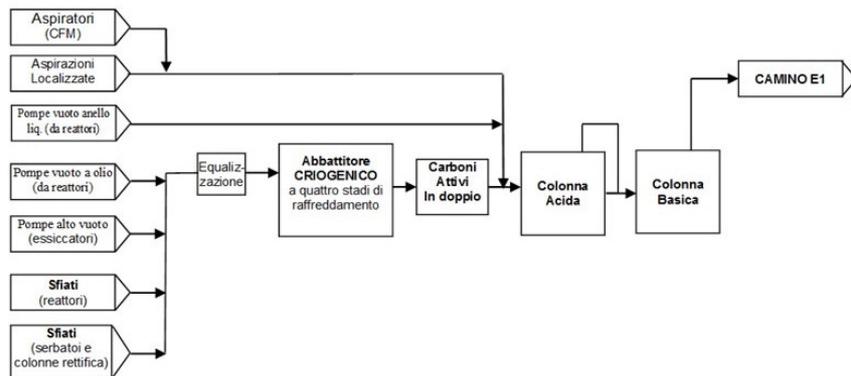
Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	ACS DOBFAR SPA
Sede Legale	Viale Addetta, 04/12 – Tribiano (MI)
Sede Operativa	Via Paullo, 9 - Tribiano (MI)
Tipo di impianto	Esistente ai sensi D.Lgs. 152/2006 s.m.i.
Codice e attività IPPC ai sensi della Direttiva 2010/75/UE e relativa normativa di recepimento di cui al D.Lgs. 46/14	<ul style="list-style-type: none">❖ 4.5 Fabbricazione di prodotti farmaceutici compresi i prodotti intermedi;❖ 5.1 Smaltimento e recupero di rifiuti pericolosi con capacità di oltre 10 Mg/g: a) trattamento biologico; e) rigenerazione/recupero dei solventi;❖ 5.5 Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi, con una capacità totale superiore a 50 Mg.
Fascicolo AIA	9.9\2009\2034

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA SISTEMI DI CONTENIMENTO

Le emissioni gassose sono generate dai singoli cicli produttivi.

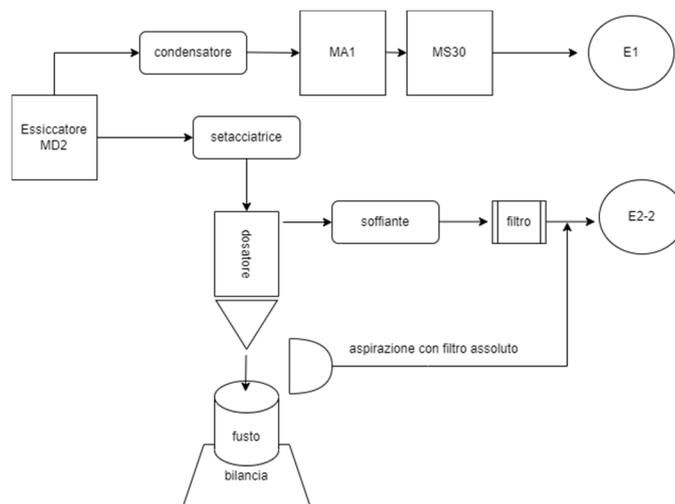
I vapori di solvente provenienti dagli essiccatori, dalle pompe da vuoto del reparto produzione, dal convogliamento degli sfiati del parco cisterne solventi e reattivi e dalle colonne di distillazione sono inviati all'emissione E1, previo trattamento in un sistema di abbattimento costituito da un impianto criogenico, da un sistema di adsorbimento a carboni attivi e da uno scrubber composto da due colonne in serie (schema 1). Allo scrubber è convogliato anche lo sfiato del blow-down che si attiva solo in caso di intervento del disco di rottura di una macchina, ossia per emergenza.



Schema 1 - abbattimento delle emissioni convogliate al camino E1

Le emissioni generate dall'impianto di essiccamento MD2 sono convogliate al punto di emissione E1 (criogenico) ed E2-2 (aspirazioni localizzate).

L'emissione E2-2 è costituita da aria filtrata su filtri assoluti antipolvere. Le operazioni di essiccamento e diconfezionamento avvengono in sequenza e sono separate da intervalli di tempo.



Schema 2 - abbattimento delle emissioni convogliate al camino E2-2

EMISSIONI SIGNIFICATIVE

La seguente Tabella C1 riporta le emissioni significative generate dalle attività svolte presso l'installazione IPPC:

Emissione	Provenienza	H (m)	T (°C)	S (m²)	V (m/s)	Q (Nm³/h)	Durata (h/d)	Freq (dd/w)
E1	Sintesi, sfiati serbatoi, distillazione	13	20	0,7	7,9	30.000	24	7
E2-2	Aspirazioni locale fase di trasporto pneumatico o confezionamento al posto di impianto essiccamento	5	amb	0,007	18	500	2	7
E3	Preparazione cariche	6	20	0,13	0,7	1.700	1	5
E4	Preparazione cariche	6	20	0,13	0,7	1.700	1	5
E5	Generatore di vapore SL3 *	13	150	-	-	-	24*	7
E6	Generatore di vapore SL4 *	13	150	-	-	-		
E8	Trattamento acque e linea fanghi Abbattimento odori	9	amb	0,07	10	4.300	24	7

Tabella C1 - Emissioni in atmosfera

Nota: * i generatori lavorano in alternanza con ciclo circa semestrale

EMISSIONI SCARSAMENTE RILEVANTI

La seguente Tabella C2 riassume le emissioni derivanti da impianti non sottoposti ad autorizzazione ai sensi dell'art. 272, comma 1 (Allegato IV, Parte I) di cui alla Parte Quinta del D.Lgs.152/06 e s.m.i.

Emissione	Provenienza
E7	Motopompa antincendio nuovo
E9	Postazione saldatura
E10	Gruppo elettrogeno
E11 - E17	Cappe di laboratorio
E18	Gruppo di cogenerazione nuovo

Tabella C2 - Emissioni scarsamente rilevanti

L'attività di saldatura è eseguita saltuariamente e non è parte del ciclo produttivo ma finalizzata alla sola manutenzione.

Nella sottostante Tabella 3 sono riportate le emissioni totali in atmosfera del complesso relative all'anno 2020 (le lettere M/C/S (misurato/calcolato/stimato) di identificazione del metodo applicato per determinare il flusso di massa, si riferiscono a quanto stabilito dal D.M. 23/11/2001- Allegato 1):

Inquinante	Flusso di massa			Metodo applicato
	kg/h	kg/g	t/a	
Convenzionali e gas serra				
Monossido di carbonio(CO)	0	0	0	C
Biossido di carbonio (CO ₂)	745	17885	6528	C
Composti organici volatili non metanici (COVNM)	68,4	1640,6	598,85	C
Ossidi di azoto (NO _x)	0,1	2,40	0,88	C
Sostanze organiche clorurate				
Diclorometano (DCM)	4,0	96,37	35,17	C
Altri composti				
Cloro e composti inorganici (Cl ⁻)	0,2	5,05	1,84	C

Tabella C3 - Emissioni totali in atmosfera

EMISSIONI DIFFUSE E FUGGITIVE

Le emissioni diffuse che si possono generare durante i cicli produttivi sono riassunte nella seguente Tabella C5:

Settore Produttivo	operazione	macchine	descrizione	sostanze
Magazzino MP-PF	Prelievo del campione prima dello scarico	Autocisterna	Viene aperto il boccaporto e raccolto il campione in un flaconcino di vetro	Solventi organici volatili
	Scarico autocisterna	Linee e pompa di travaso	Durante il travaso, dalle tenute idrauliche della pompa e delle linee, vi può essere un lieve trafilamento di liquido o vapori. La disconnessione delle linee flessibili comporta la raccolta del liquido residuo in apposito contenitore ed il successivo travaso	Solventi organici volatili o reattivi inorganici volatili contenuti nei serbatoi
Sintesi organiche ed essiccamento	Trasferimenti di solventi o sostanze volatili tra le varie macchine	Reattori, pompe, filtri, serbatoi	Le guarnizioni di flange, giunzioni tra linee, e di valvole, o la tenuta delle pompe e degli agitatori, possono essere punti di rilascio	Solventi organici volatili o reattivi inorganici volatili
	Prelievo di campioni dalle macchine	Reattori, filtri, essiccatori	Durante l'apertura delle macchine dell'emissione può non essere captata completamente dai dispositivi di aspirazione	Solventi organici volatili o reattivi inorganici volatili contenuti nelle miscele di lavorazione
Laboratori QC e R&S	Movimentazione di solventi e soluzioni in contenitori	Strumentazione analitica e vetreria	La preparazione e lo spostamento dei campioni in laboratorio e l'esecuzione dei test analitici nonché lo svuotamento dei recipienti dopo l'uso comporta l'evaporazione, anche se ridotta, di sostanze volatili nell'aria ambiente	Sostanze volatili di processo e reattivi d'analisi

Settore Produttivo	operazione	macchine	descrizione	sostanze
Trattamento reflui e gestione rifiuti	Manipolazione e stoccaggio fusti	-	La preparazione e il posizionamento dei fusti svuotati e chiusi che sono stoccati in attesa di smaltimento possono essere soggetti ad una lieve evaporazione dei contenuti volatili	Sostanze volatili di processo
	Carico autocisterna		Durante il travaso, dalle tenute idrauliche della pompa e delle linee, vi può essere un lieve trafilamento di liquido o vapori. La disconnessione delle linee flessibili comporta la raccolta del liquido residuo in apposito contenitore ed il successivo travaso	
	Depurazione delle acque di scarico	Impianto biologico	La raccolta ed il trattamento delle acque effluenti dai reparti potenzialmente può contenere sostanze volatili che all'interfaccia di scambio con l'atmosfera possono volatilizzare	
	Recupero dei solventi esausti	Impianto di distillazione	Trasferimenti tra serbatoi e apparecchiature; operazioni di distillazione; prelievo dei campioni	Sostanze volatili di processo
Manutenzione Nuovi impianti	Manutenzione apparecchiature	Macchina di processo e di servizio	Anche se preventivamente bonificate lo smontaggio delle apparecchiature possono presentare tracce di sostanze, che se volatili comportano una lieve emissione	Solventi organici volatili o reattivi inorganici volatili presenti nei processi

Tabella C4 - Emissioni diffuse in atmosfera

C.2 EMISSIONI IDRICHE E SISTEMI DI CONTENIMENTO

Dall'insediamento, ricompreso nell'Agglomerato Settala AG01521001, hanno origine quattro tipologie di acque reflue:

- acque tecnologiche ad alto e medio carico organico, provenienti dai reparti, dalla colonna di distillazione (frazione acquosa biodegradabile), dagli impianti di abbattimento ad umido e dal contro lavaggio dell'impianto di produzione di acqua demineralizzata;
- acque reflue domestiche;
- acque di raffreddamento;
- acque meteoriche di dilavamento delle coperture e dei piazzali (prima e seconda pioggia) che, raccolte attraverso una rete comune, sono inviate a tre vasche di separazione (due poste a nord del colatore Addetta ed una posta a sud del medesimo), individuate nella planimetria generale fognature con la lettera G.

L'insediamento è autorizzato allo scarico in acque superficiali (colatore Addetta) nei seguenti 3 punti di scarico:

- **scarico S1** (lato nord colatore Addetta) al quale sono inviate le acque provenienti dall'impianto di depurazione (scarico parziale SP1 campionabile a piè d'impianto nel pozzetto P6), le acque di raffreddamento in uscita dalla riserva idrica antincendio (scarico parziale SP2 campionabile al pozzetto P8 e le acque meteoriche provenienti dal separatore della vasca VA13 vedi sotto (scarico parziale SP3 campionabile al pozzetto P9) e dal separatore della VA4 (scarico parziale SP4 campionabile al pozzetto P10);
- **scarico S2** (lato sud del colatore Addetta) al quale sono inviate esclusivamente le acque meteoriche di seconda pioggia provenienti dal separatore VA1, campionabile al punto P11;

- **scarico S3** (lato sud del colatore Addetta) al quale sono inviate esclusivamente le acque provenienti dal troppo pieno di emergenza della vasca di raccolta e ricircolo delle acque di raffreddamento, campionabile al punto P12.

Nella seguente Tabella C5 sono riportate le caratteristiche principali degli scarichi decadenti dall'installazione:

SIGLA SCARICO	TIPOLOGIE DI ACQUE SCARICATE	FREQUENZA DELLO SCARICO			PORTATA m ³ /h	RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO					
		h/g	g/sett	mesi/ anno								
S1	Reflui misti industriali	24	7	12	240*	Colatore Addetta	Impianto depurazione (biologico)					
Parziali: Sp1 Sp2 Sp3 Sp4												
S2								-	-	-	-	-
S3								-	-	-	-	-
	Acque meteoriche 2 ^a pioggia											
	Troppo pieno emergenza, vasca raccolta e ricircolo acque raffreddamento											

Tabella C5 - Emissioni idriche

Nota: *240 mc/h + 1% circa da nuove operazioni D8 e R2.

Si riassumono gli **scarichi parziali** che compongono lo scarico S1:

Scarico parziale SP1: impianto di depurazione	SCARICO 1
Scarico parziale SP2: acque di raffreddamento	
Scarico parziale SP3: acque di seconda pioggia	
Scarico parziale SP4: acque di seconda pioggia	

Tabella C6 – Scarichi parziali

D. QUADRO INTEGRATO

D.1 APPLICAZIONE DELLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

La seguente Tabella D1 riporta lo stato di applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili (MTD/BAT) per la prevenzione integrata dell'inquinamento, con riferimento alle attività in essere.

DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DEL 10/08/2018

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

D.G.R. XI/3398 DEL 20/07/2020

BAT	DESCRIZIONE	APPLICAZIONE	NOTE
1	Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche indicate nel documento	APPLICATA	Stabilimento certificato ISO 14001 Certificato IT 49888 del 5/06/2020 scadenza 07/06/2023
2	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate	PARZIALMENTE APPLICATA	<i>Procedure di pre-accettazione, caratterizzazione e accettazione dei rifiuti sono attuate. Un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita è in fase di definizione. (Cfr protocollo di gestione e Checklist A1 allegati al presente AT)</i>
2.a	Pre-accettazione e caratterizzazione dei rifiuti	APPLICATA	<i>La pre-accettazione e caratterizzazione dei rifiuti è disciplinata dal protocollo accettazione e gestione rifiuti in fase di approvazione ISGA 08.01.00.03/27.</i>
2.b	Procedura di accettazione dei rifiuti	APPLICATA	<i>La procedura di accettazione dei rifiuti è disciplinata dal protocollo accettazione e gestione rifiuti in fase di approvazione ISGA 08.01.00.03/27.</i>
2.c	Sistema di tracciabilità ed inventario dei rifiuti	APPLICATA	<i>Il sistema di tracciabilità ed inventario dei rifiuti è disciplinato dal protocollo accettazione e gestione rifiuti in fase di approvazione ISGA 08.01.00.03/27, nonché dalle procedure ex D.Lgs. 105/2015</i>
2.d	Sistema di gestione del prodotto in uscita	PARZIALMENTE APPLICATA	<i>Sistema di gestione del prodotto in uscita è in fase di integrazione. Attualmente sono effettuate le analisi di qualità sul prodotto.</i>
2.e	Segregazione dei rifiuti	APPLICATA	<i>I serbatoi di stoccaggio dei rifiuti da sottoporre a trattamento sono dedicati per tipologia (EER). La compatibilità tra i reflui di diversi conferimenti è verificata a priori con prove di laboratorio come riportato nella ISGA 08.01.00.03/27..</i>
2.f	Compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura	APPLICATA	<i>La caratterizzazione preliminare e le prove condotte in laboratorio consentono la gestione della compatibilità L'aspetto è riportato nel protocollo gestione rifiuti ISGA 08.01.00.03/27..</i>
2.g	Cernita dei rifiuti solidi in ingresso	NON PERTINENTE	Non sono gestiti rifiuti solidi.
3	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	PARZIALMENTE APPLICATA	<i>Le informazioni sono presenti ma attualmente non nell'ambito del SGA. Il punto ii è parzialmente applicato. I dati di bioeliminabilità non sono presenti per tutti i singoli reflui.</i>

BAT	DESCRIZIONE	APPLICAZIONE	NOTE
	gassosi che comprenda tutte le caratteristiche indicate		<i>Per quanto riguarda il punto iii, non è applicabile; non è possibile isolare e caratterizzare i singoli stream di emissione gassosa dei reparti produttivi</i>
4	Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate	PARZIALMENTE APPLICATA	<i>I rifiuti in ingresso e gli EOW sono stoccati in serbatoi all'interno di bacini di contenimento.</i> <i>La piazzola rifiuti è adiacente al colatore addetta, ma è protetta dai sistemi di contenimento idonei a garantirne la sicurezza dal punto di vista ambientale.</i> <i>Il quantitativo di rifiuti solidi nella zona di stoccaggio viene monitorato visivamente e giornalmente, e viene conseguentemente effettuata richiesta per lo smaltimento / recupero dei rifiuti ivi presenti.</i>
5	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	APPLICATA	<i>Il carico/scarico dei rifiuti è definito da procedure del SGA.</i> <i>La movimentazione interna avviene con tubazioni dai serbatoi agli impianti.</i>
6	Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 3), 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	<i>Il piano di monitoraggio interno si occupa di rilevare tutti i dati sensibili al fine di garantire il corretto andamento del processo depurativo.</i> <i>Lo scarico deriva da un WWTP in CIS per il quale è applicata la relativa BAT</i>
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	<i>Tutte le sostanze pertinenti sono ricercate.</i> <i>Lo scarico deriva da un WWTP in CIS per il quale è applicata la relativa BAT</i>
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	<i>Le emissioni in atmosfera sono già oggetto di autocontrollo verranno integrati i parametri relativi gli AEL</i>
9	La BAT consiste nel monitorare le emissioni diffuse di composti organici nell'atmosfera derivanti dalla rigenerazione dei 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.	APPLICATA	<i>Applicato il bilancio di massa annuale (PGS e dichiarazione conformità art. 275 D.Lgs. 152/2006)</i>
10	La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.	APPLICATA	<i>Presente nel PGO frequenza di monitoraggio emissioni odorigene nei punti ritenuti più critici</i>

BAT	DESCRIZIONE	APPLICAZIONE	NOTE
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	<i>I consumi energetici sono monitorati annualmente così come quelli idrici e di materie prime. Il monitoraggio dei rifiuti in ingresso ed uscita è realizzato trimestralmente.</i>
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	APPLICATA	<i>La gestione degli odori è effettuata conformemente al piano di gestione degli odori contenuto nella ISGA 08.01.00.03/5.</i>
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	APPLICATA	<i>Tutti i trasferimenti avvengono in ciclo chiuso, uso di ossigeno puro nel trattamento biologico.</i>
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.	APPLICATA	<i>Piano di controllo flange critiche in massimo. Convogliamento emissioni verso scrubber/criogenico. Attenzione generale al livello di pulizia delle zone rifiuti. Essiccamento fanghi in ciclo chiuso in corrente di azoto, senza punto di emissione.</i>
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	NON PERTINENTE	<i>Torcia non presente</i>
16	Per 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.	NON PERTINENTE	<i>Torcia non presente</i>
17	Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, 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 del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati	APPLICATA	<i>Nel PME viene effettuata regolarmente un'indagine fonometrica di tutta l'area coperta dallo stabilimento, sia di giorno che di notte.</i>
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.	APPLICATA	<i>Confinamento in ambienti chiusi e fonoassorbenti delle apparecchiature più rumorose (soffianti, motopompe) e ampliamento della collina perimetrale sul lato Ovest dello stabilimento, a protezione della zona residenziale più prossima.</i>
19	Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire 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.	PARZIALMENTE APPLICATA	<i>La gestione della risorsa è parametrata a livello delle prestazioni ambientali, con un trend di consumo/Kg prodotto finito in miglioramento negli anni. Sono in fase di realizzazione coperture delle zone di stoccaggio rifiuti provenienti dall'attività 4.5. Si tratta di rifiuti su un piazzale dotato di pozzetto di raccolta del drenaggio isolato). I diversi flussi di acque sono trattati separatamente attraverso sistemi di deviazioni automatici.</i>
20	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	APPLICATA	<i>Impianto WWTP con trattamenti preliminari e biologici compatibili con la tipologia di reflui trattati e prodotti dallo stabilimento</i>

BAT	DESCRIZIONE	APPLICAZIONE	NOTE
21	Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1)	APPLICATA	<i>Stabilimento soggetto al D.Lgs. 105/2015 con PEI di stabilimento. Procedure istituite nell'ambito del SGA</i>
22	Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.	NON APPLICATA	<i>Non applicabile per le attività produttive e/o di recupero rifiuti.</i>
23	Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate.	PARZIALMENTE APPLICATA	<i>Il monitoraggio delle risorse e della produzione energetica è effettuato, e gli indicatori sono inseriti nell'analisi di prestazione ambientale nell'ambito del SGA. Sono attualmente in fase di installazione strumenti di monitoraggio di energia e vapore a monte delle singole aree di stabilimento e, in alcuni casi, sui singoli impianti, così da poter istituire un piano di efficienza energetica per i rifiuti destinati all'attività IPPC 5.1e) R2.</i>
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	<i>I rifiuti in ingresso giungono su ATB senza imballaggi. Gli imballaggi IBC nell'ambito WWTP e stoccaggio rifiuti sono generalmente riutilizzati.</i>
25-46		NON PERTINENTI	<i>Tipologie di trattamento non applicabili agli impianti ACS Dobfar</i>
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	NON APPLICATA	<i>I residui di distillazione contengono basse quantità di solventi di tipi diversi, il cui recupero non è economicamente vantaggioso. Alcuni residui contengono invece altobollenti che devono essere smaltiti o recuperati esternamente.</i>
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	APPLICATA	<i>Condensazione criogenica e wet scrubbing.</i>
48-51		NON PERTINENTI	
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	APPLICATA	<i>L'identificazione dei rifiuti prima del trattamento consente di verificare la compatibilità con l'impianto di trattamento WWTP</i>
53	Per ridurre le emissioni di HCl, NH3 e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate	APPLICATA	<i>Condensazione criogenica e wet scrubbing.</i>

E. QUADRO PRESCRITTIVO

E.1 ARIA

E.1.1 VALORI LIMITE DI EMISSIONE

La seguente Tabella E1 riporta i BAT AEL previsti dalla Decisione di Esecuzione UE 2018/1147 che si intendono applicati dalla data di notifica del provvedimento di cui il presente allegato tecnico è parte integrante per i seguenti punti di emissione in atmosfera:

EMISSIONE	PROVENIENZA	PORTATA [Nm ³ /h]	DURATA [h/g]	INQUINANTI	VALORE LIMITE [mg/Nm ³]					
					CLASSE	I	II	III	IV	V
E1	Sintesi, criogenico/carboni/ sfiati serbatoi e sfiati distillazione	30.000	24	CIV	CMA (mg/Nm ³)					
					1	5	10	20	50	
				TVOC	20					
E8	Emissione da impianto WWTP	4.300	24	HCl	5 (media del periodo di campionamento)					
	Sostanze maleodoranti ossidabili			TVOC	20					

Tabella E1 – Emissioni in atmosfera BATC - WT

E.1.5 EVENTI INCIDENTALI/MOLESTIE OLFATTIVE

1. Il Gestore dovrà procedere alla definizione di un sistema di gestione ambientale tale da consentire lo sviluppo di modalità operative e di gestione dei propri impianti in modo da limitare eventi incidentali e/o anomalie di funzionamento, contenere eventuali fenomeni di molestia e, nel caso intervenissero eventi di questo tipo, in grado di mitigarne gli effetti e garantendo il necessario raccordo con le diverse Autorità interessate.
2. Laddove comunque si evidenziassero fenomeni di disturbo olfattivo il Gestore, congiuntamente ai servizi locali di ARPA Lombardia, dovrà ricercare ed oggettivare dal punto di vista sensoriale le emissioni potenzialmente interessate all'evento e le cause scatenanti del fenomeno, secondo i criteri definiti dalla DGR 3018/12 relativa alla caratterizzazione delle emissioni gassose da attività a forte impatto odorigeno. Al fine di caratterizzare il fenomeno, i metodi di riferimento da utilizzare sono il metodo UNICHIM 158 per la definizione delle strategie di prelievo e osservazione del fenomeno ed UNI EN 13275 per la determinazione del potere stimolante dal punto di vista olfattivo della miscela di sostanze complessivamente emessa.
3. L'Azienda deve dotarsi di specifica procedura, da tenere sempre aggiornata, finalizzata a individuare situazioni anomale come probabili eventi di molestia olfattiva e a verificare, all'esterno del perimetro aziendale, possibili ricadute del fenomeno. Come fonte odorigena dovrà essere considerato l'impianto di rettifica solventi.

E.2 ACQUA

E.2.1 VALORI LIMITE DI EMISSIONE

1. La seguente Tabella E2 riporta l'indicazione dei punti significativi della rete di scarico acque reflue e meteoriche e i rispettivi limiti da applicarsi dalla notifica del provvedimento di cui il presente allegato tecnico è parte integrante:

SIGLA SCARICO	DESCRIZIONE	RECAPITO	LIMITI
S1	Reflui misti costituiti dai seguenti scarichi parziali: (SP1, SP2, SP3, SP4)	Colatore Addetta (S1)	Tabella 3 Allegato V Parte Terza del D.L.gs. 152/06 s.m.i. e Cfr. punto 2
S2	Acque meteoriche di seconda pioggia		
S3	Troppo pieno acque di raffreddamento		
SCARICHI PARZIALI			
SP1 (Cfr. punto 2)	Impianto di trattamento acque		
SP2	Acque di raffreddamento		
SP3	Seconda pioggia		
SP4	Seconda pioggia		

Tabella E2 - Limiti per scarichi

2. Lo scarico parziale SP1, a valle dell'impianto di trattamento acque reflue, in corpo idrico superficiale, deve rispettare i limiti di emissione previsti dalla Decisione di Esecuzione UE 2018/1147 - BAT-AEL per alcuni parametri, come riportato nella tabella sottostante:

Valori limite di emissione – scarico SP1		
Sostanza/Parametro	Sostanza/Parametro BAT-AEL (BATCWT 2018/1147) [mg/l] (media annua)	[mg/l] (limite max)
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX)	0,5	1
Domanda chimica di ossigeno (COD)	80	160
Indice degli idrocarburi (HOI)	0,5	5
zinco (Zn)	0,5	0,5
Indice fenoli	0,3	0,5
Azoto totale (N totale)	15	35
Fosforo totale (P totale)	3	10
Solidi sospesi totali (TSS)	15	80

3. Gli scarichi S2 e S3, nonché gli scarichi parziali SP2, SP3 e SP4 dovranno rispettare i limiti di emissione previsti dalla tabella 3 dell'allegato 5 alla parte III del D.lgs. 152/06 e s.m.i.
4. I limiti di accettabilità dello scarico dovranno essere rispettati ai relativi pozzetti di ispezione/campionamento dedicati, tenuto conto che dev'essere garantita la separata campionabilità dei reflui, escludendo qualsiasi commistione fra le linee di convoglio dei reflui a monte dei pozzetti di ispezione/campionamento. I limiti di accettabilità non possono quindi essere conseguiti mediante diluizione secondo quanto previsto dall'art.101, comma 5 del D.lgs. 152/2006 e s.m.i.;
5. La conformità degli scarichi è verificata periodicamente, secondo frequenze riportate nel Piano di Monitoraggio e comunque secondo frequenze minime e metodiche riportate nella D.g.r. n. 3398 del 20/07/20;
6. I referti delle analisi periodiche effettuate nell'ambito del monitoraggio, saranno raccolti e tenuti a disposizione degli organi di controllo, con l'obbligo, da parte della ditta, di segnalare ogni eventuale superamento dei limiti qualitativi previsti entro 24 (ventiquattro) ore dall'accadimento;

7. I prelievi e le analisi dei campioni prelevati dovranno essere effettuati a cura di ARPA o da altro Laboratorio accreditato, fermo restando che le spese complessive del prelievo di campioni e delle analisi saranno a carico della Società. I referti delle analisi dovranno essere trasmessi, contestualmente alla richiesta di rinnovo e/o variante sostanziale, all'Autorità Concedente Città metropolitana di Milano;
8. Nei pozzetti fiscali dovranno essere predisposti idonei punti di prelievo, che dovranno essere mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili ed ispezionabili per lo svolgimento dei campionamenti;
9. Il pozzetto di campionamento dedicato al controllo qualitativo dei reflui in oggetto, dovrà avere le seguenti caratteristiche tecniche (misure minime): DIMENSIONE MINIMA: 50 x 50 cm; ALTEZZA TUBO INGRESSO\FONDO > 50 cm; SBALZO TUBO INGRESSO\PARETE > 10 cm; POSIZIONE TUBO USCITA fondo del pozzetto a filo di parete
10. Dovrà essere garantita l'accessibilità ai dispositivi di trattamento e scarico esistenti, per le verifiche delle autorità preposte al controllo;
11. Il Gestore dell'Impianto è responsabile della manutenzione della rete idrica di raccolta, depurazione e scarico dei reflui; la manutenzione dovrà essere effettuata con regolarità e dovrà essere tenuto un apposito registro di gestione dell'impianto, riportante le attività di conduzione e manutenzione ordinaria e straordinaria, riportando gli esiti dei controlli interni effettuati, la data e la firma di chi ha effettuato l'intervento e che dovrà essere messo a disposizione dell'Autorità di controllo.
12. I rifiuti risultanti dalla pulizia/manutenzione dovranno essere smaltiti secondo quanto previsto dalla legislazione vigente in materia (D.L.vo 152/06 e s.m.i.).
13. Secondo quanto previsto dal Regolamento Locale d'Igiene Tipo della Regione Lombardia devono essere garantiti i requisiti di sicurezza dei manufatti interrati;
14. Eventuali stoccaggi delle materie prime, semilavorati e dei rifiuti allo stato liquido dovranno avvenire in apposite aree dotate di bacino di contenimento e preferibilmente al coperto;
15. Tutte le superfici scolanti dovranno essere mantenute in condizioni tali da limitare fenomeni di inquinamento; a tale scopo i materiali o i rifiuti che possono rilasciare per dilavamento sostanze tossiche, nocive, corrosive o comunque potenzialmente inquinanti dovranno essere tenuti al riparo dalle precipitazioni atmosferiche e, in caso di sversamenti accidentali, si dovrà procedere al loro contenimento con idonei prodotti, nonché dovrà essere eseguita immediatamente la pulizia delle superfici interessate utilizzando eventualmente allo scopo idonei materiali assorbenti;
16. La validità dell'autorizzazione allo scarico è subordinata all'acquisizione di tutti gli ulteriori nulla osta, pareri, assensi, titoli autorizzativi di competenza di altri Enti/uffici e al rispetto della normativa vigente e di eventuali vincoli.
17. Qualsiasi modifica della rete fognaria, al processo di formazione dello scarico e/o della titolarità dello scarico, dev'essere preventivamente autorizzata dalla Città Metropolitana di Milano e comunicata al Comune territorialmente competente;
18. Dovranno essere eseguite le prescrizioni del D.lgs 152/06 e s.m.i. evitando, nel rispetto delle esigenze igienico-sanitarie, ogni rischio di inquinamento dell'acqua, del suolo e sottosuolo evitando altresì ogni danno e pericolo per l'incolumità e la sicurezza della collettività e degli addetti;
19. Si precisa che il presente documento non costituisce a nessun titolo certificato di collaudo delle opere da realizzare o realizzate, ma attesta esclusivamente quanto presente nella planimetria e relazioni inoltrate a corredo dell'istanza in esame. Sono fatte salve tutte le autorizzazioni, prescrizioni e concessioni di competenza di altri Enti ed Organismi. Non tiene conto, inoltre, degli aspetti legali relativi alla salvaguardia del diritto di proprietà, direttamente o indirettamente connessi alla effettiva legittimità della parte richiedente a procedere, nell'effettuazione di opere o azioni, senza ledere il diritto di terzi;
20. Sono fatti salvi tutti i pareri, visti, autorizzazioni degli Enti territorialmente competenti e tutte le autorizzazioni e le prescrizioni delle aree oggetto dell'impianto e tutte le disposizioni legislative e regolamentari in materia di tutela delle acque e dell'ambiente.

21. Sono fatti salvi i diritti di terzi, 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 con particolare riferimento agli aspetti di carattere edilizio, igienico sanitario, di prevenzione e di sicurezza e tutela dei lavoratori nell'ambito dei luoghi di lavoro.
22. Secondo quanto disposto dall'art. 101 comma 5 del D.Lgs.152/06 s.m.i., i valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. Non è comunque consentito diluire con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti le sostanze indicate ai numeri 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 12, 15, 16, 17 e 18 della Tabella 5 dell'Allegato 5 relativo alla Parte Terza del D.Lgs.152/06 s.m.i., prima del trattamento degli scarichi parziali stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente decreto.

F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il piano di monitoraggio dovrà essere condotto in adeguamento e nel rispetto delle BAT di cui alla DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DEL 10/08/2018 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 e della D.G.R. XI/3398 DEL 20/07/2020.

Allegato A1

Check-list di verifica per il livello di implementazione del protocollo di accettazione e gestione dei rifiuti in impianto.

La Check list è utilizzata da ARPA Lombardia, in fase di verifica del protocollo di accettazione e gestione dei rifiuti in impianto e può essere utilizzata dai Gestori per i propri audit interni.

Le voci non pertinenti dovranno essere indicate come “non applicabili”.

SCHEDA DI VALUTAZIONE PROTOCOLLO DI ACCETTAZIONE RIFIUTI E GESTIONE RIFIUTI IN IMPIANTO DI TRATTAMENTO	
Azienda	ACS Dobfar s.p.a.
Sede dell'impianto	via Paullo 9 - Tribiano

N.	Informazione da ritrovare	Presente	Assente	Punti
1	PIANIFICAZIONE CONFERIMENTI DEI RIFIUTI IN INGRESSO ALL'IMPIANTO			
1.1	Per ogni fornitore codice EER tipologia-ev. Proprietà di pericolo (HP)	SI		
1.2	Quantitativi massimi (singolo fornitore)	non applicabile		
1.3	Quantitativi rifiuti appartenenti alle classi Seveso	SI		
1.4	Diagramma di Flusso	SI		
2	ACCETTAZIONE / RESPINGIMENTO RIFIUTI IN INGRESSO			
2.1	Verifica radiometrica (ove applicabile)	Non applicabile		
2.2	Esiti verifica/ispezione visiva (registrazione/archiviazione)	Non applicabile		
2.3	Registro carico/scarico	SI		
2.4	Scheda SISTRI (dove applicabile)	Non più applicabile		
2.5	FIR (Formulario Identificazione Rifiuto)	SI		
2.6	Documentazione ADR (Classificazione ADR, documenti per il trasporto)	SI		
2.7	Autorizzazioni del trasportatore e dei fornitori ove necessaria	SI		
2.8	Planimetria aggiornata con la dislocazione dei punti di stoccaggio delle varie tipologie di rifiuti	SI		

2.9	Tavola sinottica che indica per ogni codice CER, descrizione del rifiuto, codici HP, lo stato fisico il punto della planimetria in cui è stoccato il rifiuto e la tipologia di stoccaggio (big bags, serbatoio, cassone, ecc.)	SI		
2.10	Omologa rifiuti al primo conferimento: verifica delle caratteristiche del rifiuto in funzione del ciclo di provenienza, compatibilità con gli altri rifiuti accettati presso l'impianto	SI		
2.11	Verifica efficacia del trattamento previsto nell'impianto. Da effettuarsi al primo conferimento e ad ogni modifica del ciclo produttivo che lo produce	SI		
2.12	Nel caso di microraccolte vengono effettuate delle verifiche sui cicli produttivi da cui decadono i rifiuti, nel caso quali?	NON APPLICABILE		
2.13	Analisi chimiche di caratterizzazione per ogni primo conferimento, ogni 6 mesi per ogni produttore per tutti i codici CER (per ogni fornitore), se il processo rimane costante altrimenti è necessario ripetere la caratterizzazione	SI		
2.14	Piano di Campionamento (norma UNI EN 10802:2013-EN, 14899:2006) per ogni rifiuto per ogni fornitore	NON APPLICATA		
2.15	Scheda Informativa del rifiuto/EOW	SI		
2.16	Classificazione del Rifiuto con le proprietà di pericolo HP	SI		
2.17	Classificazione ai fini della verifica di assoggettabilità alla Seveso (d. lgs 105/2015)	SI		
2.18	In presenza EOW e di eventuale commercializzazione o cessione la documentazione attestante gli adempimenti REACH	SI		
3	GESTIONE DEI RIFIUTI ALL'INTERNO DELL'IMPIANTO			
3.1	Verifica compatibilità chimica rifiuto/contenitore	SI		
3.2	Sistemi di contenimento	SI		
3.3	Coperture vasche	NON APPLICABILE		

3.4	Istruzioni operative per gestire emergenze ambientali (sversamenti, dispersioni di contaminanti)	SI		
3.5	Sistemi atti ad evitare dispersioni di polveri o dilavamenti di solidi (se applicabili)	NON APPLICABILE		
3.6	Se presenti rifiuti che sono possibili fonti di molestie olfattive tutte le attività per ridurre ed eliminare l'impatto olfattivo, eventualmente allontanamento/conferimento del rifiuto entro un tempo massimo stabilito dall'autorizzazione	NON APPLICABILE		
3.7	La ditta ha effettuato una valutazione di compatibilità chimica in fase di raggruppamento/accorpamento e miscelazione [1]	SI		
3.8	Valutazione della movimentazione delle sostanze pensata per prevenire incidenti e/o dispersioni di sostanze	SI		
3.9	Registrazione dei quantitativi delle sostanze stoccate nel rispetto della normativa	SI		
3.10	Cartellonistica ed etichettatura	SI		
3.11	Autorizzazioni dei trasportatori e di eventuali impianti terzi a cui si destinano EOW/rifiuti in uscita dall'impianto (ove applicabile)	SI		
3.12	Sintetica descrizione dei trattamenti e delle modalità di gestione dei rifiuti/EOW anche in forma tabellare	SI		
4	CONTROLLO DEI RIFIUTI E DEI MATERIALI PRODOTTI ALL'INTERNO DELL'IMPIANTO			
4.1	Modalità di controllo/verifica rifiuti/EOW prodotti all'interno dell'impianto	SI		
4.2	Caratterizzazione effettuata e la scelta dei parametri pertinenti per la classificazione	SI		
4.3	Piano di campionamento	SI		
4.4	Registrazione dei dati sul portale ORSO	SI		
4.5	MUD	SI		
4.6	Registrazione AIDA per EOW se prescritta	NON PRESCRITTA		
5	CLASSIFICAZIONE DEI RIFIUTI			
5.1	Modalità di campionamento	SI		
5.2	Descrizione sintetica del processo che ha generato il rifiuto	SI		

5.3	Identificazione dei parametri pertinenti per la classificazione, compreso il pH dove necessario,	SI		
5.4	Classificazione del rifiuto secondo i criteri della Decisione 955/2014/UE e i Regolamenti 1357/2014/UE e 1342/2014/UE	SI		
5.5	Giudizio di classificazione finale firmato	SI		
6	ADEMPIMENTI GESTIONALI DAL QUADRO PRESCRITTIVO DELL'ALLEGATO TECNICO			
6.1	Presenza di prescrizioni specifiche	NON APPLICABILE		
7	GESTIONE RIFIUTI/MPS/EOW IN USCITA DALL'IMPIANTO DOPO TRATTAMENTO (R E/O D)			
7.1	Modalità di controllo/verifica rifiuti/EOW prodotti in uscita dell'impianto	SI		
7.2	EoW – dichiarazione di conformità (in caso di Regolamenti specifici)	NON APPLICABILE		
7.3	EoW-- requisiti richiesti sui materiali recuperati (rispetto test cessione/requisiti UNI...) ai sensi del DM05.02.98 e s.m.i. ovvero del DM161/02	NON APPLICABILE		
7.4	Caratterizzazione effettuata e la scelta dei parametri pertinenti per la classificazione	SI		
7.5	Piano di campionamento	SI		
7.6	Registrazione dei dati sul portale ORSO (per tutti i rifiuti gestiti come impianto di trattamento)	SI		
7.7	MUD	SI		
7.8	Registrazione AIDA se prescritta	NON PRESCRITTA		

[1] Dove è autorizzata la miscelazione dei rifiuti secondo la d.g.r. IX/3596 della Regione Lombardia si ricorda che il nuovo Regolamento 1354/2014/UE e 1342/2014/UE e la decisione 955/2014/UE hanno modificato il sistema di classificazione dei rifiuti. Si ritiene inoltre necessario effettuare una verifica della compatibilità chimica sulla base dell'esperienza storica nella gestione del rifiuto, sia nell'impianto che in altri impianti, effettuando test dove è possibile, specificando in apposite procedure le modalità utilizzate. Per la valutazione della compatibilità chimica si può utilizzare la EPA's Chemical Compatibility Chart (EPA-600/2-80-076 April 1980)

Risultato finale	Conformità	Non Conformità	Non applicabile	Valutazione

Commento:



ISGA 08.01.00.03/27
ACCETTAZIONE RIFIUTI CONTO TERZI E
GESTIONE SOTTOPRODOTTI



Revisione: 4

Data: Giugno 2022

Pagina: 1 di 16

INDICE

0.0.0	REVISIONI
1.0.0	SCOPO
2.0.0	APPLICABILITÀ
3.0.0	ABBREVIAZIONI E ACRONIMI
4.0.0	NORME DI RIFERIMENTO
5.0.0	INTRODUZIONE
5.1.0	Verifica dell'accettabilità nel rispetto dell'autorizzazione dirigenziale 7367 del 5 agosto 2016
5.2.0	Verifica tecnica e analitica nello studio di compatibilità con il processo di recupero
5.3.0	Controlli amministrativi in fase di programmazione e allo scarico
5.4.0	Verifica analitica, autorizzazione allo scarico e respingimento del rifiuto
5.5.0	Verifiche di conformità, a campione, sui rifiuti conferiti
6.0.0	GESTIONE DELLE ATTIVITÀ SUI RIFIUTI ALL'INTERNO DELLO STABILIMENTO
6.1.0	Recupero solvente
6.2.0	Smaltimento biologico
6.3.0	Uscita reflui
6.4.0	Solvente recuperato e End Of Waste
7.0.0	ATTIVITÀ E RESPONSABILITÀ
8.0.0	PROCEDURE E ISTRUZIONI APPLICABILI
9.0.0	DISTRIBUZIONE
10.0.0	ARCHIVIAZIONE
11.0.0	ALLEGATI

Emessa
RSEA

Controllata/Approvata
RSGA



ISGA 08.01.00.03/27

ACCETTAZIONE RIFIUTI CONTO TERZI E GESTIONE SOTTOPRODOTTI



Revisione: 4

Data: Giugno 2022

Pagina: 2 di 16

0.0.0 REVISIONI

Rev.	Data	Descrizione
Rev.0	Maggio 2017	Prima emissione aggiornata con la nuova UNI-EN-ISO 14001-2015
Rev.1	Giugno 2019	Aggiornamento solventi autorizzati
Rev.2	Novembre 2019	Precisazioni generali da All. Tecnico Aut. Dir. RG 7367 e specificazione ruoli
Rev.3	Settembre 2020	Aggiornamento in seguito a modifica parco solventi
Rev.4	Giugno 2022	Aggiornamento in seguito all'applicazione della D.G.R.20 luglio 2020, n.3398

1.0.0 SCOPO

Descrivere le modalità operative per la gestione della fase preliminare di accettazione dei rifiuti liquidi da terzi e/o sottoprodotti degli stabilimenti ACS Dobfar e del successivo controllo di routine effettuato ad ogni conferimento, nel rispetto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale 7367 del 5 Agosto 2016.

2.0.0 APPLICABILITA'

Si applica a tutti i rifiuti liquidi provenienti da terzi in ingresso originati da altre attività produttive e destinati alle attività IPPC 5.1:

- trattamento biologico (D8)
- rigenerazione / recupero solventi (R2)

Si applica inoltre ai sottoprodotti generati dagli stabilimenti ACS Dobfar ed inviati al sito produttivo ACSD3 per il recupero solvente attraverso la distillazione, attività NON IPPC, nella tabella A1 dell'AIA.

3.0.0 ABBREVIAZIONI E ACRONIMI

RDA	<i>Responsabile del Dipartimento Ambientale</i>
RSGA	<i>Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale</i>
RSEA	<i>Responsabile Servizio Ecologia e Ambiente</i>
PSGA	<i>Procedura del Sistema di Gestione Ambientale</i>
ISGA	<i>Istruzione del Sistema di Gestione Ambientale</i>

4.0.0 NORME DI RIFERIMENTO

- UNI.EN.ISO 14001:2015 – Sistemi di gestione ambientale – Requisiti e guida per l'uso.
- D. Lgs. 3/4/2006 n. 152 - Norme in materia ambientale.
- D.G.R. 20 luglio 2020, n.3398 - indirizzi sull'applicazione delle conclusioni sulle MTD-BAT 1147/2018 "trattamento rifiuti"



ISGA 08.01.00.03/27
ACCETTAZIONE RIFIUTI CONTO TERZI E
GESTIONE SOTTOPRODOTTI



Revisione: 4

Data: Giugno 2022

Pagina: 3 di 16

5.0.0 INTRODUZIONE

Il processo di accettazione dei rifiuti in ingresso si articola in cinque livelli:

le prime due sono relative esclusivamente ai nuovi rifiuti, le ultime tre sono effettuate su qualsiasi rifiuto destinato alle attività autorizzate conto terzi.

1. Amministrativa e informativa nel rispetto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
2. Tecnica, analitica e di studio per la verifica di compatibilità con il processo depurativo a cui verrà sottoposto il rifiuto;
3. Controlli amministrativi allo scarico
4. Verifica analitica per l'autorizzazione allo scarico
5. Verifiche di conformità, a campione, sui rifiuti conferiti

Tabella 1 – Tabella reflui in ingresso

Codice interno	Descrizione	ACSD	Operazioni autorizzate	Capacità autorizzata trattamento t/a	Stoccaggio massimo m ³	Stoccaggio
F110041	Acetone da rettificare	x	NON IPPC	-	-	S114
F100092	Metanolo da rettificare	x	NON IPPC	-	-	S122
F770010	EER 070504* (Acetone esausto)	x	R2 – R13	45000	215	S115
F770027	EER 070504* (Isopropanolo esausto)	x	R2 – R13			S126
F770040	EER 070503* (Diclorometano esausto)	x	R2 – R13			S113
F770012	EER 070501*	x	D8 – D15	13440		S33
F770057	EER 070101*		D8 – D15	13440		S45

	ISGA 08.01.00.03/27 ACCETTAZIONE RIFIUTI CONTO TERZI E GESTIONE SOTTOPRODOTTI	
Revisione: 4	Data: Giugno 2022	Pagina: 4 di 16

5.1.0 Verifica dell'accettabilità nel rispetto dell'autorizzazione dirigenziale 7367 del 5 agosto 2016

Si richiede al produttore:

- Compilazione del modulo **M-ISGA 08_01_00_03_27-1 rev_0** "Omologa rifiuti".
- Allegare obbligatoriamente al modulo di omologa l'analisi di caratterizzazione effettuata da laboratorio certificato e accreditato
- Compilare il modulo con un elenco esaustivo delle materie prime coinvolte nel processo che ha dato origine al rifiuto
- Se richiesto, le schede di sicurezza di tutte o di una parte delle materie prime di cui al punto precedente

Ogni 6 mesi e, in ogni caso, dopo qualsiasi variazione del rifiuto e del suo ciclo di produzione, queste operazioni devono essere riefettuate, aggiornando il dossier del rifiuto.

5.2.0 Verifica tecnica e analitica nello studio di compatibilità con il processo di recupero solventi e/o depurativo a cui verrà sottoposto il rifiuto

Ottenuta la scheda omologa rifiuti, si valuterà attraverso le seguenti fasi la compatibilità del rifiuto con il processo depurativo e/o di recupero solventi.

Se, ragionevolmente, all'atto di aggiornamento dell'omologa al punto 5.1.0 effettuato almeno ogni 6 mesi, non vi siano stati cambiamenti nel rifiuto e nel suo ciclo produttivo tali da inficiare le analisi descritte in questo paragrafo, non sarà necessario ripetere l'esecuzione delle stesse ma si dovranno in ogni caso annotare le motivazioni alla base di tale decisione.

5.2.1 In caso il rifiuto sia E.E.R. 070504*, dopo consegna di un campione di prova si provvede ad effettuare:

- 1) "Prove di compatibilità - recupero solventi", compilando M-ISGA 08_01_00_03_27-4
- 2) Sul residuo di distillazione: "prove di compatibilità - depurazione biologica", compilando **M-ISGA 08_01_00_03_27-3**

5.2.2 In caso il rifiuto sia E.E.R. 070501* o E.E.R. 070101*, dopo consegna di un campione di prova si provvede ad effettuare:

- 1) "Prove di compatibilità - depurazione biologica" compilando **M-ISGA 08_01_00_03_27-3**



ISGA 08.01.00.03/27

ACCETTAZIONE RIFIUTI CONTO TERZI E GESTIONE SOTTOPRODOTTI



Revisione: 4

Data: Giugno 2022

Pagina: 5 di 16

5.3.0 Controlli amministrativi in fase di programmazione e allo scarico

In base ai carichi di lavoro derivanti dalle attività ACSD3 e secondo la disponibilità degli stoccaggi, viene formulato un programma settimanale di conferimenti per tipologia di EER. Le richieste di conferimento dei produttori vengono confermate se conformi al programma.

Per ogni conferimento programmato, viene verificata dall'ufficio ambiente l'autorizzazione al trasporto del EER del mezzo, l'iscrizione all'Albo del Trasportatore e dell'eventuale intermediario.

Ad esito positivo del controllo documentale viene autorizzato il trasferimento dal produttore ad ACSD3. All'arrivo dell'autocisterna presso lo stabilimento ACSD3, in caso di rifiuto in ingresso, l'addetto del reparto parco serbatoi, oltre a svolgere le operazioni di controllo descritte nella **ISGA_08_01_00_03-7 "Gestione MP liquide e solide"**, svolge ulteriori verifiche documentali sul formulario di trasporto, nello specifico:

- 1- Controllo della presenza del viaggio nel programma autorizzato settimanalmente
- 2- Controllo di corrispondenza tra viaggio autorizzato e codice EER sul formulario rifiuti
- 3- Controllo di corrispondenza tra codice EER e attività autorizzate
- 4- Controllo di corrispondenza tra le frasi di pericolo e l'omologa rifiuto

In caso di non conformità delle informazioni riportate, l'operatore avvisa RSEA, che approfondirà la problematica attraverso le informazioni in suo possesso e interfacciandosi con il produttore e con l'ufficio ambiente, preposto alla produzione documentale.

In caso di controllo amministrativo positivo, viene prelevata un'aliquota dello stesso per la verifica della conformità analitica e lo consegna al laboratorio ecologia (vedi punto 5.3.1).

Dalla cisterna individuata preventivamente per lo scarico dell'autobotte, viene prelevato un secondo campione rappresentativo della stessa e consegnato al laboratorio ecologia.

5.3.1 prelievo campioni rifiuti, note sulla procedura

Differentemente dalle materie prime pure, i carichi di rifiuti durante i tempi di stoccaggio in cisterna e durante le operazioni di trasporto, in alcuni casi straordinari potrebbero essere soggetti a stratificazioni e precipitazioni; per questo motivo è assolutamente necessaria l'istituzione di una procedura di campionamento che sia in grado di produrre un campione realmente rappresentativo del carico che tenga conto dell'eventualità limite sopracitata.

Un modo di ottenere un campione rappresentativo, con la strumentazione e l'impiantistica attualmente presente in ACS Dobfar, è un campionamento multiplo dall'alto in seguito a partizione sull'asse verticale del volume del carico.

Questo metodo di campionamento consiste nelle seguenti fasi:



ISGA 08.01.00.03/27
ACCETTAZIONE RIFIUTI CONTO TERZI E
GESTIONE SOTTOPRODOTTI



Revisione: 4

Data: Giugno 2022

Pagina: 6 di 16

- 1) l'autista del mezzo, indossati i DPI in dotazione (tra i quali obbligatoriamente: vestiario conforme ATEX, imbracatura per il lavoro in quota, guanti, maschera pieno facciale ed elmetto), in seguito al sollevamento del corrimano di sicurezza ed attraverso la scaletta dedicata, si reca sulla sommità del mezzo, assicurandosi con l'imbracatura di sicurezza.
- 2) l'autista, sotto supervisione dell'operatore del parco solventi, preleva con preleva-campioni dedicato un campione per ogni partizione stabilita (solitamente si prelevano 3 campioni: uno sul fondo, uno dalla mezzeria verticale della cisterna ed uno dalla fase superiore del rifiuto).
L'operazione viene effettuata nel minor tempo possibile e con il ciclo chiuso collegato alle cisterne e operativo, così da ridurre al minimo l'entrata di ossigeno nell'autobotte. L'operatore, nel breve intervallo di campionamento, verrà protetto dai DPI indossati.
- 3) I campioni del rifiuto prelevati vengono consegnati al laboratorio ecologia, che li miscelerà producendone uno unico rappresentativo che rappresenterà la base sulla quale verranno effettuate le analisi di caratterizzazione.

5.4.0 Verifica analitica, autorizzazione allo scarico e respingimento del rifiuto

Sul campione rappresentativo ottenuto dal laboratorio ecologia, l'analista effettuerà i controlli sui parametri significativi.

In caso di EER 070504* e EER 070503*

- 1) Analisi gascromatografica
- 2) Azoto totale
- 3) pH
- 4) Conducibilità
- 5) Cromatografia ionica (se ritenuto necessario per il tipo di rifiuto)
- 6) Prova di miscelazione con la cisterna di scarico
- 7) Eventuali altre prove specifiche sul rifiuto

In caso di EER 070501* e 070101*:

- 1) Analisi gascromatografica
- 2) Azoto totale
- 3) Non-Purgeable Organic Carbon
- 4) COD
- 5) Cromatografia ionica (se ritenuto necessario per il tipo di rifiuto)



ISGA 08.01.00.03/27
ACCETTAZIONE RIFIUTI CONTO TERZI E
GESTIONE SOTTOPRODOTTI



Revisione: 4

Data: Giugno 2022

Pagina: 7 di 16

- 6) Prova di miscelazione con la cisterna di scarico
- 7) Eventuali altre prove specifiche sul rifiuto

5.4.1 Prova di miscelazione con la cisterna di scarico

La prova di miscelazione si effettua nel modo seguente, utilizzando i campioni consegnati dall'operatore del parco serbatoi. R ingresso rappresenta il rifiuto in ingresso, mentre R presente il rifiuto presente nella cisterna individuata per lo scarico. Questa prova si effettua per tutti gli scarichi di prodotti non puri, quindi, in aggiunta ai rifiuti, anche per i sottoprodotti.

TEST		R ingresso	R presente
Test 1	Rapporto 1/3	10 ml	20 ml
Test 2	Rapporto 1/2	10 ml	10 ml
Test 3	Rapporto 2/1	20 ml	10 ml

Se a seguito delle prove di miscelazione non si evidenziano particolari esotermie, polimerizzazioni, precipitazioni o produzioni di gas, il rifiuto è conforme ai fini del seguente test e, a condizione che anche tutte le altre fasi abbiano dato risultati conformi, ne viene autorizzato lo scarico e, al completamento dello stesso, l'automezzo viene nuovamente pesato per la chiusura del formulario.

Nel caso in cui il test di miscelazione restituisca un risultato di non conformità, verrà avvisato RSEA che, in funzione delle informazioni in suo possesso, aprirà un'indagine al fine di valutare l'accettabilità del carico, con le possibilità alternative di trovare un altro serbatoio di stoccaggio autorizzato oppure di respingerlo.



ISGA 08.01.00.03/27

ACCETTAZIONE RIFIUTI CONTO TERZI E GESTIONE SOTTOPRODOTTI



Revisione: 4

Data: Giugno 2022

Pagina: 8 di 16

5.4.2 Registrazione dei dati

Ultimate le analisi viene compilato dall'operatore un file elettronico nel quale vengono registrate le seguenti informazioni:

- **Data del conferimento**
- **Codice interno di identificazione del rifiuto;**
- **Progressivo formulario rifiuti;**
- **Codice EER;**
- **Quantità in Kg;**
- **Serbatoio di destinazione;**
- **Tutti i valori dei parametri analitici ricercati.**
- **Produttore del rifiuto;**

Le evidenze documentali dovranno essere conservate per almeno 5 anni per eventuali controlli da parte degli Enti Competenti.

I registri di carico/scarico vengono conservati per almeno 3 anni.

5.4.3 Respingimento del carico

In caso il carico, a seguito dei controlli amministrativi e analitici risulti non conforme e non accettabile, così come definito nell' Aut. Dir. RG 7367 del 05/08/2016 il carico viene respinto senza effettuare annotazioni nel registro di carico/scarico, indicando nel formulario il motivo di parziale o totale respingimento. L'operatore compila inoltre il modulo **M-ISGA 08_01_00_03_27-2 rev_0 Respingimento di un rifiuto** che, entro 24 ore viene inviato all'Autorità Competente e ad Arpa insieme alla copia del formulario.

5.5.0 Verifiche di conformità, a campione, sui rifiuti conferiti

Almeno una volta ogni sei mesi verrà prelevato un campione aggiuntivo in fase di scarico del rifiuto e verrà consegnato ad un laboratorio esterno accreditato per una caratterizzazione completa. I parametri da analizzare saranno gli stessi ritenuti significativi all'atto dell'omologa, così da certificarne l'equivalenza.

Alternativamente alla procedura sopra elencata, sempre con una cadenza almeno semestrale, verrà prelevato un campione rappresentativo dell'equalizzatore S146, nel quale vengono raccolti ed equalizzati, tra l'altro, i rifiuti con codice EER 070501*, EER 070101* e i residui di distillazione dei rifiuti EER 070504* decadenti dal trattamento di rigenerazione dei solventi esausti attività 5.1 R2) e) e verrà inviato ad un laboratorio esterno accreditato per l'effettuazione di un' analisi di caratterizzazione avente come parametri analitici da ricercare quelli evidenziati nella tabella seguente:



ISGA 08.01.00.03/27
ACCETTAZIONE RIFIUTI CONTO TERZI E
GESTIONE SOTTOPRODOTTI



Revisione: 4

Data: Giugno 2022

Pagina: 9 di 16

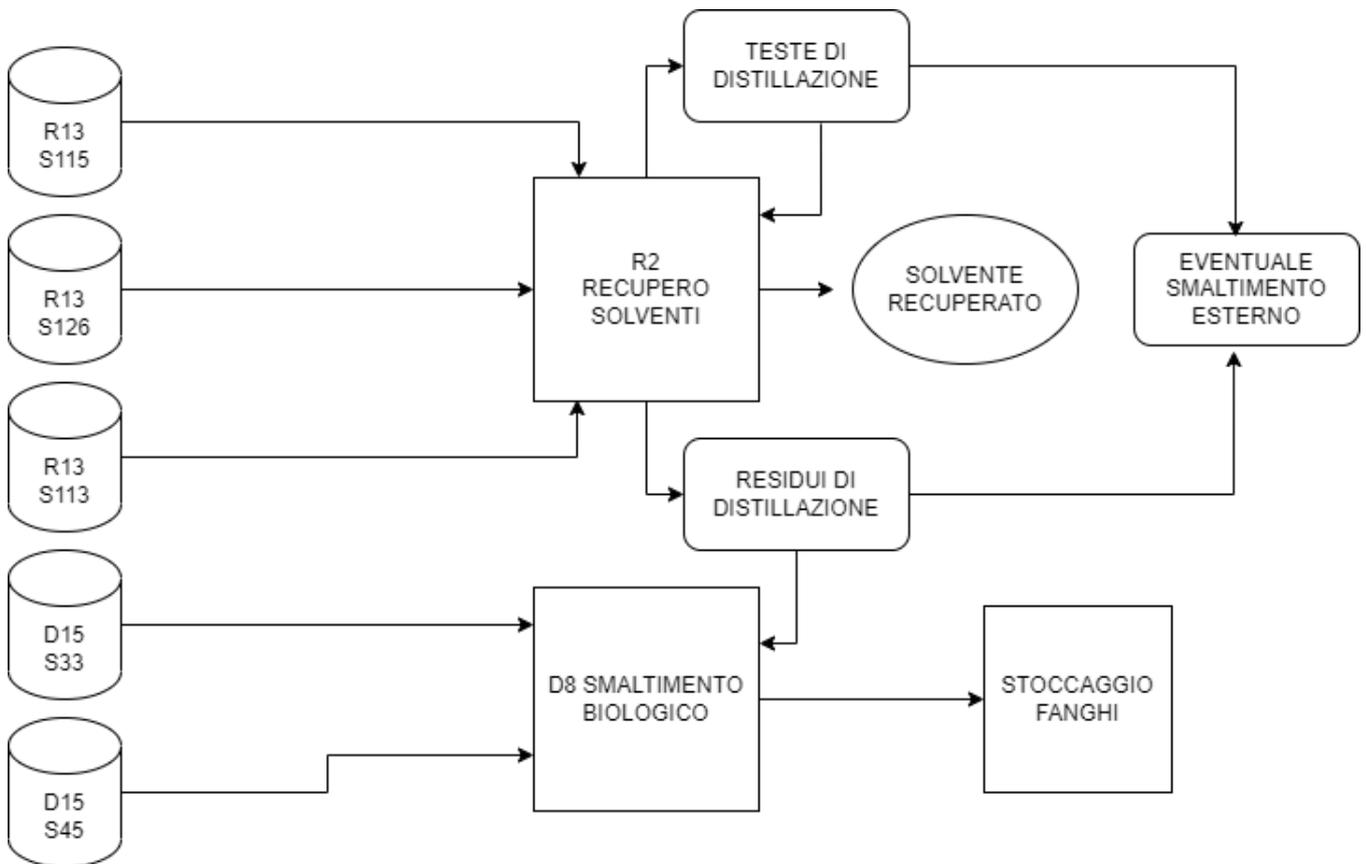
SOSTANZA	METODO
Arsenico	EPA 3015A 2007 + EPA 6020B 2014
Cadmio	EPA 3015A 2007 + EPA 6020B 2014
Cromo totale	EPA 3015A 2007 + EPA 6020B 2014
Cromo esavalente	EPA 3015A 2007 + EPA 6020B 2014
Mercurio	EPA 3015A 2007 + EPA 6020B 2014
Nichel	EPA 3015A 2007 + EPA 6020B 2014
Piombo	EPA 3015A 2007 + EPA 6020B 2014
Rame	EPA 3015A 2007 + EPA 6020B 2014
Selenio	EPA 3015A 2007 + EPA 6020B 2014
Zinco	EPA 3015A 2007 + EPA 6020B 2014
Fenoli	APAT CNR IRSA 5070 A2 Man 29 2003
Oli minerali persistenti e idrocarburi di origine petrolifera persistenti	EPA 3510C 1996 + EPA 3620C 2014 + EPA 8015C 2007 oppure UNI EN ISO 9377-2:2002
Solventi organici aromatici	EPA 5030C 2003 + EPA 8260D 2018
Solventi organici azotati	EPA 5030C 2003 + EPA 8260D 2018
Composti organici alogenati (compresi pesticidi clorurati)	Per i composti volatili EPA 5030C 2003 + EPA 8260D 2018 Per i composti semi-volatili EPA 3510C 1996 + EPA 8270E 2018
Pesticidi fosforati	EPA 3510C 1996 + EPA 8270E 2018
Composti organici dello stagno	UNI EN ISO 17353:2006
Sostanze di cui, secondo le indicazioni dell'agenzia internazionale di ricerca sul cancro (IARC), è provato il potere cancerogeno	

Parametri rilevanti ai fini della normale gestione processuale sono ricercati quotidianamente dal laboratorio ecologia, come descritto nella **ISGA_09_01_00_03-2_rev_1 "Analisi WWTP"**.

6.0.0 Gestione delle attività sui rifiuti all'interno dello stabilimento

Gli impianti di Recupero e Smaltimento rifiuti presenti presso ACSD3 sono schematizzabili secondo la logica dello schema riportato in Figura 2.

Figura 2 – Trattamento presso ACSD3





ISGA 08.01.00.03/27

ACCETTAZIONE RIFIUTI CONTO TERZI E GESTIONE SOTTOPRODOTTI



Revisione: 4

Data: Giugno 2022

Pagina: 11 di 16

6.1.0 *Recupero solvente*

In funzione del programma di lavoro delle colonne di distillazione derivante dalle attività di stabilimento, si stabiliscono i quantitativi settimanali di rifiuti da alimentare in colonna.

Dai serbatoi S115, S126, S113 le linee di caricamento dedicate trasferiscono i quantitativi desiderati di EER 070504* e 070503* nei reattori delle colonne di distillazione. Le linee sono dotate di contaltri.

Al termine del processo, il solvente recuperato verrà stoccato nei serbatoi S106, S1C1 o S110, mentre la fase acquosa verrà inviata all'impianto biologico.

I sottoprodotti vengono invece gestiti nel seguente modo:

- metanolo da rettificare in S122 e rettificato in S125;
- acetone da rettificare in S114 e rettificato in S105 o S120;
- le fasi acquose sono sempre inviate al trattamento biologico.

I reflui in ingresso generano prodotti secondo la tabella sottostante.

Tabella 2 – Tipologia reflui in ingresso e prodotti in uscita

Codice interno	Refluo in ingresso	Codice interno	Prodotto generato
F110041	Sottoprodotto – Acetone da rettificare	F110634	Sottoprodotto – Acetone di recupero
F100092	Sottoprodotto – Metanolo da rettificare	F100093	Sottoprodotto – Metanolo rettificato
F770027	Rifiuto EER 070504* – Isopropanolo esausto	F110038/ F110134	Isopropanolo rettificato- Isopropanolo rettificato R
F770010	Rifiuto EER 070504* – Acetone esausto	F100091/ F100143	Acetone tecnico 03 - Acetone tecnico R
F770040	Rifiuto EER 070503* - Metilene cloruro	F70000000007	Diclorometano tecnico

6.2.0 *Smaltimento biologico*

Dai serbatoi S33 e S45 delle linee dedicate inviano i reflui all'equalizzatore S146. Le linee sono dotate di contaltri come da prescrizione n.35 paragrafo E.5.3 dell'All. Tecnico Aut. Dir. RG 7367.

Il trasferimento è effettuato con comando manuale ogni volta che viene presentata richiesta dal responsabile o del preposto.

6.3.0 *Uscita reflui*

In uscita dalle attività di trattamento si ottengono Solvente Recuperato da R2, eventuali teste o code di distillazione non dosabili all'impianto WWTP e Fanghi dall'impianto di trattamento delle acque (D8).

6.3.1 *Rifiuti decadenti dall'attività D8*

I fanghi prodotti dall'impianto di trattamento delle acque di tipo biologico vengono trattati attraverso un processo a due stadi comprendente disidratazione ed essiccamento, così da essere poi inviati allo smaltitore autorizzato utilizzando le modalità previste dal D.Lgs.152/2006, con formulario rifiuti e registro di carico e scarico: EER 190812, F770088.



ISGA 08.01.00.03/27
ACCETTAZIONE RIFIUTI CONTO TERZI E
GESTIONE SOTTOPRODOTTI



Revisione: 4

Data: Giugno 2022

Pagina: 12 di 16

6.3.2 Rifiuti decadenti dall' attività R2

Successivamente al processo di recupero solventi viene generato un refluo acquoso che, se dalle prove ai punti 5.2.1 e 5.2.2 è risultato idoneo, viene inviato al trattamento acque attraverso l'equalizzatore S146. In alcuni casi è possibile che il refluo non risulti idoneo alla gestione attraverso degradazione biologica: in quel caso dovrà essere individuata una cisterna adeguata allo stoccaggio del refluo in attesa che venga inviato esternamente come rifiuto.

In alcuni casi è necessario scartare delle teste e delle code di distillazione, allo scopo di ottenere un prodotto EoW in specifica: in questi casi la frazione scartata viene smaltita come rifiuto con codice EER 070504* o 070503*.

6.4.0 Solvente recuperato da attività IPPC 5.1e (R2), End Of Waste

A seguito del processo End Of Waste viene ottenuto un prodotto (vedi tab.2), per il quale viene creato un dossier contenente tutte le informazioni sulla caratterizzazione ai fini del Regolamento (CE) N. 1272/2008 (CLP) e REACH.

I documenti relativi al suddetto dossier sono sempre visionabili, previa richiesta, dai clienti e dai controllori. Dalla "guida per l'identificazione e la denominazione delle sostanze in ambito REACH e CLP" pubblicata sul sito reach.gov.it, si riporta il seguente paragrafo esplicativo:

4.2.1. Sostanze mono-componente

Una sostanza mono-componente è una sostanza definita mediante la sua composizione quantitativa, in cui un costituente principale è presente in una concentrazione almeno dell'80% (p/p).

Convenzione per la denominazione

Una sostanza mono-componente è denominata in funzione del costituente principale. In linea di principio, il nome dovrebbe essere attribuito in lingua inglese secondo le regole di nomenclatura IUPAC (cfr. appendice I). In aggiunta si possono fornire altre designazioni accettate a livello internazionale.

Identificatori

Una sostanza mono-componente è identificata mediante la denominazione chimica e altri identificatori (inclusa la formula molecolare e di struttura) del costituente principale e l'identità chimica delle impurezze e/o degli additivi, e la loro concentrazione o concentrazioni e l'intervallo o gli intervalli di concentrazione tipici, dimostrati mediante informazioni spettroscopiche e analitiche.

Esempio				
Costituente principale	Contenuto (%)	Impurezze	Contenuto (%)	Identità della sostanza
m-xilene	91	o-xilene	5	m-xilene
o-xilene	87	m-xilene	10	o-xilene

Normalmente, il costituente principale è presente in concentrazione > 80% e dovrebbe essere specificato completamente mediante tutti i suddetti parametri. Le impurezze presenti in concentrazione > 1% dovrebbero essere specificate almeno mediante uno dei seguenti

identificatori: nome chimico (nome IUPAC e/o CAS), numero CAS e numero CE e/o formula molecolare. Le impurezze che sono pertinenti ai fini della classificazione e/o della valutazione PBT¹² devono sempre essere specificate dagli stessi identificatori, indipendentemente dalla loro concentrazione.

Per la corretta applicazione della regola dell'80%, sostanze aggiunte intenzionalmente come regolatori del pH o agenti coloranti non devono essere incluse nel bilancio di massa.

La "regola dell'80%" è stata applicata per la notifica di nuove sostanze (direttiva 67/548/CEE). Può essere vista come una "regola empirica". Tuttavia gli scostamenti da questa regola dell'80% devono essere giustificati. Possibili esempi di scostamento giustificato sono:

- se il costituente principale è < 80% ma si può dimostrare che la sostanza ha proprietà fisico-chimiche simili e lo stesso profilo di pericolo di altre sostanze mono-componente con la stessa identità che soddisfano la regola dell'80%
- l'intervallo di concentrazioni del costituente principale e delle impurezze si sovrappone al criterio dell'80% e il costituente principale è solo occasionalmente ≤ 80%

Esempi									
Sost.	Costituente principale	Conte nuto superiore (%)	Conte nuto tipico (%)	Conte nuto inferiore (%)	Impurezze	Conte nuto superiore (%)	Conte nuto tipico (%)	Conte nuto inferiore (%)	Identità sost.
1	o-xilene	90	85	65	m-xilene	35	15	10	o-xilene
2	o-xilene m-xilene	90 35	85 15	65 10	p-xilene	5	4	1	o-xilene

In base agli intervalli di concentrazione del costituente principale e delle impurezze, le sostanze 1 e 2 possono essere considerate come un multi-componente dei due costituenti principali, o-xilene e m-xilene, o come sostanze mono-componente. La decisione in tal caso è di considerare entrambe come sostanze mono-componente e ciò è da ricondurre al fatto che lo o-xilene è tipicamente presente in concentrazioni > 80%.

Allo scopo di dimostrare l'adempimento alla normativa Reach attraverso l'esenzione di registrazione di prodotti definibili come sostanze "mono-costituent", viene redatta e archiviata la documentazione a supporto necessaria nella forma di un dossier per ogni EoW al quale interno, tra gli altri documenti, sarà presente lo schema riassuntivo annuale di seguito riportato in grado di dimostrare l'eccezionalità di ogni eventuale scostamento registrato dalla regola principale dell' 80%.



ISGA 08.01.00.03/27
ACCETTAZIONE RIFIUTI CONTO TERZI E
GESTIONE SOTTOPRODOTTI



Revisione: 4

Data: Giugno 2022

Pagina: 15 di 16

<i>DENOMINAZIONE EoW</i>			
<i>Componenti</i>	<i>limite</i>	<i>Media annuale</i>	<i>Incidenza degli scostamenti</i>
<i>Sostanza principale</i>	<i>80%</i>		
<i>Impurezze</i>	<i>20%</i>		

L'incidenza degli scostamenti è indicata attraverso il rapporto matematico dei Kg di EoW fuori specifica sul totale dei Kg in specifica. L'analisi presa in considerazione è quella effettuata ad ogni conferimento di ATB al soggetto ricevente.

La movimentazione in uscita dallo stabilimento ACS D3 avviene con l'ausilio di Autocisterne; ogni carico è sottoposto ad analisi e le evidenze documentali (ddt e cromatogramma) sono registrate e archiviate per almeno 5 anni.

7.0.0 ATTIVITA' E RESPONSABILITA'

E' responsabilità del RSEA controllare che la presente procedura sia applicata correttamente

8.0.0 PROCEDURE E ISTRUZIONI APPLICABILI

- ISGA 08.00.01.03-9 Gestione WWTP
- ISGA 08.01.00.03-7 Gestione MP liquide e solide
- ISGA 08.01.00.03-14 Bacini di contenimento
- ISGA 08.01.00.03-23 Gestione impianto recupero solventi



ISGA 08.01.00.03/27
ACCETTAZIONE RIFIUTI CONTO TERZI E
GESTIONE SOTTOPRODOTTI



Revisione: 4

Data: Giugno 2022

Pagina: 16 di 16

9.0.0 DISTRIBUZIONE

Ufficio QA

Ufficio Ambiente/Ecologia

Ufficio Sicurezza

Ufficio Tecnico

Reparto Sintesi

Magazzino

10.0.0 ARCHIVIAZIONE

Copia originale della presente SOP è archiviata presso l'Ufficio Servizio Certificazioni Corporate

11.0.0 ALLEGATI

M-ISGA 08_01_00_03_27-1 rev_4 omologa rifiuti

M-ISGA 08_01_00_03_27-2 rev_4 Respingimento di un rifiuto

M-ISGA 08_01_00_03_27-3 rev_4 Prove di compatibilità - depurazione biologica

M-ISGA 08_01_00_03_27-4 rev_4 Prove di compatibilità - recupero solventi

	ISGA 08.01.00.03/5 GESTIONE DEGLI ASPETTI RELATIVI A RUMORE, ODORE, POLVERE E VIBRAZIONI	<small>UNI EN ISO 14001:2015</small>  <small>SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE CERTIFICATO</small>
Revisione: 3	Data: Giugno 2022	Pagina: 1 di 7

INDICE

0.0.0	REVISIONI
1.0.0	SCOPO
2.0.0	APPLICABILITÀ
3.0.0	ABBREVIAZIONI E ACRONIMI
4.0.0	NORME DI RIFERIMENTO
5.0.0	INTRODUZIONE
6.0.0	ATTIVITÀ E RESPONSABILITÀ
7.0.0	PROCEDURE E ISTRUZIONI APPLICABILI
8.0.0	DISTRIBUZIONE
9.0.0	ARCHIVIAZIONE
10.0.0	ALLEGATI

Emessa
RSEA

Controllata/Approvata
RSGA

	ISGA 08.01.00.03/5 GESTIONE DEGLI ASPETTI RELATIVI A RUMORE, ODORE, POLVERE E VIBRAZIONI	<small>UNI EN ISO 14001:2015</small>  <small>SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE CERTIFICATO</small>
Revisione: 3	Data: Giugno 2022	Pagina: 2 di 7

0.0.0 REVISIONI

Rev.	Data	Descrizione
Rev.0	Maggio 2017	Prima emissione aggiornata con la nuova UNI-EN-ISO 14001-2015
Rev.1	Dicembre 2018	Su segnalazione ARPA viene implementato il paragrafo 6.2.0 "Gestione degli aspetti relativi agli odori"
Rev.2	Novembre 2019	Revisione a seguito prescrizioni Città Metropolitana di Milano
Rev.3	Giugno 2022	Revisione in seguito ad applicazione BAT 1147/2018

1.0.0 SCOPO

Definire le attività per sorvegliare, misurare e monitorare gli aspetti che determinano impatti ambientali e di sicurezza quali rumore, odori, polveri e vibrazioni.

2.0.0 APPLICABILITA'

Si applica a tutte le attività presenti nel sito produttivo ACSD3 che potrebbero indurre gli aspetti sopra elencati.

3.0.0 ABBREVIAZIONI E ACRONIMI

RDA	<i>Responsabile del Dipartimento Ambientale</i>
RSGA	<i>Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale</i>
RSEA	<i>Responsabile Servizio Ecologia e Ambiente</i>
PSGA	<i>Procedura del Sistema di Gestione Ambientale</i>
ISGA	<i>Istruzione del Sistema di Gestione Ambientale</i>

4.0.0 NORME DI RIFERIMENTO

- ✓ UNI.EN.ISO 14001:2015 – Sistemi di gestione ambientale – Requisiti e guida per l'uso
- ✓ D.Lgs 3 Aprile 2006, n.152 – Norme in materia ambientale
- ✓ Aut. Dir. RG 7367 del 05.08.16 "Riesame, con valenza di rinnovo e contestuale modifica sostanziale del Decreto regionale AIA n. 10102 del 18.09.2007, ai sensi del D.Lgs.152/06 s.m.i. intestato alla Società ACS DOBFAR Spa con sede legale in Tribiano, Viale Addetta 4/12 ed installazione IPPC in Tribiano, Via Paullo, 9, per le attività di cui ai punti 4.5, 5.1 a), 5.1 e) e 5.5 dell'Allegato VIII al medesimo decreto
- ✓ D.P.C.M. 1/3/91
- ✓ DPCM 14/11/97
- ✓ L. 447/95
- ✓ DM 16/03/98
- ✓ Legge regionale n. 13/2001
- ✓ Linee guida Regione Lombardia DGR n.VII/9776 del 12/07/02
- ✓ DPR 30/03/04 n.142
- ✓ D. Lgs. 277/91

 <p>ACS DOBFAR S.p.A.</p>	<p style="text-align: center;">ISGA 08.01.00.03/5 GESTIONE DEGLI ASPETTI RELATIVI A RUMORE, ODORE, POLVERE E VIBRAZIONI</p>	<p style="text-align: center;">UNI EN ISO 14001:2015</p>  <p style="text-align: center;">SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE CERTIFICATO</p>
<p style="text-align: center;">Revisione: 3</p>	<p style="text-align: center;">Data: Giugno 2022</p>	<p style="text-align: center;">Pagina: 3 di 7</p>

	ISGA 08.01.00.03/5 GESTIONE DEGLI ASPETTI RELATIVI A RUMORE, ODORE, POLVERE E VIBRAZIONI	<small>UNI EN ISO 14001:2015</small>  <small>SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE CERTIFICATO</small>
Revisione: 3	Data: Giugno 2022	Pagina: 4 di 7

5.0.0 INTRODUZIONE

Non si ritiene che le attività proprie del sito possano indurre aspetti ambientali quali: polveri, vibrazioni. Vengono quindi presi in considerazione il rumore e l'emissione di odori.

5.1.0 Rumore

La valutazione del rumore, interno ed esterno, è programmata ed effettuata ad opportuni intervalli da personale competente, con le modalità previste dal D. Lgs. 277/91 e dal DPCM 01/03/91 e, comunque, effettuata ogni qualvolta vi è un mutamento nelle lavorazioni che influisce in modo sostanziale sul rumore dell'ambiente di lavoro ed esterno.

5.2.0 Odore

L'impianto che può generare emissioni di odori è l'impianto di trattamento acque WWTP e, in caso di eventi straordinari (perdita flange, danneggiamento delle tubazioni etc.), anche il parco cisterne, il sistema di recupero solventi e la zona del reparto sintesi. Al fine di abbattere le emissioni ordinarie del WWTP è stato predisposto un abbattitore ad umido. Il trattamento dei composti odorigeni, presenti nel flusso gassoso aspirato, consiste in un lavaggio con soluzione ossidante di ipoclorito oppure acqua ossigenata e viene effettuato con una colonna di lavaggio; a valle di quest'ultima è installato un ventilatore centrifugo che pone in depressione l'intero sistema e convoglia l'intera portata in un camino di emissione in atmosfera (E8). Tutte le operazioni di controllo e di manutenzione vengono registrate su appositi moduli. I moduli devono essere compilati in ogni loro parte, siglati dall'operatore che effettua il controllo e controfirmati dal RSEA.

Per quanto riguarda la rilevazione delle emissioni odorose vengono effettuati giornalmente dei giri di ispezione nei punti critici dell'impianto così da identificare precocemente una possibile situazione problematica. In caso eventi anomali solo i responsabili sono autorizzati ad effettuare un controllo all'esterno del perimetro aziendale al fine di verificare eventuali molestie olfattive in prossimità dei primi ricettori.

5.2.1 Piano di Gestione degli Odori

Al fine di tenere monitorata la situazione in relazione all'impatto odorigeno delle attività dello stabilimento, si predispone un controllo delle emissioni nei punti sensibili.

Il piano di monitoraggio è il seguente:

Punto di campionamento	Tipo di analisi	Frequenza
E8	NH ₃	semestrale
S144 e VA15	Analisi odorimetrica	Ogni 4 anni

Al fine di tenere sotto controllo l'emissione odorigena derivante da perdite su linee difficilmente identificabili in modo tempestivo, sono state individuate le flange delle vie più critiche; i criteri esaminati sono stati:

- 1- pericolosità sulla salute umana
- 2- pericolosità ambientale

	ISGA 08.01.00.03/5 GESTIONE DEGLI ASPETTI RELATIVI A RUMORE, ODORE, POLVERE E VIBRAZIONI	<small>UNI EN ISO 14001:2015</small>  <small>SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE CERTIFICATO</small>
Revisione: 3	Data: Giugno 2022	Pagina: 5 di 7

- 3- impatto odorigeno di un eventuale perdita
- 4- difficoltà nel rilevare un'anomalia durante le ispezioni visive giornaliere.

I percorsi selezionati per il nuovo monitoraggio quadrimestrale, identificato dalla sigla 3M25gen in MAXIMO, sono i seguenti:

		NUMERO DI FLANGE PER TIPO				
DA	A	DN40	DN50	DN65	DN80	SOSTANZA COINVOLTA
reparto	S40		9			acque madri
reparto	S38		33			acque madri
S39	S139			4	13	acque madri
S139	S148	14	6			acque madri
S146	S147	4	12			acque madri
S44	reparto	8				ammoniaca
S146	S139		18			acque madri
S38	S146				15	acque madri
S33 e S45	S146		12			acque madri
carico	S122				6	soluzione metanolica
carico	S116				5	metanolo
S122	R1C2		14			soluzione metanolica
S112	carico		6			metanolo
carico	S127		9			N,N-dimetilformammide
C2	S112		15			metanolo
reparto	S122		27			soluzione metanolica
S127	reparto		23			N,N-dimetilformammide
S116	reparto		28			metanolo

	ISGA 08.01.00.03/5 GESTIONE DEGLI ASPETTI RELATIVI A RUMORE, ODORE, POLVERE E VIBRAZIONI	<small>UNI EN ISO 14001:2015</small>  <small>SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE CERTIFICATO</small>
Revisione: 3	Data: Giugno 2022	Pagina: 6 di 7

6.0.0 ATTIVITA' E RESPONSABILITA'

6.1.0 Gestione degli aspetti relativi al rumore

Pos.	Responsabilità	Descrizione Azione/Attività
01	UFFICIO TECNICO	<ul style="list-style-type: none"> Chiedere il parere del RSGA, RSPP e QA in sede di progettazione, costruzione e realizzazione di nuovi impianti, macchine ed apparecchiature e/o di modifiche di quelli esistenti in base alla ISGA 08.01.00.03/13 "Introduzione e/o modifica di prodotti/impianti/attrezzature".
02	RDA/RSEA	<ul style="list-style-type: none"> Valutare preventivamente l'introduzione e/o modifica di impianti, macchine ed apparecchiature attraverso: <ul style="list-style-type: none"> ✓ Analisi del livello del rumore emesso dall'impianto, macchina e/o apparecchiatura di nuova realizzazione e/o modificata ✓ Analisi delle modalità di costruzione della macchina (eventuali dispositivi di abbattimento del rumore) ✓ Analisi delle possibili interazioni con altri impianti che generano rumore <p>E secondo la ISGA 08.01.00.03/13 "Introduzione e/o modifica di prodotti/impianti/attrezzature"</p>
03	RSEA	<ul style="list-style-type: none"> Individuare, se necessario, il laboratorio e/o personale esterno qualificato che deve eseguire le rilevazioni/analisi
04	RDA/RSEA/RSGA	<ul style="list-style-type: none"> Valutare i risultati delle rilevazioni/analisi e decidere le eventuali azioni correttive

6.2.0 Gestione degli aspetti relativi agli odori

Pos	Responsabilità	Descrizione Azione/Attività
01	OPERATORE WWTP	<ul style="list-style-type: none"> Controllare il corretto funzionamento del WWTP
02		<ul style="list-style-type: none"> Controllare il corretto funzionamento dell'abbattitore ad umido come descritto nella ISGA 08.01.00.03/19 "Gestione dell'impianto di abbattimento MS31"
03		<ul style="list-style-type: none"> Riferire al RSEA eventuali anomalie riscontrate.
04	CHIUNQUE RILEVI LA PRESENZA DI ODORI	<ul style="list-style-type: none"> In caso di rilevazioni di molestie olfattive intervenire immediatamente nel modo seguente: <ul style="list-style-type: none"> ⇒ Avvisare RSEA ⇒ Effettuare un'ispezione del luogo e, individuate le cause, intervenire per la riparazione del guasto così da ripristinare le condizioni di normale funzionamento
05	RDA/RSEA/RSGA	Effettuare un'indagine al fine di evitare il ripetersi di simili incidenti ed emettere le eventuali AC necessarie secondo la PSGA 10.02.00 "Non conformità e azioni correttive"
06		<ul style="list-style-type: none"> In caso di segnalazioni da parti esterne procedere come da PSGA 07.04.00 "Comunicazione"

	ISGA 08.01.00.03/5 GESTIONE DEGLI ASPETTI RELATIVI A RUMORE, ODORE, POLVERE E VIBRAZIONI	UNI EN ISO 14001:2015  SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE CERTIFICATO
Revisione: 3	Data: Giugno 2022	Pagina: 7 di 7

7.0.0 PROCEDURE E ISTRUZIONI APPLICABILI

- PSGA 07.04.00 “Comunicazione”
- PSGA 10.02.00 “Non conformità e azioni correttive”
- ISGA 08.01.00.03/13 “Introduzione e/o modifica di prodotti/impianti/attrezzature
- ISGA 08.01.00.03/19 “Gestione dell’impianto di abbattimento MS31”

8.0.0 DISTRIBUZIONE

Ufficio QA

Ufficio Ambiente/Ecologia

Ufficio Sicurezza

Ufficio Tecnico

Reparto Sintesi

Reparti Sterili

Magazzino

9.0.0 ARCHIVIAZIONE

Copia originale della presente ISGA è archiviata presso l’ufficio Servizio Certificazioni Corporate.

10.0.0 ALLEGATI

-