



**DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON
APPLICAZIONI BAT**

Codici IPPC 5.1 -5.3

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	SEIF SRL
Anno di fondazione	
Gestore Impianto IPPC	FALZARANO STEFANO
Sede Legale	ZONA ASI Z5 PONTE VALENTINO 82100 BN
Sede operativa	ZONA ASI Z5 PONTE VALENTINO 82100 BN
UOD di attività	BENEVENTO
Codice ISTAT attività	
Codice attività IPPC	5.1 E 5.3
Codice NOSE-P attività IPPC	109.7
Codice NACE attività IPPC	090.02
Codificazione Industria Insalubre	
Dati occupazionali	10
Giorni/settimana	6
Giorni/anno	300

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito SEIF SRL

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della SEIF SRL_è un impianto per la Gestione Rifiuti .

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

L'attività è iniziata nel 2010.

L'attività del complesso IPPC soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) allo stato è:

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva max
1	5.1	Impianto per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi con capacità di oltre 10 tonn/giorno	250.000 TONN/ANNO
2	5.3	Impianto per l'eliminazione di rifiuti non pericolosi con capacità di oltre 50 tonn/giorno	100.000 TONN/ANNO

L'attività produttive sono svolte in:

- un sito a destinazione industriale Zona ASI;
- in un capannone *pavimentato e impermeabilizzato* aventi altezza di circa 8 m;
- all'esterno su superficie *pavimentata e impermeabilizzata*.

La situazione dimensionale attuale, con indicazione delle aree coperte e scoperte dell'insediamento industriale, è descritta nella tabella seguente:

Superficie totale [m ²]	Superficie coperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta non pavimentata [m ²]
6500	2370	1910	1020 area a verde

L'organizzazione dello stabilimento SEIF SRL adotta un sistema di gestione ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001, ISO 9001, BS OHSAS 18001 per il controllo e la gestione degli impianti ambientali legati all'attività con la certificazione di seguito indicata

Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 9001	ISO 14001	ISO 45001
Numero certificazione/registrazione		Q-2296	E - 893	O -655

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

Data emissione		19/01/2021 Validità sino al 18//01/2024	19/01/2021 Validità sino al 18/01/2024	19/01/2021 Validità sino al 18/01/2024
-----------------------	--	---	--	--

B.1.2 Inquadramento geografico–territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di Benevento alla Zona ASI Z5 Ponte Valentino (BN).

Censito al catasto del comune di Benevento al foglio 16 part. 1178

L'area è destinata dal PRG del Comune ad zona industriale zona ASI; su di essa non esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici o idrogeologici, e non/si configura la presenza di recettori sensibili.

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
Aria	AIA D.D. 156 30/12/2010	30/12/2020	REGIONE CAMPANIA	D.LGS 152/06 Titolo III bis AIA	
Scarico acque reflue	AIA D.D. 156 30/12/2010	30/12/2020	REGIONE CAMPANIA	D.LGS 152/06 Titolo III bis AIA	
Rifiuti	AIA D.D. 156 30/12/2010	30/12/2020	REGIONE CAMPANIA	D.LGS 152/06 Titolo III bis AIA	
OLII					
FANGHI					
Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99)					
C.P.I.	Pos.Pratica 21647 Prot.n. 4986 del 15/4/2010	E succ. rinnovi	VV.F DI BENEVENTO	ART.3 DPR 37/98	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

L'attività della ditta SEIF SRL è la gestione ed il recupero di rifiuti pericolosi e non pericolosi

B.2.2 Materie prime

Descrizione ¹	Tipologia ²	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ³	Stato fisico	Quantità annue utilizzate		
					[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
CALCE	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms Fase F2	L		0.3	Kg/mc di fango
FLOCCULANTE	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms Fase F2	L		0.1	Kg/mc di fango
FLOCCULANTE	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms Fase F2	L		0.1	Kg/mc di fango

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 300 m³ annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 1 m³.

Si tratta di acqua proveniente Acquedotto comunale

Fonte	Volume acqua totale annuo		Consumo medio giornaliero	
	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)
Acquedotto	1068		3	
Pozzo				
Corso d'acqua				
Acqua lacustre				
Sorgente				
Altro (riutilizzo, ecc.)				

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

Consumi energetici

È stato stipulato regolare contratto con fornitore di energia al fine di provvedere all’approvvigionamento delle utenze
L’energia elettrica è utilizzata per illuminazione, funzionamento degli impianti/apparecchiature.

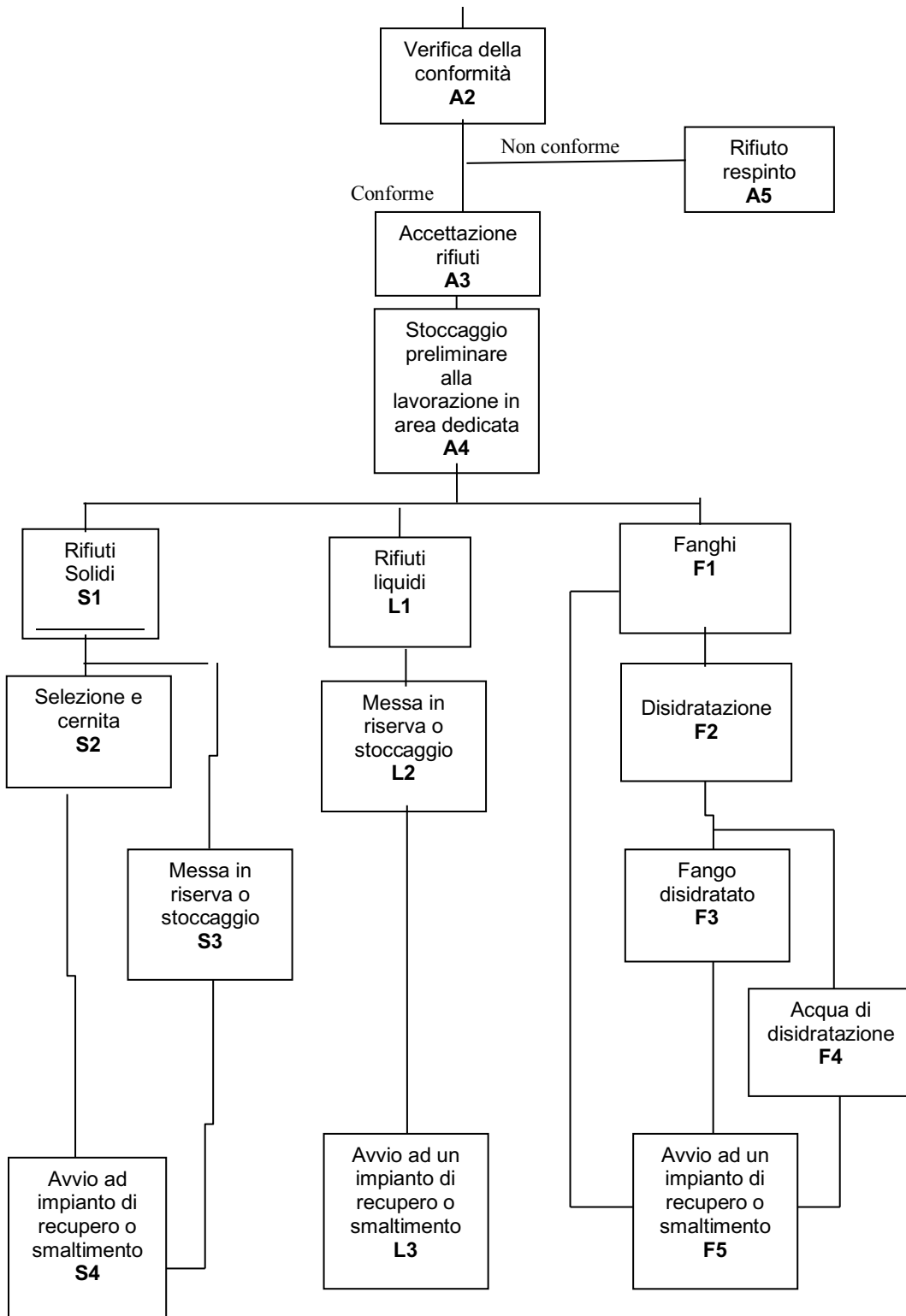
Il consumo medio di energia elettrica è riportato nella seguente tabella

Sezione O.2: UNITÀ DI CONSUMO ⁴						
Fase/attività significative o gruppi di esse ⁵	Descrizione	Energia termica consumata (MWh)	Energia elettrica consumata (MWh)	Prodotto principale della fase ⁶	Consumo termico specifico (kWh/unità)	Consumo elettrico specifico (kWh/unità)
Disidratazione fanghi	Disidratazione fanghi con nastro pressa	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	4.8 <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	Fango disidratato	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	0.3kWh/tonn fango <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
Servizi generali	Illuminazione uffici, capannone ed aree esterne, servizi ausiliari, (pompe impianto di trattamento acque di prima pioggia)	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	55.2 <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
TOTALI ¹²			60			

B.2.4 - Ciclo di lavorazione

Il ciclo di lavorazione è schematizzato in Figura. Di seguito si fornisce una descrizione succinta del ciclo di lavorazione rimandando, per approfondimenti, alla Relazione Tecnica Generale allegata alla domanda di AIA.

Arrivo rifiuti
A1



Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera della SEIF SRL Sono localizzate in 2 Punti di emissione (indicati come E1 – E2) e dovute alle seguenti lavorazioni:

Le principali caratteristiche di queste emissioni sono indicate in Tabella.

Sezione L.1: EMISSIONI												
N° camino ²	Posizione Amm.va ³	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza ⁴	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata [Nm ³ /h]		Inquinanti					
					Aut. ⁶	misurata ⁷	Tip.	Limiti ⁸		Ore di funz ⁹	Dati emissivi ¹⁰	
								Conc [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Conc. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
1	D.D. 156/2010	Lavorazione rifiuti solidi		E1		4500	Polveri	5,7	0,0244	4	10	
							COV	4,0	0,0171		10	
2	D.D. 156/2010	Lavorazione rifiuti liquidi e fanghi		E2		15000	Polveri	2,8	0,0311	4	10	
							COV	9,4	0,1046		10	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Gli scarichi idrici, sono rappresentati dai reflui provenienti dalle acque piovane e dilavamento piazzali.

Le acque meteoriche sono convogliate in un impianto di depurazione provvisto di sistema di trattamento fisico e disoleazione prima di essere scaricate in collettore fognario dell'ASI;

Le acque provenienti dai servizi igienici all'interno del capannone sono convogliate in una vasca a perfetta tenuta gestita in modalità di svuotamento periodico.

Per quanto concerne i valori limite di emissione lo scarico rispetterà i limiti previsti dalla tab. 3 allegato 5 parte terza del D.lgs.152/2006 per lo scarico in rete fognaria,

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Si precisa che l'attività in oggetto non è a ciclo continuo. Considerato, che l'impianto è in zona ASI e che secondo il piano di zonizzazione acustica del Comune di Benevento tale area ricade in zona di *Classe V – Aree prevalentemente industriali* con limiti di livelli di emissione diurna pari a 65 dB(A) e notturna pari a 55 dB(A).

Dal punto di vista acustico, dall'analisi dei risultati ottenuti nelle indagini condotte periodicamente in prossimità dei confini dello stabilimento in questione, si evince un livello di rumorosità indotto tale da non superare i valori assoluti di immissione relativi alla zonizzazione acustica di riferimento.

Sono stati effettuati una serie di rilievi e valutazioni fonometriche relative all'esercizio dell'attività svolte dalla società S.E.I.F. s.r.l. con sede nel comune di Benevento – Area industriale Zona ASI Z5 Ponte Valentino. In particolare, i valori ottenuti hanno dimostrato, che lungo i confini dell'azienda più vicina sia con l'impianto in attività che non in attività, **non risultano superati i valori limiti assoluti di immissione diurni fissati dal D.P.C.M. Del 14/11/1997** “Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore”. Si precisa, che ai sensi della legge quadro Nr. 447 del 26/10/1995, art. 2, comma 1, lettera f, si intende per valore limite di immissione, il valore massimo di rumore, che può essere immesso da una o più sorgenti sonore nell'ambiente abitativo misurato in prossimità dei recettori.

I valori ottenuti hanno dimostrato, che il **criterio assoluto è sempre soddisfatto** in quanto il livello di rumore ambientale è sempre inferiore al limite normativo imposto dai DD.PP.CC.MM. 01/03/1991 e 14/11/1997, così come innanzi precisato.

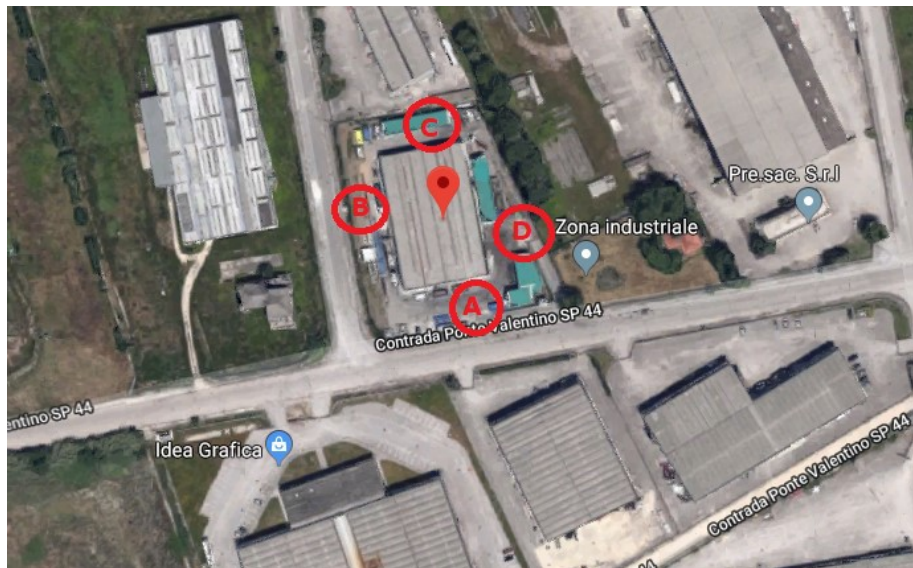
In particolare tale condizione si è verificata a macchine spente ed a macchine accese, sia all'interno degli ambienti abitativi che all'esterno degli essi.

Allo stesso modo anche il **criterio differenziale**, dato dalla differenza tra il *rumore residuo e rumore ambientale* **risulta soddisfatto**.

In altre parole: l'incremento di inquinamento acustico dovuto al funzionamento delle macchine ed attrezzature della società, risulta inferiore al limite di 5 dB(A) nel periodo diurno, imposto dalla vigente normativa.

Si allegano le indagini foniche condotte periodicamente in prossimità dei confini dello stabilimento (tracciati) e la valutazione di impatto acustico prodotto dall'esercizio dell'attività nella configurazione di modifica.

I punti di campionamento sono rappresentati nella figura seguente.



Individuazione dei punti di misurazione

Tali punti di campionamento sono rappresentativi per la definizione del rumore di fondo ai possibili bersagli sensibili in quanto rappresentano i punti del perimetro industriale più vicini ai bersagli esterni.

Si precisa che la distanza maggiore tra i punti di campionamento e i bersagli è pari circa a 50 m, ed è la distanza tra il punto di campionamento D e l'edificio indicato in figura 2 con la lettera P4.

Si indica che il turno lavorativo della Seif Srl è di otto ore/giorno in un solo turno lavorativo diurno dal lunedì al venerdì. Per cui in corrispondenza di tali punti di campionamento sono state effettuate misurazioni fonometriche per individuare il valore puntuale del rumore di fondo diurno, di seguito si riporta in tabella il massimo valore registrato per i due periodi di riferimento nella campagna di misura eseguita.

Le misure sono state svolte in maniera che l'operatore non disturbasse la misura, in condizioni meteorologiche normali ed in assenza di vento eccessivo.

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

PUNTO DI CAMPIONAMENTO	LR DIURNO [dB(A)]	LR NOTTURNO [dB(A)]
A	62.5	Attività non in esercizio
B	60.9	Attività non in esercizio
C	61.3	Attività non in esercizio
D	62.1	Attività non in esercizio

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale SEIF SRL non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. 105 del 26.06.15.

B.4 QUADRO INTEGRATO

Questo paragrafo contiene la valutazione complessiva dell'impatto ambientale provocato dall'impianto, sviluppato in riferimento alle specifiche condizioni di qualità ambientale e territoriale in cui l'impianto è inserito, ed a seguito della rinuncia alla procedura di modifica sostanziale trasmessa all'UOD 501706 in data 26/07/2022 a mezzo pec.

La valutazione è stata condotta prendendo in considerazione come recettore esposto anche il lavoratore nell'ambito della valutazione del rischio.

Le performance ambientali dell'impianto sono state confrontate con quelle definite le Migliori Tecniche Disponibili (MTD o BAT), che vengono presentate in documenti denominati Bref, raggruppate per settore industriale o per argomento.

Le "migliori tecniche disponibili" sono quelle ambientalmente più efficaci tra quelle economicamente applicabili nelle specifiche condizioni (impiantistiche, gestionali, di settore, geografiche e ambientali) e devono essere compatibili con gli strumenti di pianificazione e programmazione del territorio vigenti.

L'individuazione dei documenti di riferimento accreditati deve necessariamente partire dall'analisi dell'attività svolta, oggetto della Valutazione di Impatto Ambientale. L'operazione D15, ovvero „il deposito preliminare di rifiuti prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui i rifiuti sono prodotti)“ è strettamente connessa con il settore della "Gestione dei rifiuti" e "Stoccaggio dei rifiuti", perciò i documenti di riferimento sono rappresentati da:

- Linee guida relative alla gestione dei rifiuti per gli impianti di trattamento chimico-fisico di rifiuti solidi tratte dal D.M 29 gennaio 2007
- Reference Document on Best Available Techniques for Emissions from Storage (luglio 2006)

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

- Reference Document on Best Available Techniques for the Waste Treatment Industries (agosto 2006).

Nelle tabelle che seguono sono riportate le BAT, definite come “le migliori tecniche disponibili”, individuate all’interno dei documenti di riferimento, relativamente al settore nell’ambito del quale si inquadra l’attività SEIF S.r.l. oggetto di studio.

Le BAT così individuate sono da intendersi pertinenti ma non necessariamente applicabili all’attività di SEIF S.r.l.; la valutazione di applicabilità va effettuata considerando che per “BAT applicabile” si intende una tecnica, non solo compresa tra quelle individuate all’interno dei documenti di riferimento, ma che consideri anche la peculiarità del sito in questione.

Per quanto riguarda l’analisi delle BAT distingueremo due specifici livelli: il primo riguarda le BAT generiche che normalmente sono applicabili a diversi processi, il secondo invece contiene BAT specifiche utilizzabili solo per l’attività in questione.

Le BAT generiche sono descritte in termini di:

- Sistema di gestione generale e ambientale
- Controllo dei rifiuti in ingresso e all’uscita
- Stoccaggio e manipolazione dei rifiuti
- Gestione delle utilities e delle materie prime che rappresentano i parametri con cui si devono confrontare le performance del processo dal punto di vista ambientale.

Le BAT specifiche riguardano:

- Il conferimento e lo stoccaggio dei rifiuti all’impianto,
- Raccolta e conservazione dei dati sui rifiuti in uscita,
- Stoccaggio in ambienti chiusi,
- Previsione di incidenti e incidenti non rilevanti,
- Trasferimento e manipolazione di solidi;
- trattamento rifiuti liquidi,
- Trattamenti meccanici.

Una volta individuate le BAT applicabili, al fine di valutare l’adeguatezza e l’efficienza della politica ambientale perseguita da SEIF S.r.l. si rende necessario confrontare tali tecniche con quelle adottate dall’azienda.

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

Si è proceduto, quindi, all'individuazione delle BAT relative allo stoccaggio ed alla movimentazione dei rifiuti secondo le tecniche generali che debbono essere considerate, di cui alla tabella che segue.

B.4.1 Applicazione delle MTD/BAT

TECNICHE GENERALI DA CONSIDERARE NELLA INDIVIDUAZIONE DELLE B.A.T. RELATIVE ALLO STOCCAGGIO ED ALLA MOVIMENTAZIONE DEI RIFIUTI

Requisito individuato	Stato di applicazione	Note
Tecniche di valenza generale applicabili allo stoccaggio dei rifiuti		
Sono state definite adeguate procedure di stoccaggio nel caso in cui i mezzi di trasporto dei rifiuti debbano essere parcheggiati nel sito durante la notte o in giorni festivi, qualora l'insediamento non sia presidiato in tali periodi?	NON APPLICABILE	Non è prevista la sosta di automezzi in attesa di scarico all'interno del sito nel periodo notturno o nei giorni festivi.
Le aree di stoccaggio sono ubicate lontano da corsi d'acqua e da altre aree sensibili e realizzate in modo tale da eliminare o minimizzare la necessità di frequenti movimentazioni dei rifiuti all'interno dell'insediamento?	APPLICATA	
Tutte le aree di stoccaggio sono dotate di un opportuno sistema di copertura?	APPLICATA	Anche gli stoccaggi esterni al capannone vengono gestiti in aree dedicate e coperte
Le aree di stoccaggio sono adeguatamente protette, mediante apposito sistema di canalizzazione, dalle acque meteoriche esterne?	APPLICATA	
È previsto un adeguato sistema di raccolta ed allontanamento delle acque meteoriche, con pozzetti di raccolta muniti di separatori per oli e vasca di raccolta delle acque di prima pioggia?	APPLICATA	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

Le aree di stoccaggio sono chiaramente identificate e munite dell'Elenco Europeo dei rifiuti, di cartellonistica, ben visibile per dimensioni e collocazione, indicante le quantità, i codici, lo stato fisico e le caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stoccati, nonché le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente?	APPLICATA	
--	-----------	--

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

<p>È definita in modo chiaro e non ambiguo la massima capacità di stoccaggio dell'insediamento?</p> <p>Sono specificati i metodi utilizzati per calcolare il volume di stoccaggio raggiunto rispetto al volume massimo ammissibile?</p> <p>Non viene mai superata la capacità massima autorizzata per le aree di stoccaggio?</p>	APPLICATA	
<p>Le infrastrutture di drenaggio delle aree di stoccaggio sono dimensionate in modo tale da poter contenere ogni possibile spandimento di materiale contaminato e in modo che rifiuti con caratteristiche fra loro incompatibili non possano venire in contatto gli uni con gli altri anche in caso di sversamenti accidentali?</p>	APPLICATA	
<p>È prevista la presenza di sostanze adsorbenti, appositamente stoccate nella zona adibita ai servizi dell'impianto, da utilizzare in caso di perdite accidentali di liquidi dalle aree di conferimento e stoccaggio?</p> <p>E 'garantita la presenza di detersivi- sgrassanti?</p>	APPLICATA	
<p>Gli accessi a tutte le aree di stoccaggio (per es. accessi pedonali e per i carrelli elevatori) sono sempre mantenuti sgomberi, in modo tale che la movimentazione dei contenitori non renda necessario lo spostamento di altri contenitori che bloccano le vie di accesso?</p>	APPLICATA	
<p>È stato predisposto un piano di emergenza che contempli l'eventuale necessità di evacuazione del sito?</p>	APPLICATA	
<p>Le cisterne contenenti rifiuti infiammabili o altamente infiammabili rispettano specifici requisiti?</p>	APPLICATA	Tutti i contenitori per rifiuti infiammabili sono omologati.
<p>Sono presenti serbatoi interrati o parzialmente interrati, sprovvisti di un sistema di contenimento secondario?</p> <p>È in programma la loro sostituzione con serbatoi fuori terra?</p>	NON APPLICABILE	Non sono presenti serbatoi interrati o parzialmente interrati

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

I serbatoi sono equipaggiati con sistemi di controllo, quali spie di livello e sistemi di allarme?	NON APPLICABILE	Non presenti
I serbatoi di stoccaggio sono collocati su di una superficie impermeabile, resistente al materiale da stoccare? Sono dotati di giunzioni a tenuta e contenuti all'interno di bacini di contenimento di capacità pari almeno al 30% della capacità complessiva di stoccaggio e, comunque, almeno pari al 110% della capacità del serbatoio di maggiore capacità?	NON APPLICABILE	Non presenti
Le strutture di supporto dei serbatoi, le tubazioni, le manichette flessibili e le guarnizioni sono resistenti alle sostanze e alle miscele di sostanze che devono essere stoccate?	NON APPLICABILE	Non presenti
Nel caso in cui vengano utilizzati serbatoi che abbiano superato il tempo massimo di utilizzo previsto in progetto, sono ispezionati a intervalli regolari e di tali ispezioni è mantenuta traccia scritta?	NON APPLICABILE	Non presenti
È prestata particolare cura allo scopo di evitare perdite e spandimenti sul terreno, che potrebbero contaminare il suolo e le acque sotterranee o permettere che i rifiuti defluiscano in corsi d'acqua?	APPLICATA	Viene effettuato un costante monitoraggio delle zone di stoccaggio da parte del Responsabile Tecnico e del personale addetto, in modo da rilevare immediatamente qualunque anomalia che possa portare a contaminazione del suolo o delle acque sotterranee.
I composti odorigeni sono movimentati in contenitori completamente chiusi e muniti di idonei sistemi di abbattimento?	NON APPLICABILE	Non vengono gestiti rifiuti che generano composti odorigeni.
I fusti e gli altri contenitori di materiali odorigeni sono immagazzinati in edifici chiusi?	NON APPLICABILE	Non vengono gestiti rifiuti che generano composti odorigeni.

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

Requisito individuato	Stato di applicazione	Note
Tecniche da tenere presente nello stoccaggio di rifiuti contenuti in fusti e altre tipologie di contenitori		
I rifiuti contenuti in contenitori sono immagazzinati al coperto? Gli ambienti chiusi sono ventilati con aria esterna (aeratori a soffitto o a parete o opportune aperture) per evitare l'esposizione ai vapori di coloro che lavorano all'interno?	APPLICATA	
Gli edifici adibiti a magazzino e i container sono in buone condizioni e costruiti con plastica dura o metallo, non in legno o in laminato plastico, e con muri a secco o in gesso?	APPLICATA	
Il tetto degli edifici adibiti a magazzino o dei container e il terreno circostante hanno una pendenza tale da permettere sempre un drenaggio?	APPLICATA	
Il pavimento delle aree di immagazzinamento all'interno degli edifici è in cemento o in foglio di plastica di adeguato spessore e robustezza? La superficie in cemento è verniciata con vernice epossidica resistente?	APPLICATA	
I contenitori sono movimentati seguendo istruzioni scritte?	APPLICATA	Il personale addetto è debitamente formato e sui muletti utilizzati sono presenti istruzioni scritte per la movimentazione dei contenitori dei rifiuti.
I fusti non sono immagazzinati su più di due livelli ed è assicurato sempre uno spazio di accesso sufficiente per effettuare ispezioni su tutti i lati.	APPLICATA	
I contenitori sono immagazzinati in modo tale che perdite e sversamenti non possano fuoriuscire dai bacini di contenimento e dalle apposite aree di drenaggio impermeabilizzate?	APPLICATA	
I materiali solidi contaminati (indumenti di lavoro, materiali di pulizia) sono immagazzinati all'interno di fusti, secchi metallici, vassoi o altri contenitori metallici appositamente costruiti?	APPLICATA	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

Requisito individuato	Stato di applicazione	Note
Tecniche per migliorare la manutenzione dei depositi di rifiuti		
Sono state attivate procedure per una regolare ispezione e manutenzione delle aree di stoccaggio?	APPLICATA	
Vengono effettuate ispezioni periodiche delle condizioni dei contenitori e dei bancali?	APPLICATA	
È stata programmata un'ispezione di routine dei serbatoi?	APPLICATA	
È mantenuto attivo il sistema di rintracciabilità dei rifiuti per tutto il tempo nel quale i rifiuti sono detenuti nel sito?	APPLICATA	Viene utilizzato a questo scopo il programma di gestione informatica dell'impianto.
È annotato nel registro dell'impianto ogni sversamento verificatosi?	APPLICATA	
Sono in atto misure tali da garantire che venga sempre usato il corretto punto di scarico o la corretta area di stoccaggio?	APPLICATA	Tutte le aree sono chiaramente identificate.
Sono presenti superfici impermeabili con idonee pendenze per il drenaggio?	APPLICATA	
È garantito che i bacini di contenimento e le tubazioni danneggiate non vengano utilizzati?	APPLICATA	
Tutti i rifiuti creati trasferendo i PCB o i rifiuti generati dalla pulizia di sversamenti di PCB sono immagazzinati come rifiuti contaminati da PCB?	APPLICATA	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

Requisito individuato	Stato di applicazione	Note
Attività di movimentazione connesse con il travaso dei rifiuti		
L'accumulo di materiali odorigeni viene effettuato solo in modo controllato (cioè non all'aria aperta)?	NON APPLICABILE	Non vengono gestiti rifiuti che generano emissioni odorigene
I contenitori sono mantenuti, per quanto possibile, con il coperchio chiuso e/o sigillati per quanto possibile?	APPLICATA	
I fusti vengono movimentati usando mezzi meccanici quali carrelli elevatori muniti di un dispositivo per il ribaltamento dei fusti?	APPLICATA	
I fusti sono fissati tra loro con regge?	APPLICATA	
Il personale che impiega i carrelli elevatori è adeguatamente addestrato per evitare di danneggiare i fusti con le forche dei carrelli?	APPLICATA	
Vengono usati bancali in buone condizioni e non danneggiati?	APPLICATA	
Vengono sostituiti e non utilizzati tutti i bancali che all'arrivo dovessero risultare danneggiati?	APPLICATA	
Vengono garantiti spazi disponibili adeguati alle necessità di stoccaggio e movimentazione?	APPLICATA	
Gli spostamenti dei fusti e degli altri contenitori mobili vengono effettuati solo dietro disposizione di un responsabile?	APPLICATA	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

Requisito individuato	Stato di applicazione	Note
Tecniche per ottimizzare il controllo delle giacenze nei depositi di rifiuti		
Per i rifiuti liquidi sfusi viene mantenuta traccia dei flussi di materiale in tutto il processo? Per i rifiuti contenuti in fusti ogni fusto è etichettato singolarmente?	APPLICATA	Tutte le attività svolte sui rifiuti da avviare alle attività "D" ed "R" sono accompagnate da una scheda di lavorazione
I fusti vengono infustati in maxi-fusti solo come misura di emergenza?	APPLICATA	
Requisito individuato	Stato di applicazione	Note
Tecniche per la separazione dei rifiuti		
Viene valutata ogni incompatibilità chimica per definire i criteri di separazione dei rifiuti?	APPLICATA	
Viene posta particolare attenzione a non mescolare oli esausti con rifiuti di PCB?	APPLICATA	
Vengono differenziate le aree di stoccaggio a seconda della pericolosità del rifiuto?	APPLICATA	
Sono state realizzate pareti tagliafuoco tra i diversi settori dell'impianto?	APPLICATA	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

MIGLIORI TECNICHE E TECNOLOGIE PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI LIQUIDI

Requisito individuato	Stato di applicazione	Note
Criteri generali e sistemi di monitoraggio		
predisporre le diverse sezioni dell'impianto ispirandosi a criteri di massima compattezza possibile, al fine di consentire un controllo più efficace sulle emissioni olfattive ed acustiche	APPLICATA	
ove necessario, ad esempio in prossimità di centri urbani, si devono privilegiare, in caso di possibilità di rilascio di composti osmogeni, sistemi di trattamento interrati o coperti dotati di sistemi di deodorizzazione e ventilazione	APPLICATA	L'impianto sorge in zona ASI. Comunque, tutte le sezioni dell'impianto sono coperte e dotate di sistema di aspirazione.
l'impianto di trattamento deve essere delimitato da idonea recinzione lungo tutto il suo perimetro. La barriera esterna di protezione, deve essere realizzata con siepi, alberature e schermi mobili, atti a minimizzare l'impatto visivo dell'impianto. Deve essere garantita la manutenzione nel tempo di detta barriera di protezione ambientale.	APPLICATA	L'intero impianto è interno ad un complesso di maggiori dimensioni e completamente chiuso.
prevedere la presenza di appositi spazi per la realizzazione di eventuali adeguamenti tecnici e dimensionali e/o ampliamenti	APPLICATA	Lo spazio a disposizione consentirebbe eventuali futuri ampliamenti.
dotare l'impianto di un adeguato sistema di canalizzazione a difesa dalle acque meteoriche esterne	APPLICATA	
per il trattamento presso impianti misti (impianti dotati di sezione di pretrattamento chimico-fisico e di sezione di depurazione biologica) determinare la potenzialità sulla base della capacità residua dell'impianto rispetto alla quantità prodotta in proprio o comunque convogliata tramite condotta. In ogni caso la potenzialità di trattamento in conto terzi non deve pregiudicare la capacità di trattamento dei propri reflui e/o di quelli conferiti tramite condotta rispetto alla capacità complessiva di trattamento dell'impianto	APPLICATA	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

<p>sulla base delle caratteristiche specifiche del rifiuto liquido da trattare e delle tipologie di trattamento messe in atto predisporre un adeguato piano di monitoraggio finalizzato a definire prioritariamente:</p> <ul style="list-style-type: none"> • i parametri da misurare • la frequenza ed i tempi di campionamento • i punti di prelievo dei campioni su cui effettuare le misurazioni, tenendo conto dei costi analitici (reagenti e strutture) e dei tempi di esecuzione • le modalità di campionamento (campionamento istantaneo, composito, medio ponderato, manuale, automatico) • la scelta delle metodologie analitiche. Deve essere privilegiato l'utilizzo di campionatori automatici, preferibilmente termostatati, al fine di garantire una corretta stima dei rendimenti di rimozione dell'impianto nella sua globalità e/o delle singole unità di trattamento. <p>Per le attività di supervisione, analisi e prevenzione di eventuali disfunzionalità dell'impianto, può essere, altresì, utile prevedere la presenza di sensori multiparametrici collegati ad un sistema centralizzato di telecontrollo on- line</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>per impianti che scaricano i reflui depurati in corpi idrici superficiali (ad esempio gli impianti di depurazione di acque reflue che ricevono rifiuti liquidi), prevedere la presenza di centraline di rilevamento per il monitoraggio delle caratteristiche dei corpi idrici stessi a monte e a valle dello scarico, in modo da poter valutare in tempo reale l'impatto ambientale esercitato dall'impianto; in particolare dovrebbe essere sempre garantito, ai fini del rispetto della normativa vigente, il monitoraggio delle diverse classi di inquinanti tra cui, ad esempio: COD, BOD, azoto ammoniacale, azoto nitrico e nitroso, pesticidi, metalli (ad es. As, Cd, Hg, Cr, Ni, Pb), composti organo metallici (tra cui dibutilstagno, tertrabutilstagno, tributilstagno, trifenilstagno, dicloruro di dibutilstagno), IPA, composti organici volatili e semivolatili, composti nitroaromatici, alofenoli, aniline e derivati, pesticidi, PCB, tensioattivi, ecc.</p>	<p>NON APPLICABILE</p>	<p>L'impianto scarica in collettore fognario.</p>
<p>garantire, sulla base delle indicazioni contenute nel piano di monitoraggio, un adeguato livello di intervento</p>	<p>APPLICATA</p>	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

<p>garantire che il programma di monitoraggio preveda, in ogni caso:</p> <ul style="list-style-type: none"> • controlli periodici dei parametri quali quantitativi del rifiuto liquido in ingresso • controlli periodici quali-quantitativi del rifiuto liquido/refluo in uscita • controlli periodici quali quantitativi dei fanghi • controlli periodici delle emissioni • controlli periodici interni al processo 	<p>APPLICATA</p>	
<p>ove necessario prevedere la possibilità di dotare l'impianto di un proprio laboratorio interno, fornito di attrezzature specifiche per le analisi di base.</p> <p>Nel caso di assenza di un laboratorio deve essere, comunque, prevista la possibilità di effettuare le analisi più semplici direttamente in impianto, ad esempio mediante l'utilizzo di kit analitici</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Ci si avvale di laboratorio esterno, per il futuro è prevista l'istallazione di un laboratorio interno</p> <p>Saranno resi disponibili al personale addetto kit per la misura dei principali parametri chimico fisici.</p>
<p>per i processi di trattamento biologico garantire, all'interno dei reattori o delle vasche, condizioni ambientali di pH, temperatura, ossigenazione e carico adeguate. Per assicurare l'efficienza del trattamento è opportuno effettuare periodiche analisi biologiche volte a verificare lo stato di "salute" del fango. Tali analisi possono essere di diverso tipo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • analisi della microfauna del fango attivo per la valutazione del processo biologico-depurativo, con particolare riferimento nei processi a fanghi attivi alla identificazione e valutazione della componente filamentosa per la prevenzione e la diagnosi di problemi legati alla fase di chiarificazione • analisi metaboliche, quali la valutazione di Oxygen Uptake Rate (OUR), Ammonia Utilization Rate (AUR) e Nitrate Utilization Rate (NUR), che sono in grado di evidenziare anomalie o variazioni delle condizioni all'interno della vasca di ossidazione e consentono l'accertamento di fenomeni di inibizione del processo 	<p>NON APPLICABILE</p>	<p>Non viene effettuato trattamento biologico sui rifiuti liquidi</p>

Ditta richiedente SEIF Srl

Sito di

BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino

predisporre e conservare un apposito registro dei dati di monitoraggio su cui devono essere riportate, per ogni campione, la data, l'ora, il punto di prelievo, le modalità di campionamento, le metodiche analitiche utilizzate e i relativi valori. I dati raccolti nell'ambito dell'attività di monitoraggio devono essere organizzati ed espressi in modo tale che sia possibile effettuare delle elaborazioni statistiche e/o matematiche al fine di quantificare i principali aspetti di gestione del processo ed incrementare costantemente la resa dell'impianto. Il trattamento e l'elaborazione dei dati acquisiti dovrà prevedere:

- l'effettuazione di bilanci di massa del processo riferiti ai singoli componenti
- il calcolo dei rendimenti depurativi per ogni unità
- il bilancio energetico e dei consumi, in funzione della tipologia di fonte (elettrica, gas, combustibili liquidi convenzionali, rifiuti), nonché la valutazione dei consumi energetici specifici di ogni operazione unitaria
- la verifica dei calcoli cinetici relativamente ai processi fondamentali e valutazione complessiva dei processi mediante modelli matematici
- la definizione di specifici indicatori finalizzati alla valutazione delle prestazioni del processo (es. MWh/t rifiuto trattato)
- lo sviluppo di un apposito piano di efficienza
- lo sviluppo di tecniche a minor consumo energetico

APPLICATA

<p>prevedere procedure di diagnosi in tempo reale dello stato del sistema in caso di disfunzioni. A tale scopo è opportuna la predisposizione di apposite tabelle di riferimento indicanti:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✚ evidenze della disfunzione ✚ possibili conseguenze a breve e lungo termine ✚ possibili cause ✚ analisi e verifiche di controllo ✚ possibilità di interventi correttivi <p>Per le disfunzioni di tipo meccanico devono essere, altresì, previste:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✚ procedure per la sostituzione in tempo rapido delle apparecchiature elettromeccaniche in avaria ✚ procedure per la messa in by-pass parziale o totale della fase interessata dall'avaria. <p>Devono essere, inoltre, effettuati periodici interventi di manutenzione, ad opera di personale opportunamente addestrato, finalizzati ad assicurare il corretto funzionamento delle diverse sezioni ed apparecchiature dell'impianto</p>	APPLICATA	
<p>dotare l'impianto di un piano di gestione delle emergenze e di un registro degli incidenti</p>	APPLICATA	
<p>garantire un adeguato livello di affidabilità del sistema impiantistico affinché siano raggiunte le prestazioni richieste nelle diverse condizioni operative</p>	APPLICATA	
<p>deve essere garantita la presenza di personale qualificato, adeguatamente addestrato alla gestione degli specifici rifiuti trattati nell'impianto ed in grado di adottare tempestivamente procedure di emergenza in caso di incidenti</p>	APPLICATA	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

<p>disporre di un sistema che assicuri la tracciabilità dell'intera sequenza di trattamento del rifiuto, anche al fine di migliorare l'efficienza del processo. In tal senso, un sistema efficace deve consentire:</p> <p>la verifica dell'idoneità del rifiuto liquido al trattamento di documentare i trattamenti mediante appositi diagrammi di flusso e bilanci di massa di mantenere la tracciabilità del rifiuto lungo tutte le fasi di trattamento (accettazione/stoccaggio/trattamento/step successivi) di disporre, mediante accesso immediato, di tutte le informazioni relative alle caratteristiche merceologiche ed all'origine del rifiuto in ingresso.</p> <p>Dovrebbe, inoltre, essere garantita la possibilità per l'operatore di individuare, in ogni momento, la posizione di ciascuna tipologia di rifiuto lungo la sequenza di trattamento l'identificazione dei principali costituenti chimici del rifiuto liquido trattato (anche tramite l'analisi del COD) e l'analisi del loro destino una volta immessi nell'ambiente</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>I rifiuti vengono avviati al trattamento tenendo conto delle caratteristiche chimico fisiche desumibili dai certificati analitici di caratterizzazione ottenuti in fase di omologa</p>
<p>disporre di procedure che consentano di separare e di verificare la compatibilità delle diverse tipologie di rifiuto, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> • test di compatibilità effettuati preliminarmente alla miscelazione dei diversi rifiuti liquidi • sistemi atti ad assicurare che l'eventuale miscela di rifiuti liquidi sia trattata secondo le procedure previste per la componente caratterizzata da maggiore pericolosità • conservazione dei risultati dei test, ed in particolare di quelli che hanno portato a reazioni potenzialmente pericolose (aumento di temperatura, produzione di gas o innalzamento di pressione, ecc.), registrazione dei parametri operativi, quali cambio di viscosità, separazione o precipitazione di solidi e di qualsiasi altro parametro rilevante (ad esempio, sviluppo di emissioni osmogene) 	<p>APPLICATA</p>	<p>I rifiuti vengono accettati in impianto solo dopo essere stati omologati.</p> <p>La procedura di omologa richiede la caratterizzazione chimico fisica del rifiuto e, pertanto, lo studio della compatibilità dei rifiuti viene effettuato attraverso lo studio di tali dati analitici.</p>
<p>a chiusura dell'impianto deve essere previsto un piano di ripristino al fine di garantire la fruibilità del sito in coerenza con la destinazione urbanistica dell'area</p>	<p>APPLICATA</p>	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

pianificare un sistema di Benchmarking, che consenta di analizzare e confrontare, con cadenza periodica, i processi, i metodi adottati e i risultati raggiunti, sia economici che ambientali, con quelli di altri impianti e organizzazioni che effettuano le stesse attività.	APPLICATA	L'azienda applica sistemi sia di gestione ambientale che di gestione della qualità che prevedono l'applicazione di un sistema Benchmarking
le attività connesse con la gestione dell'impianto e le varie procedure operative che le regolamentano devono far parte di un apposito manuale di gestione al quale il gestore dell'impianto dovrà attenersi. Vanno attivate le procedure per l'adozione di sistemi di certificazione ambientale (ISO 14000) e soprattutto l'adesione al sistema EMAS.	APPLICATA	L'azienda era ed è certificata ISO 14000.
Attività di informazione		
Nell'ambito delle attività realizzative e gestionali deve essere:		
prevista la pianificazione delle attività di formazione, informazione ed aggiornamento del personale dell'impianto in modo da fornire tutte le informazioni di carattere generale in materia di qualità, sicurezza ed ambiente nonché indicazioni relative ad ogni specifico reparto	APPLICATA	Tutto il personale aziendale è stato opportunamente formato.

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

<p>garantito alle autorità competenti ed al pubblico l'accesso ai dati di funzionamento, ai dati relativi alle emissioni, ai rifiuti prodotti, nonché alle altre informazioni sulla manutenzione e controllo, inclusi gli aspetti legati alla sicurezza. Le informazioni dovranno includere:</p> <ul style="list-style-type: none"> • dati e responsabile delle situazioni critiche o di emergenza • descrizione delle attività esercitate • materiali utilizzati e relative caratteristiche • procedure di emergenza in caso di inconvenienti tecnici • programmi di monitoraggio delle emissioni e dell'efficienza dell'impianto 	APPLICATA	
<p>resa pubblica la documentazione elaborata affinché sia garantita la trasparenza ed il coinvolgimento della popolazione in tutte le fasi di realizzazione dell'impianto attraverso relazioni periodiche di tipo divulgativo</p>	APPLICATA	<p>Sarà effettuata la divulgazione mediante Sito internet e/o articoli sul giornale e/o distribuzione di opuscoli informativi</p>
STOCCAGGIO E MOVIMENTAZIONE		
<p>Il gestore deve condurre la caratterizzazione dei rifiuti conferiti per accertarne la compatibilità con il processo. Il rifiuto deve, infatti, risultare compatibile con:</p> <ul style="list-style-type: none"> - le caratteristiche dell'impianto e la tipologia di processo - gli altri rifiuti già in fase di conferimento (non si devono avere fenomeni di incompatibilità chimica e/o fisica tra rifiuti, emissioni di gas o effetti termici acuti) - la composizione finale della miscela inertizzata. 	APPLICATA	<p>La caratterizzazione del rifiuto in ingresso verrà effettuata su tutti i rifiuti</p>
<p>Il gestore deve acquisire tutte le informazioni necessarie per l'individuazione e caratterizzazione del rifiuto anche attraverso visite dirette presso lo stabilimento di produzione del rifiuto con prelievi di campione e acquisizione delle schede di sicurezza delle materie prime e dei prodotti finiti del processo produttivi di provenienza</p>	APPLICATA	
<p>Il personale addetto alla sorveglianza ed alla gestione dell'impianto deve effettuare per ogni carico conferito una verifica visiva in loco mediante confronto con campioni prelevati in precedenza.</p>	APPLICATA	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

accertare le caratteristiche dei materiali, degli apparecchi e del rifiuto in ingresso in relazione al tipo di autorizzazione e ai requisiti richiesti per i materiali in uscita	APPLICATA	
le aree di localizzazione degli impianti siano scelte secondo criteri che privilegiano zone per insediamenti industriali ed artigianali, zone industriali o di servizi dismesse individuate dalle regioni, in accordo ai requisiti di compatibilità ambientale e in base alla disponibilità di raccordi e/o scali ferroviari e di reti autostradali di scorrimento urbano con facilità di accesso da parte di carri ferroviari e automezzi pesanti	APPLICATA	Il sito è in zona industriale ASI
il centro sia delimitato con idonea recinzione lungo tutto il suo perimetro.	APPLICATA	
l'impianto deve garantire la presenza di personale qualificato ed adeguatamente addestrato nel gestire gli specifici rifiuti, evitando rilasci nell'ambiente, nonché sulla sicurezza e sulle procedure di emergenza in caso di incidenti	APPLICATA	
a chiusura dell'impianto sia previsto un piano di ripristino al fine di garantire la fruibilità del sito in coerenza con la destinazione urbanistica dell'area	APPLICATA	
l'autorizzazione concessa all'impianto indichi la capacità di stoccaggio, in particolare per quanto riguarda i PCB, in modo da garantire che essa non venga superata, e richieda esplicitamente che i rischi per l'ambiente o per la salute siano minimizzati.	APPLICATA	
TECNICHE DI VALENZA GENERALE APPLICABILI ALLO STOCCAGGIO DEI RIFIUTI		
devono essere definite adeguate procedure di stoccaggio nel caso in cui i mezzi di trasporto dei rifiuti debbano essere parcheggiati nel sito durante la notte o in giorni festivi, qualora l'insediamento non sia presidiato in tali periodi.	APPLICATA	Non sarà consentita la sosta di mezzi di trasporto dei rifiuti all'interno dell'impianto durante la notte o nei giorni festivi ovvero qualora l'insediamento non sia presidiato
le aree di stoccaggio devono essere ubicate lontano da corsi d'acqua e da altre aree sensibili e realizzate in modo tale da eliminare o minimizzare la necessità di frequenti movimentazioni dei rifiuti all'interno dell'insediamento	APPLICATA	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

tutte le aree di stoccaggio devono essere dotate di un opportuno sistema di copertura	APPLICATA	
le aree di stoccaggio devono essere adeguatamente protette, mediante apposito sistema di canalizzazione, dalle acque meteoriche	APPLICATA	
deve essere previsto un adeguato sistema di raccolta ed allontanamento delle acque meteoriche, con pozzetti di raccolta muniti di separatori per oli e vasca di raccolta delle acque di prima pioggia	APPLICATA	
le aree di stoccaggio devono essere chiaramente identificate e munite dell'Elenco Europeo dei rifiuti, di cartellonistica, ben visibile per dimensioni e collocazione, indicante le quantità, i codici, lo stato fisico e le caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stoccati nonché le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente	APPLICATA	
deve essere definita in modo chiaro e non ambiguo la massima capacità di stoccaggio dell'insediamento e devono essere specificati i metodi utilizzati per calcolare il volume di stoccaggio raggiunto, rispetto al volume massimo ammissibile. La capacità massima autorizzata per le aree di stoccaggio non deve mai essere superata	APPLICATA	
deve essere assicurato che le infrastrutture di drenaggio delle aree di stoccaggio siano dimensionate in modo tale da poter contenere ogni possibile spandimento di materiale contaminato e che rifiuti con caratteristiche fra loro incompatibili non possano venire in contatto gli uni con gli altri, anche in caso di sversamenti accidentali	APPLICATA	
deve essere prevista la presenza di sostanze adsorbenti, appositamente stoccate nella zona adibita ai servizi dell'impianto, da utilizzare in caso di perdite accidentali di liquidi dalle aree di conferimento e stoccaggio; deve essere inoltre garantita la presenza di detersivi-sgrassanti	APPLICATA	Vengono impiegati materiali assorbenti per la neutralizzazione degli sversamenti accidentali
gli accessi a tutte le aree di stoccaggio devono sempre essere mantenuti sgomberi, in modo tale che la movimentazione dei contenitori non renda necessaria lo spostamento di altri contenitori che bloccano le vie di accesso (con l'ovvia eccezione dei fusti facenti parte della medesima fila)	APPLICATA	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

deve essere predisposto un piano di emergenza che contempli l'eventuale necessità di evacuazione del sito	APPLICATA	
le aree di immagazzinamento devono avere un sistema di allarme antincendio. Le aree di immagazzinamento all'interno degli edifici devono avere un sistema antincendio preferibilmente non ad acqua. Se il sistema antincendio è ad acqua, il pavimento del locale di immagazzinamento dovrà essere limitato da un cordolo ed il sistema di drenaggio del pavimento non dovrà portare all'impianto di raccolta delle acque nere o bianche, ma dovrà avere un sistema di raccolta proprio (per es. dotato di pompa)	APPLICATA	
deve essere identificato attentamente il lay-out ottimale di serbatoi, tenendo sempre presente la tipologia di rifiuto da stoccare, il tempo di stoccaggio, lo schema d'impianto dei serbatoi ed i sistemi di miscelazione, in modo da evitare l'accumulo di sedimenti e rendere agevole la loro rimozione. I serbatoi di stoccaggio devono essere periodicamente puliti dai sedimenti	APPLICATA	
i serbatoi devono essere dotati di idonei sistemi di abbattimento, così come di misuratori di livello ed allarmi acustico-visivi. Questi sistemi devono essere sufficientemente robusti e sottoposti a regolare manutenzione in modo da evitare che schiume e sedimenti affioranti compromettano l'affidabilità del campo di misura	APPLICATA	
le cisterne contenenti rifiuti infiammabili o altamente infiammabili devono rispettare specifici requisiti	APPLICATA	
le tubazioni dovranno essere realizzate preferibilmente al di sopra del terreno; se, peraltro, le tubazioni dovessero essere interrato, esse dovranno essere contenute all'interno di idonee condotte ispezionabili	APPLICATA	
i serbatoi interrati o parzialmente interrati, sprovvisti di un sistema di contenimento secondario dovranno essere sostituiti da serbatoi fuori terra	NON APPLICABILE	Non sono previsti serbatoi interrati o parzialmente interrati
i serbatoi dovranno essere equipaggiati con sistemi di controllo, quali spie di livello e sistemi di allarme	NON APPLICABILE	Non sono previsti serbatoi interrati o parzialmente interrati

Ditta richiedente SEIF Srl

Sito di

BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

i serbatoi di stoccaggio dovranno essere collocati su di una superficie impermeabile, resistente al materiale da stoccare. I serbatoi dovranno essere dotati di giunzioni a tenuta ed essere contenuti all'interno di bacini di contenimento di capacità pari almeno al 30% della capacità complessiva di stoccaggio e, comunque, almeno pari al 110% della capacità del serbatoio di maggiore capacità;	APPLICATA	Le aree adibite allo stoccaggio di rifiuti liquidi e/o oleosi contenuti in fusti omologati sono dotate di bacini di contenimento adeguatamente dimensionati
dovrà essere assicurato che le strutture di supporto dei serbatoi, le tubazioni, le manichette flessibili e le guarnizioni siano resistenti alle sostanze (e alle miscele di sostanze) che devono essere stoccate. Le manichette ed i tubi flessibili utilizzati per il travaso dei PCB non dovranno essere utilizzati per il travaso di altre tipologie di rifiuti liquidi	NON APPLICABILE	Non sono previsti serbatoi
non devono essere utilizzati serbatoi che abbiano superato il tempo massimo di utilizzo previsto in progetto, a meno che gli stessi non siano ispezionati ad intervalli regolari e che, di tali ispezioni, sia mantenuta traccia scritta, la quale dimostri che essi continuano ad essere idonei all'utilizzo e che la loro struttura si mantiene integra	APPLICATA	
dovrà essere prestata particolare cura allo scopo di evitare perdite e spandimenti sul terreno, che potrebbero contaminare il suolo e le acque sotterranee o permettere che i rifiuti defluiscano in corsi d'acqua	APPLICATA	
movimentare i composti odorigeni in contenitori completamente chiusi e muniti di idonei sistemi di abbattimento	APPLICATA	
TECNICHE DA TENERE PRESENTE NELLO STOCCAGGIO DI RIFIUTI CONTENUTI IN FUSTI E ALTRE TIPOLOGIE DI CONTENITORI		
i rifiuti contenuti in contenitori siano immagazzinati al coperto. Gli ambienti chiusi devono essere ventilati con aria esterna per evitare l'esposizione ai vapori di coloro che lavorano all'interno; un'adeguata ventilazione assicura che l'aria all'interno sia respirabile e con una concentrazione di contaminanti al di sotto dei limiti ammessi per la salute umana. La ventilazione delle aree coperte potrà essere effettuata mediante aeratori a soffitto o a parete o prevedendo, in fase di progettazione, opportune aperture	APPLICATA	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

le aree di immagazzinamento dedicate ed i container (in generale quelli utilizzati per le spedizioni) siano ubicati all'interno di recinti lucchettabili	APPLICATA	
gli edifici adibiti a magazzino e i container siano in buone condizioni e costruiti con plastica dura o metallo, non in legno o in laminato plastico, e con muri a secco o in gesso	APPLICATA	
il tetto degli edifici adibiti a magazzino o dei container e il terreno circostante abbia una pendenza tale da permettere sempre un drenaggio	APPLICATA	
il pavimento delle aree di immagazzinamento all'interno degli edifici sia in cemento o in foglio di plastica di adeguato spessore e robustezza. La superficie di cemento deve essere verniciata con vernice epossidica resistente	APPLICATA	La pavimentazione in CLS industriale antiacido trattato con vernice epossidica resistente.
le aree dedicate allo stoccaggio di sostanze sensibili al calore e alla luce siano coperte e protette dal calore e dalla luce diretta del sole	APPLICATA	
i rifiuti infiammabili siano stoccati in conformità con quanto previsto dalla normativa vigente in materia	APPLICATA	
i contenitori con coperchi e tappi siano immagazzinati ben chiusi e/o siano dotati di valvole a tenuta	APPLICATA	
i contenitori siano movimentati seguendo istruzioni scritte. Tali istruzioni devono indicare quale lotto deve essere utilizzato nelle successive fasi di trattamento e quale tipo di contenitore deve essere utilizzato per i residui	APPLICATA	
siano adottati sistemi di ventilazione di tipo positivo o che l'area di stoccaggio sia mantenuta in leggera depressione	APPLICATA	
sia utilizzato un sistema di illuminazione antideflagrante (laddove necessario)	NON APPLICABILE	Non sono presenti prodotti e/o rifiuti che possono provocare atmosfere esplosive
i fusti non siano immagazzinati su più di 2 livelli e che sia assicurato sempre uno spazio di accesso sufficiente per effettuare ispezioni su tutti i lati	APPLICATA	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

i contenitori siano immagazzinati in modo tale che perdite e sversamenti non possano fuoriuscire dai bacini di contenimento e dalle apposite aree di drenaggio impermeabilizzate. I cordoli di contenimento devono essere sufficientemente alti per evitare che le eventuali perdite dai fusti/contenitori causino la tracimazione dal cordolo stesso	APPLICATA	
i materiali solidi contaminati (p.es. ballast, piccoli condensatori, altri piccoli apparecchi, detriti, indumenti di lavoro, materiali di pulizia e terreno) siano immagazzinati all'interno di fusti, secchi metallici, vassoi o altri contenitori metallici	APPLICATA	Sono stoccati in cassoni e/o pallets e/o ceste metalliche

TECNICHE PER MIGLIORARE LA MANUTENZIONE DEI DEPOSITI DI RIFIUTI

<p>attivare procedure per una regolare ispezione e manutenzione delle aree di stoccaggio – inclusi fusti, serbatoi, pavimentazioni e bacini di contenimento. Le ispezioni devono essere effettuate prestando particolare attenzione ad ogni segno di danneggiamento, deterioramento e perdita. Nelle registrazioni devono essere annotate dettagliatamente le azioni correttive attuate. I difetti devono essere riparati con la massima tempestività. Se la capacità di contenimento o l'idoneità dei bacini di contenimento, dei pozzetti o delle pavimentazioni dovesse risultare compromessa, i rifiuti devono essere spostati sino a quando gli interventi di riparazione non siano stati completati</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>devono esser effettuate ispezioni periodiche delle condizioni dei contenitori e dei bancali. Se un contenitore risulta essere danneggiato, presenta perdite o si trova in uno stato deteriorato, devono essere presi provvedimenti quali l'infustamento del contenitore in un contenitore di maggiori dimensioni o il trasferimento del contenuto in un altro contenitore. Bancali danneggiati in modo tale che la stabilità dei contenitori è, o potrebbe essere, compromessa devono essere sostituiti. Regge in materiale plastico devono essere utilizzate solo per assicurare una stabilità di tipo secondario per lo stoccaggio di fusti/contenitori, in aggiunta all'utilizzo di bancali in uno stato di conservazione appropriato</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>deve essere programmata ed osservata un'ispezione di routine dei serbatoi, incluse periodiche verifiche dello spessore delle membrane. Qualora si sospettino danni o sia stato accertato un deterioramento, il contenuto dei serbatoi deve essere trasferito in uno stoccaggio alternativo appropriato. Queste ispezioni dovrebbero essere preferibilmente effettuate da personale esperto indipendente e dovrebbe essere mantenuta traccia scritta sia delle ispezioni effettuate che di ogni azione correttiva adottata</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>ATTIVITÀ DI MOVIMENTAZIONE CONNESSE CON IL TRAVASO DEI RIFIUTI</p>		

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

effettuare l'accumulo di materiali odorigeni solamente in modo controllato (cioè non all'aria aperta) per evitare la generazione di odori molesti	NON APPLICABILE	Non vengono gestiti rifiuti che generano emissioni odorigene.
mantenere i contenitori con il coperchio chiuso e/o sigillati, per quanto possibile	APPLICATA	
trasferire i rifiuti dai loro contenitori ai serbatoi di stoccaggio utilizzando tubature "sotto battente"	NON APPLICABILE	Non si trasferiscono i rifiuti dai loro contenitori ai serbatoi di stoccaggio utilizzando tubature "sotto battente"
nelle operazioni di riempimento delle cisterne, utilizzare una linea di compensazione degli sfiati collegata ad un idoneo sistema di abbattimento	NON APPLICABILE	Non sono effettuati operazioni di riempimento delle cisterne
garantire che le operazioni di trasferimento dei rifiuti da fusti ad autocisterne (e viceversa) siano effettuate da almeno due persone, in modo che nel corso dell'operazione sia sempre possibile controllare tubazioni e valvole	NON APPLICABILE	Non si effettuano operazioni di trasferimento dei rifiuti da fusti ad autocisterne (e viceversa)
movimentare i fusti usando mezzi meccanici quali carrelli elevatori muniti di un dispositivo per il ribaltamento dei fusti	APPLICATA	
fissare tra loro i fusti con regge	APPLICATA	
addestrare il personale che impiega i carrelli elevatori nella movimentazione delle merci pallettizzate, in modo da evitare quanto più possibile di danneggiare i fusti con le forche dei carrelli	APPLICATA	
usare bancali in buone condizioni e non danneggiati	APPLICATA	
sostituire tutti i bancali che, all'arrivo, dovessero risultare danneggiati e non utilizzarli nelle aree di stoccaggio	APPLICATA	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

garantire che, nelle aree di stoccaggio dei fusti, gli spazi disponibili siano adeguati alle necessità di stoccaggio e movimentazione	APPLICATA	
spostare i fusti e gli altri contenitori mobili da un'ubicazione all'altra (o per il carico finalizzato al loro conferimento all'esterno del sito) solamente dietro disposizione di un responsabile; assicurare inoltre che il sistema di rintracciabilità dei rifiuti venga aggiornato e registri il cambiamento	APPLICATA	
TECNICHE PER OTTIMIZZARE IL CONTROLLO DELLE GIACENZE NEI DEPOSITI DI RIFIUTI		
per i rifiuti liquidi sfusi, il controllo delle giacenze comporta che si mantenga traccia dei flussi di materiale in tutto il processo. Per rifiuti contenuti in fusti, il controllo necessita che ogni fusto sia etichettato singolarmente, in modo da poter registrare la sua ubicazione fisica e la durata dello stoccaggio	APPLICATA	
è necessario disporre di un'idonea capacità di stoccaggio di emergenza. Ciò è di particolare importanza nel caso in cui si renda necessario trasferire un rifiuto da un automezzo a causa di un suo guasto o a causa di un potenziale danneggiamento della capacità di contenimento del veicolo stesso. Tali situazioni non sono rare e la disponibilità di capacità di stoccaggio nel sito può costituire un fattore limitante	APPLICATA	La capacità di stoccaggio è ampiamente dimensionata in rapporto ai quantitativi in ingresso
tutti i contenitori devono essere chiaramente etichettati con la data di arrivo, i codici dell'Elenco Europeo dei rifiuti ed i codici di pericolo significativi ed un numero di riferimento od un codice identificativo univoco che permetta la loro identificazione nelle operazioni di controllo delle giacenze ed il loro abbinamento alle registrazioni di pre-accettazione e di accettazione. Ogni etichetta deve essere sufficientemente resistente per restare attaccata al contenitore ed essere leggibile per tutto il tempo di stoccaggio nel sito	APPLICATA	
fare ricorso all'infustamento dei fusti in maxi-fusti solo come misura di emergenza. Tutte le informazioni necessarie devono essere riportate sull'etichetta del nuovo contenitore. La movimentazione di rilevanti quantità di rifiuti contenuti in maxi-fusti deve essere evitata, prevedendo il reinfustamento dei rifiuti una volta che l'incidente che ha reso necessario tale operazione è stato risolto	APPLICATA	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

prevedere un monitoraggio automatico del livello dei serbatoi di stoccaggio per mezzo di appositi indicatori di livello	NON APPLICABILE	Non sono previsti serbatoi
deve essere effettuato il controllo delle emissioni provenienti dai serbatoi in fase di miscelazione o di carico/scarico (con sistemi di compensazione degli sfiati o con filtri a carbone attivo)	NON APPLICABILE	Non sono previsti serbatoi
limitare la permanenza dei rifiuti nelle aree di stoccaggio destinate al ricevimento dei materiali ad un massimo di una settimana	APPLICATA	
localizzare le aree di stoccaggio in zone distanti da corsi d'acqua e da aree sensibili ed in modo tale da ridurre al minimo la movimentazione ed il trasporto nelle successive fasi di trattamento	APPLICATA	
nell'impianto devono essere distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti liquidi in ingresso da quelle utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti in uscita e dei materiali da avviare a recupero; lo stoccaggio dei rifiuti liquidi deve avvenire in maniera tale da evitare qualsiasi tipo di miscelazione con i rifiuti che hanno già subito il trattamento	APPLICATA	Tutte le varie aree di stoccaggio sono nettamente distinte
dotare le aree di conferimento, di messa in sicurezza, di stoccaggio dei rifiuti liquidi di una copertura resistente alle intemperie e di superfici resistenti all'attacco chimico dei rifiuti	APPLICATA	
dotare l'area di stoccaggio di appositi sistemi di drenaggio al fine di prevenire rilasci di reflui contaminati nell'ambiente; il sistema di drenaggio deve, inoltre, evitare il contatto di rifiuti tra loro incompatibili	APPLICATA	
assicurare che i rifiuti liquidi contenenti sostanze volatili osmogene siano stoccati in serbatoi o contenitori a tenuta stagna, adeguatamente impermeabilizzati, posti in locali confinati e mantenuti in condizioni di temperatura controllata	APPLICATA	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

i recipienti fissi e mobili, comprese le vasche ed i bacini utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti liquidi, devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico - fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi	APPLICATA	
i serbatoi contenenti i rifiuti liquidi pericolosi devono essere provvisti di opportuni dispositivi antitraboccamento e contenimento	APPLICATA	
se lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi avviene in recipienti mobili questi devono essere provvisti di: <ul style="list-style-type: none"> • idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del rifiuto stoccato • dispositivi atti ad effettuare, in condizioni di sicurezza, le operazioni di riempimento e svuotamento • mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione 	APPLICATA	
conservare le soluzioni acide e basiche in idonei contenitori; tali soluzioni devono essere successivamente riunite, in modo da garantirne la neutralizzazione, in appositi serbatoi di stoccaggio	APPLICATA	
assicurare che i sistemi di collettamento dei rifiuti liquidi siano dotati di apposite valvole di chiusura. Le condutture di troppo pieno devono essere collegate ad un sistema di drenaggio confinato (area confinata o serbatoio)	NON APPLICABILE	Non sono previsti i sistemi di collettamento
dotare tutti i serbatoi ed i contenitori di adeguati sistemi di abbattimento degli odori, nonché di strumenti di misurazione e di allarme (sonoro e visivo)	APPLICATA	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

ogni contenitore, dotato di apposito indicatore di livello, deve essere posto in una zona impermeabilizzata; i contenitori devono essere provvisti di idonee valvole di sicurezza e le emissioni gassose devono essere raccolte ed opportunamente trattate	APPLICATA	I contenitori sono collocati in idoneo bacino di contenimento
limitare il più possibile i tempi di stoccaggio di rifiuti liquidi organici biodegradabili, onde evitare l'evolvere di processi fermentativi	APPLICATA	
garantire la facilità di accesso alle aree di stoccaggio evitando l'esposizione diretta alla luce del sole e/o al calore di sostanze particolarmente sensibili	APPLICATA	
<p>nella movimentazione dei rifiuti liquidi applicare le seguenti tecniche:</p> <ul style="list-style-type: none"> • disporre di sistemi che assicurino la movimentazione in sicurezza • avere un sistema di gestione dei flussi entranti ed uscenti che prenda in considerazione tutti i potenziali rischi connessi a tali operazioni • disporre di personale chimico qualificato, preposto al controllo dei rifiuti provenienti da laboratori, alla classificazione delle sostanze ed all'organizzazione dei rifiuti in imballaggi e contenitori specifici • adottare un sistema che assicuri l'utilizzo delle tecniche idonee per lo stoccaggio ed il trattamento dei rifiuti liquidi. Esistono opzioni quali etichettatura, accurata supervisione di tecnici, particolari codici di riconoscimento e utilizzo di connessioni specifiche per ogni tipologia di rifiuto liquido • assicurarsi che non siano in uso tubature o connessioni danneggiate • utilizzare pompe rotative dotate di sistema di controllo della pressione e di valvole di sicurezza • garantire che le emissioni gassose provenienti da contenitori e serbatoi siano raccolte e convogliate verso appositi sistemi di trattamento 	APPLICATA	
assicurare che il mescolamento di rifiuti liquidi avvenga seguendo le corrette procedure, con una accurata pianificazione, sotto la supervisione di personale qualificato ed in locali provvisti di adeguata ventilazione. Dovrebbe essere, comunque, evitata la miscelazione di rifiuti che possono produrre emissioni di sostanze maleodoranti;	APPLICATA	

Ditta richiedente SEIF Srl

Sito di

BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino

<p>utilizzare un sistema di identificazione per i serbatoi e le condutture, con i seguenti accorgimenti:</p> <ul style="list-style-type: none">a) etichettare tutti i serbatoi ed i contenitori al fine di una identificazione univocab) le etichette devono permettere di distinguere le varie tipologie di rifiuto e la direzione di flusso all'interno del processoc) conservare registri aggiornati relativi ai serbatoi di stoccaggio, su cui annotare: capacità, tipologie di soluzioni stoccate, programmi di manutenzione e risultati delle ispezioni, rifiuti liquidi compatibili con ogni specifico contenitore. A tal fine è necessario prendere in considerazione le proprietà chimicofisiche del rifiuto liquido tra cui, ad esempio, il punto di infiammabilità	<p>APPLICATA</p>	
<p>nel caso di sostanze che richiedono uno stoccaggio separato:</p> <ul style="list-style-type: none">• verificare l'eventuale incompatibilità chimica tra i diversi rifiuti• non mescolare emulsioni oleose con rifiuti costituiti da solventi• a seconda della pericolosità del rifiuto può essere necessario condurre separatamente, oltre allo stoccaggio, anche le operazioni di pretrattamento	<p>APPLICATA</p>	

TRATTAMENTO DELLE EMISSIONI GASSOSE

Per Migliori Tecniche Disponibili si intendono:		
<p>prevenire il rischio di esplosioni tramite:</p> <ul style="list-style-type: none"> • l'installazione di un rilevatore di infiammabilità all'interno del sistema di collettamento delle emissioni, nel caso sussista un significativo rischio di formazione di miscele esplosive • il mantenimento delle miscele gassose in condizioni di sicurezza, corrispondenti al 25% del limite inferiore di infiammabilità (LEL); tali condizioni possono essere garantite mediante l'aggiunta di aria, l'iniezione di gas inerti (ad es. azoto) o il mantenimento di atmosfera inerte nei serbatoi di produzione. In alternativa si può mantenere la miscela dei gas in condizioni tali da garantire un sufficiente superamento del limite superiore di infiammabilità (HEL) 	NON APPLICABILE	Non è previsto un sistema di collettamento.
<p>utilizzare attrezzature e/o equipaggiamenti idonei a prevenire l'innesco di miscele di ossigeno e gas infiammabili, o quantomeno a minimizzarne gli effetti, tramite strumenti quali dispositivi d'arresto di detonazione e fusti sigillati</p>	APPLICATA	
<p>effettuare una attenta valutazione dei consumi idrici, soprattutto nel caso di impianti localizzati in regioni particolarmente sensibili a questa problematica. Tenere in adeguata considerazione i consumi ed i recuperi di acque di processo e di raffreddamento. Nelle valutazioni sull'utilizzo delle tecniche di scrubbing ad umido devono essere considerate anche tecniche waterfree</p>	APPLICATA	
<p>l'utilizzo di sistemi chiusi in depressione o dotati di apparati di estrazione e convogliamento dei gas ad appositi sistemi di abbattimento delle emissioni, in particolar modo nel caso di processi che prevedono il trattamento ed il trasferimento di liquidi volatili (incluse le fasi di carico e scarico dei serbatoi)</p>	APPLICATA	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

un limitato utilizzo di serbatoi con tappo superiore, nonché di vasche e pozzi garantendo, possibilmente, il collegamento di tutti gli sfiatatoi con appositi sistemi di abbattimento al fine di eliminare o, quantomeno, ridurre le emissioni dirette in atmosfera	APPLICATA	
l'utilizzo di sistemi di estrazione opportunamente dimensionati a servizio di tutto l'impianto (serbatoi di stoccaggio, reattori e serbatoi di miscelazione/reazione e aree di trattamento), oppure la presenza di sistemi specifici di trattamento delle emissioni gassose per ogni serbatoio e reattore (ad esempio, filtri in carbone attivo per i serbatoi a tenuta contenenti solventi, ecc.)	APPLICATA	Vengono convogliate e trattate tutte le emissioni provenienti dalle diverse sorgenti presenti all'interno dell'impianto
la presenza di colonne di lavaggio ("scrubber") per il trattamento dei principali composti inorganici contenuti nelle emissioni nel caso di processi o operazioni unitarie caratterizzate da emissioni puntuali	NON APPLICABILE	Non è previsto trattamento a mezzo impianto scrubber
l'installazione di uno scrubber secondario per determinati sistemi di pretrattamento nel caso di emissioni gassose eccessivamente elevate o eccessivamente concentrate per gli scrubber principali	NON APPLICABILE	Le emissioni in oggetto non sono classificabili come eccessivamente elevate o concentrate
un corretto controllo operativo e una costante manutenzione dei sistemi di abbattimento, inclusa la gestione dei mezzi di lavaggio esausti	APPLICATA	
recupero dell'HCl quando possibile, attraverso lo scrubbing con acqua nelle fasi preliminari del trattamento, in modo da produrre una soluzione di acido cloridrico riutilizzabile nell'impianto	NON APPLICABILE	Non viene emesso HCl
recuperare l'ammoniaca quando possibile	NON APPLICABILE	Non viene emessa
la predisposizione di un programma per l'individuazione e la riparazione delle perdite	APPLICATA	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

una riduzione, ove necessario, delle emissioni complessive del particolato a 5 – 20 mg/Nm ³ [fonte: “Best Available Techniques Reference Document for the Waste Treatments Industries”] mediante l’utilizzo di una opportuna combinazione di tecniche di abbattimento e misure di prevenzione	APPLICATA	Non vi sono emissioni significative di particolato
una riduzione, ove necessario, delle emissioni complessive di composti organici volatili a 7 – 20 ¹ mg/Nm ³ [fonte: “Best Available Techniques Reference Document for the Waste Treatments Industries”] mediante l’utilizzo di una opportuna combinazione di misure di prevenzione e di tecniche di abbattimento illustrate in tabella E.6, valutando la specifica situazione	APPLICATA	
applicare, quando possibile, tecniche di recupero quali condensazione, separazione tramite membrane o adsorbimento, per recuperare materiali grezzi e solventi. Per correnti di gas caratterizzate da elevate concentrazioni di COV è indicato un pretrattamento con le seguenti tecniche: condensazione, separazione tramite membrane, condensazione. Successivamente si possono applicare adsorbimento, scrubbing ad umido o combustione. Nella valutazione comparata tra le tecniche di ossidazione catalitica ed ossidazione termica, tenere in particolare considerazione i vantaggi associati alla prima, ovvero minori emissioni di ossidi di azoto, temperature inferiori e requisiti energetici più contenuti	APPLICATA	Le concentrazioni degli inquinanti nelle correnti sono trascurabili ed i sistemi di abbattimento impiegati sono più che sufficienti a far rientrare i parametri emissivi ampiamente al di sotto dei valori soglia
rimuovere gli inquinanti dalle correnti gassose (acidi alogenidrici, Cl ₂ , SO ₂ , H ₂ S, CS ₂ , COS, NH ₃ , HCN, NO _x , CO, Hg) tramite l’applicazione delle tecniche illustrate in tabella E.6; Riassumendo, le tecniche idonee sono: <ul style="list-style-type: none"> • scrubbing ad umido (acqua, soluzione acida o alcalina) per acidi alogenidrici, Cl₂, SO₂, H₂S, NH₃ • scrubbing con solventi non acquosi per CS₂, COS • adsorbimento per CS₂, COS, Hg • trattamento biologico per gas per NH₃, H₂S, CS₂ • incenerimento per H₂S, CS₂, COS, HCN, CO • SNCR o SCR per gli NO_x 	NON APPLICABILE	Assenza di tali inquinanti nelle correnti gassose

GESTIONE DEI REFLUI PRODOTTI NELL'IMPIANTO**Le Migliori Tecniche Disponibili devono prevedere:**

la riduzione dell'utilizzo e la minimizzazione della contaminazione dell'acqua mediante:

- impermeabilizzazione del sito
- controlli periodici dei serbatoi, in particolar modo di quelli interrati
- la dotazione di sistemi separati di drenaggio delle acque, a seconda del relativo carico di inquinante (acque di prima pioggia, acque di processo, ecc.), provvisti di un adeguato sistema di collettamento in grado di intercettare le acque meteoriche, le acque di lavaggio dei fusti e dei serbatoi e le perdite occasionali nonché di isolare le acque che potrebbero potenzialmente risultare maggiormente inquinante da quelle meno contaminate
- la presenza nell'impianto di un bacino di raccolta delle acque in caso di emergenza
- verifiche periodiche del sistema idrico, al fine di ridurre i consumi di acqua e prevenirne contaminazioni

APPLICATA

l'esecuzione di controlli giornalieri all'interno del sistema di gestione degli effluenti e la compilazione e conservazione di un apposito registro

APPLICATA

la presenza di idonee strutture di accumulo dei reflui a valle delle sezioni di pretrattamento e trattamento

APPLICATA

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

GESTIONE DEI RIFIUTI PRODOTTI DALL'IMPIANTO

Per Migliori Tecniche Disponibili si intendono:		
la caratterizzazione dei rifiuti prodotti al fine di individuare le tecniche più idonee di trattamento e/o recupero	APPLICATA	
il riutilizzo dei contenitori usati (serbatoi, fusti, cisternette, ecc.)	APPLICATA	
l'ottimizzazione, ove possibile, dei sistemi di riutilizzo e riciclaggio all'interno dell'impianto	APPLICATA	
MIGLIORI TECNICHE E TECNOLOGIE PER I TRATTAMENTI CHIMICO-FISICI		
Criteri generali		
<p>nella conduzione delle reazioni chimico-fisiche le migliori tecniche devono garantire:</p> <ul style="list-style-type: none"> • una chiara definizione, per tutte le operazioni del processo, degli specifici obiettivi e delle reazioni chimiche previste • una verifica di laboratorio preliminare all'adozione di una qualsiasi nuova combinazione di reazioni o miscelazione di rifiuti liquidi e/o reagenti • l'utilizzo di reattori specificatamente progettati • per il trattamento condotto • la localizzazione dei reattori in ambienti confinati, dotati di adeguati sistemi di aerazione ed abbattimento degli inquinanti • il costante monitoraggio delle reazioni al fine di assicurare un corretto svolgimento delle stesse • che sia evitato il mescolamento di rifiuti liquidi e/o di altri flussi di rifiuti che contengono sia metalli che agenti complessati. A tal fine può essere utile fare riferimento alla tabella E.2 	APPLICATA	<p>Gli unici inquinanti presenti negli scarichi idrici sottoposti a trattamento, sono l'ammoniaca, gli oli, BOD e COD.</p> <p>Rifiuti contenenti sostanze inquinanti in concentrazioni rilevanti diversi da questi, non sono trattati ma solo stoccati presso l'impianto</p>

<p>rispetto alle diverse caratteristiche dei rifiuti liquidi da trattare sono da prevedere in via indicativa i seguenti processi usualmente praticati anche secondo schemi integrati:</p> <ol style="list-style-type: none"> neutralizzazione per correggere il pH; ossidazione e riduzione chimica per la trasformazione di sostanze tossiche (es. cianuri, fenoli, cromati); coagulazione e precipitazione chimica per la rimozione degli inquinanti, sotto forma di composti insolubili, e dei solidi sospesi; sedimentazione, filtrazione, adsorbimento su carboni attivi o resine; processi a membrana e scambio ionico; disidratazione dei fanghi; rottura delle emulsioni oleose; distillazione, evaporazione e stripping dei solventi. <p>Eventuali altri processi di trattamento potranno essere previsti in rapporto alle caratteristiche dei rifiuti</p>	APPLICATA	
<p>nel caso in cui lo scarico sia trattato in una successiva sezione biologica la capacità di trattamento chimico-fisico viene determinata dalla necessità di non modificare significativamente le caratteristiche qualitative dello scarico finale e dei fanghi della sezione biologica stessa. Nel caso dei rifiuti liquidi pericolosi dovrebbe essere sempre previsto un pretrattamento chimico-fisico propedeutico al trattamento biologico</p>	NON APPLICABILE	Non viene effettuato alcun trattamento di tipo biologico sui rifiuti liquidi
<p>nei processi di neutralizzazione deve essere assicurata l'adozione dei comuni metodi di misurazione ed una periodica manutenzione e taratura degli strumenti. Deve essere, inoltre, garantito lo stoccaggio separato dei rifiuti già sottoposti a trattamento i quali, dopo un adeguato periodo di tempo, devono essere ispezionati al fine di verificarne le caratteristiche</p>	APPLICATA	
<p>applicare le seguenti tecniche ai processi di ossidoriduzione:</p> <ul style="list-style-type: none"> abbattere le emissioni gassose durante i processi ossidoriduttivi disporre di misure di sicurezza e di sistemi di rilevazione delle emissioni gassose (es. rilevatori appositi per HCN, H₂S, NO_x) 	NON APPLICABILE	Non vengono effettuati processi di ossidoriduzione

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

aggiungere agenti flocculanti ai fanghi ed ai rifiuti liquidi da trattare, al fine di accelerare il processo di sedimentazione e promuovere il più possibile la separazione dei solidi. Nel caso siano economicamente attuabili, favorire i processi di evaporazione (capitolo D, paragrafo D.2.2.11)	APPLICATA	
applicare tecniche di pulitura rapida, a getto di vapore o ad acqua ad alta pressione, per i sistemi filtranti	APPLICATA	
in assenza di contaminanti biodegradabili, le migliori tecniche devono prevedere l'utilizzo di una combinazione di trattamenti chimici (per la neutralizzazione e la precipitazione)	APPLICATA	
favorire le tecniche che garantiscano la rigenerazione ed il recupero delle basi e degli acidi contenuti nei rifiuti liquidi e l'utilizzo degli stessi nelle operazioni di chiariflocculazione, precipitazione, ecc. effettuate presso l'impianto	APPLICATA	
nel caso in cui il rifiuto liquido non sia avviato ad un ulteriore trattamento di tipo biologico, garantire il conseguimento, mediante l'applicazione delle opportune tecniche di rimozione, dei livelli di emissione indicati al successivo punto 97, per quanto riguarda i metalli pesanti e, ove possibile, alla successiva Tabella E.5, per quanto riguarda la domanda chimica e biochimica di ossigeno.	APPLICATA	
nel caso di avvio del rifiuto liquido ad un trattamento di tipo biologico la sezione di pre- trattamento chimico-fisico dovrebbe garantire, in linea generale, il raggiungimento dei limiti previsti dalla normativa vigente per gli scarichi delle acque reflue in rete fognaria per quanto riguarda i seguenti parametri: metalli pesanti, oli minerali, solventi organici azotati ed aromatici, composti organici alogenati, pesticidi fosforati e clorurati. I fenoli non dovrebbero superare una concentrazione pari a 10 mg/l.	NON APPLICABILE	Non viene effettuato alcun trattamento di tipo biologico

TECNICHE SPECIFICHE PER CATEGORIA DI INQUINANTE

<u>Oli e Idrocarburi</u>		
Le BAT per rimuovere questi inquinanti sono:		
<p>per ottenere una rimozione di oli ed idrocarburi, nel caso in cui la loro presenza sia abbondante e tale da rendere il rifiuto liquido incompatibile con i trattamenti previsti nell'impianto, è necessario applicare un'appropriata combinazione delle seguenti tecniche:</p> <ul style="list-style-type: none"> • separazione tramite ciclone, microfiltrazione o API, o, in alternativa, attraverso l'utilizzo di sistemi a piatti paralleli o corrugati (PPI Parallel Plate Interceptor, CPI Corrugated Plate Interceptor) • microfiltrazione, filtrazione con mezzi granulari (ad esempio, su sabbia) o flottazione • trattamenti biologici 	NON APPLICABILE	Non sono effettuati trattamenti alle soluzioni non idonee all'ingresso nell'impianto.
Separazione delle emulsioni oleose		
Le migliori tecniche di trattamento devono prevedere:		
<p>l'effettuazione delle seguenti operazioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> • test o analisi per la verifica della presenza di cianuri nelle emulsioni; se presenti, è necessario ricorrere ad appositi pretrattamenti • test di simulazione in laboratorio 	APPLICATA	Analisi preventive
<p>la rottura delle emulsioni oleose ed il recupero dei componenti separati; per favorire la separazione può rendersi necessaria l'aggiunta di flocculanti e/o agenti coagulanti. L'operazione di separazione delle emulsioni oleose dovrebbe essere effettuata nelle prime fasi del trattamento al fine di prevenire effetti indesiderati e danni nei successivi stadi</p>	NON APPLICABILE	Non sono effettuati trattamenti

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

nel caso in cui la presenza di emulsioni oleose possa rappresentare fonte di danneggiamento delle strutture poste a valle ma l'operazione di disgregazione delle stesse non sia attuabile, deve essere, comunque, assicurata la loro rimozione mediante appropriate tecniche quali, ad esempio, ossidazione con aria, evaporazione o degradazione biologica.	NON APPLICABILE	Viene effettuato controllo a monte sulle emulsioni in ingresso
Solidi sospesi totali (SS)		
<p>la rimozione dei solidi sospesi totali, nel caso in cui essi possano rappresentare fonte di danneggiamento delle sezioni dell'impianto poste a valle</p> <p>I trattamenti di rimozione dei solidi sospesi prevedono, generalmente, i seguenti stadi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>1° step</i>: sedimentazione/flottazione finalizzata ad intercettare il carico principale di SS al fine di prevenire intasamenti delle sezioni di filtrazione poste a valle e/o evitare il ricorso a frequenti operazioni di lavaggio (solitamente effettuato in controcorrente). Queste tecniche sono, in genere, sufficienti per prevenire fenomeni abrasivi e di ostruzione di pompe e tubature (posto che le emulsioni e i materiali grossolani siano stati precedentemente rimossi); • <i>2° step</i>: qualora il contenuto di solidi non sia stato sufficientemente ridotto, al fine di limitare fenomeni di intasamento dei sistemi posti a valle (filtri a membrana, sistemi di adsorbimento, reattori di ossidazione) può essere effettuata una filtrazione meccanica; • <i>3° step</i>: nel caso debba essere garantita la totale assenza di solidi (ad esempio, per trattamenti quali nanofiltrazione od osmosi inversa), si può ricorrere ad operazioni di microfiltrazione o ultrafiltrazione 	NON APPLICABILE	Non sono effettuati trattamenti
una rimozione dei solidi sospesi dai rifiuti liquidi che privilegi tecniche in grado di consentire il successivo recupero dei solidi stessi	NON APPLICABILE	Non sono effettuati trattamenti

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

l'utilizzo di agenti flocculanti e/o coagulanti in caso di presenza di materiale finemente disperso o non altrimenti separabile, al fine di formare fiocchi di dimensioni sufficienti per la sedimentazione	NON APPLICABILE	Non sono effettuati trattamenti
la copertura o l'isolamento dei locali/sistemi di trattamento qualora gli odori e/o i rumori prodotti dal trattamento possano rappresentare un problema; le emissioni gassose devono essere convogliate, se necessario, ad un apposito sistema di abbattimento. Devono essere, altresì, applicate adeguate misure di sicurezza nel caso si prospettino rischi di esplosioni	NON APPLICABILE	Non sono effettuati trattamenti
una rimozione e un appropriato trattamento e smaltimento dei fanghi derivanti dal processo	NON APPLICABILE	Non sono effettuati trattamenti

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

Metalli pesanti		
<p>la conduzione del processo di precipitazione nelle condizioni ottimali ed in particolare deve essere:</p> <ul style="list-style-type: none"> portato il pH al valore di minima solubilità del composto metallico che si intende precipitare (idrossido, carbonato, solfuro, ecc.) evitata l'introduzione di agenti complessanti, cromati e cianuri evitata la presenza di materiale organico che potrebbe interferire nei processi di precipitazione consentita, quando possibile, la chiarificazione per decantazione, e/o mediante l'aggiunta di additivi, del rifiuto liquido trattato e. favorita la precipitazione mediante la formazione di sali di solfuro, in presenza di agenti complessati (questa tecnica può causare un incremento della concentrazione di solfuri nel refluo trattato) 	NON APPLICABILE	Non sono effettuati trattamenti
il trattamento separato dei rifiuti liquidi contenenti metalli pesanti e loro composti e, solo successivamente, la loro eventuale miscelazione con altre tipologie di rifiuto liquido;	NON APPLICABILE	Non sono effettuati trattamenti
l'applicazione di tecniche in grado di privilegiare il recupero di materia	NON APPLICABILE	Non sono effettuati trattamenti
<p>nel trattamento di rifiuti liquidi contenenti composti del Cromo (VI) l'applicazione delle seguenti tecniche:</p> <ul style="list-style-type: none"> evitare il mescolamento di rifiuti contenenti Cromo (VI) con altri rifiuti ridurre il Cr(VI) a Cr(III) (si veda capitolo F, paragrafo F.3) favorire la precipitazione del metallo trivalente 	NON APPLICABILE	Non sono effettuati trattamenti
il conseguimento, mediante l'applicazione di una o più tecniche di trattamento opportunamente combinate tra loro, dei livelli di emissione previsti dalla normativa vigente in materia di acque e, per alcuni specifici metalli, ove possibile, dei livelli indicati in Tabella E.4	NON APPLICABILE	Non sono effettuati trattamenti

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

la semplificazione dei successivi trattamenti di eliminazione dei metalli pesanti (ad esempio negli impianti centralizzati di trattamento delle acque reflue)	NON APPLICABILE	Non sono effettuati trattamenti
Sali e/o acidi inorganici		
un appropriato trattamento dei rifiuti liquidi contenenti sali e/o acidi inorganici, mediante il ricorso alle tecniche illustrate in tabella E.9	NON APPLICABILE	Non sono effettuati trattamenti
qualora attuabile, il ricorso a tecniche di trattamento che permettano il recupero ed il riutilizzo, nel rispetto delle normative vigenti, dei contaminanti separati, previa valutazione dei rispettivi effetti trasversali ed impatti ambientali	NON APPLICABILE	Non sono effettuati trattamenti

Cianuri, nitriti, ammoniaca

<p>Nel trattamento di rifiuti liquidi contenenti cianuri applicare le seguenti tecniche:</p> <ul style="list-style-type: none"> • garantire l'eliminazione dei cianuri mediante ossidazione • aggiungere soda caustica in eccesso per prevenire l'acidificazione della soluzione • evitare il mescolamento di rifiuti contenenti cianuro ed acidi • monitorare l'avanzamento delle reazioni tramite misure del potenziale elettrico 	NON APPLICABILE	Non sono effettuati trattamenti
<p>applicare le seguenti tecniche nel trattamento di rifiuti liquidi contenenti nitriti:</p> <ul style="list-style-type: none"> • evitare il mescolamento di rifiuti contenenti nitriti con altri rifiuti • monitorare ed evitare emissioni di NOX durante il processo di ossidoriduzione 	NON APPLICABILE	Non sono effettuati trattamenti
<p>applicare le seguenti tecniche al trattamento di rifiuti liquidi contenenti ammoniaca:</p> <ul style="list-style-type: none"> • utilizzare un sistema di strippaggio ad aria con scrubber acido per rifiuti contenenti soluzioni di ammoniaca fino al 20% in peso • recuperare l'ammoniaca dagli scrubber • eliminare l'ammoniaca rimossa dalla fase gassosa mediante lavaggio acido, con acido solforico, per produrre solfato di ammonio • effettuare campionamenti di aria anche nelle sezioni di filtropressatura o nei camini, al fine di garantire il monitoraggio completo delle emissioni di composti organici volatili 	NON APPLICABILE	Non sono effettuati trattamenti

MIGLIORI TECNICHE E TECNOLOGIE PER I TRATTAMENTI BIOLOGICI

Criteri generali		
<p>l'utilizzo di una delle seguenti tecniche per lo stoccaggio e la movimentazione:</p> <ul style="list-style-type: none"> • il ricorso a sistemi automatizzati di apertura e chiusura delle porte al fine di garantire che le stesse rimangano aperte per periodi limitati • dotare l'area di sistemi di collettamento dell'aria esausta 	APPLICATA	
<p>il controllo delle caratteristiche del rifiuto in ingresso al fine di verificarne l'idoneità al trattamento, adattando i sistemi di separazione dei diversi flussi in funzione del tipo di trattamento previsto e della tecnica di abbattimento applicabile (ad esempio, in funzione del contenuto di composti non biodegradabili). Al trattamento biologico dovrebbero essere ammessi esclusivamente i rifiuti liquidi non pericolosi con concentrazioni inferiori ai valori limite previsti dalla normativa vigente per lo scarico delle acque reflue in rete fognaria per i seguenti parametri: metalli pesanti, oli minerali, solventi organici azotati ed aromatici, composti organici alogenati, pesticidi fosforati e clorurati</p>	NON APPLICABILE	Non sono effettuati trattamenti biologici

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

<p>l'utilizzo delle seguenti tecniche, nel caso sia applicata la digestione anaerobica:</p> <ul style="list-style-type: none"> • sviluppo di una adeguata integrazione del processo all'interno del sistema di gestione delle acque • il riciclaggio del massimo quantitativo possibile di refluo nel reattore • garantire che il sistema operi in condizioni termofiliche • effettuare misure di TOC, COD, N, P e Cl nei flussi entranti ed uscenti • massimizzare la produzione di biogas 	NON APPLICABILE	Nell'impianto non si applica la digestione anaerobica.
<p>nel caso in cui il trattamento biologico sia preceduto da una sezione di pretrattamento chimico-fisico la capacità di quest'ultima deve essere determinata in modo da non modificare significativamente le caratteristiche qualitative dello scarico finale e dei fanghi della sezione biologica</p>	NON APPLICABILE	Nell'impianto non si effettua alcun trattamento biologico
<p>nel caso di impianti misti, in cui la sezione di trattamento biologica è destinata anche al trattamento di acque di processo o reflui di fognatura, il quantitativo massimo di rifiuti liquidi trattati in conto terzi e convogliati al processo biologico non dovrebbe superare il 10% della quantità totale trattata dallo stesso. Il trattamento dei rifiuti liquidi in impianti di depurazione di acque reflue urbane non deve, comunque, pregiudicare il mantenimento di un'adeguata capacità residua dell'impianto valutata in rapporto al bacino di utenza dell'impianto stesso ed alle esigenze di collettamento delle acque reflue urbane derivanti dalle utenze non ancora servite</p>	NON APPLICABILE	Non viene effettuato alcun trattamento biologico sui rifiuti liquidi
<p>il conseguimento, ove possibile, dei livelli di emissione riportati in Tabella E.5 per quanto riguarda la domanda chimica e biochimica di ossigeno (tali valori limite devono intendersi validi anche nel caso di impianti che effettuano esclusivamente il trattamento chimico-fisico dei rifiuti liquidi): COD 20 – 120 mg/l; BOD 2 – 20 mg/l.</p>	NON APPLICABILE	Non viene effettuato alcun trattamento chimico-fisico sui rifiuti liquidi

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

TECNICHE SPECIFICHE PER ALCUNE TIPOLOGIE DI SOSTANZE ED IMPIANTI DI TRATTAMENTO

Sostanze biodegradabili		
rimozione delle sostanze biodegradabili dai rifiuti liquidi utilizzando uno dei trattamenti biologici elencati nella tabella E.11 o una loro opportuna combinazione. Nel caso in cui siano applicati processi anaerobici, può essere richiesto un successivo trattamento aerobico. Un sistema di trattamento anaerobico può offrire il vantaggio di sfruttare l'energia derivante dalla combustione del metano prodotto, e di ottenere una consistente riduzione complessiva della produzione di fanghi attivi in eccesso (bassi rendimenti di crescita).	NON APPLICABILE	Non viene effettuato alcun trattamento biologico ma sui rifiuti liquidi
l'applicazione di tecniche di nitrificazione/denitrificazione (si veda, ad esempio, il capitolo F, paragrafo F.6) nel caso in cui il rifiuto liquido sia dotato di un elevato carico di azoto. In presenza di condizioni favorevoli, le tecniche di nitrificazione/denitrificazione possono essere facilmente applicate ad impianti esistenti.	NON APPLICABILE	Non sono presenti in entrata rifiuti liquidi ad elevato carico di azoto
il percolato di discarica individuato come rifiuto pericoloso dal codice dell'Elenco Europeo dei rifiuti dovrebbe essere, in ogni caso, sottoposto a trattamenti preliminari di tipo chimico-fisico prima del suo avvio alla sezione di trattamento. Il percolato individuato come non pericoloso dal codice dell'Elenco Europeo dei rifiuti dovrebbe essere sottoposto a preventiva analisi al fine di valutarne l'idoneità all'immissione diretta al depuratore biologico.	APPLICATA	Eventuali percolazioni vengono gestite come rifiuto e conferite a terzi impianti autorizzati alla loro gestione

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

STATO DI APPLICAZIONE DELLE BAT – DECISIONE ESECUZIONE UE 20181147 DEL 10/08/2018 – LINEE GUIDA CIRCOLARE MATMM PROTOCOLLO 1121 DEL 21/01/2019.

Come prima detto nel presente elaborato si è tenuto conto di quanto previsto dalla predetta Best Available Techniques – Migliori Tecniche Disponibili che prevede n.54 norme tecniche ed altre indicazioni specifiche non tutte applicabili all'attività della SEIF Srl:

- **Conclusioni generali** (Prestazione ambientale complessiva (BAT da 1 a 5); Monitoraggio (BAT da 6 a 11); Emissioni nell'atmosfera (BAT da 12 a 16); Rumore e vibrazioni (BAT da 17 a 18); Emissioni nell'acqua (BAT da 19 a 20); Emissioni da inconvenienti e incidenti (BAT 21); Efficienza nell'uso dei materiali (BAT 22); Efficienza energetica (BAT 23); Riutilizzo degli imballaggi (BAT 24));
- **Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti** (Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti (Emissioni nell'atmosfera (BAT 25); Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico nei frantumatori di rifiuti metallici (BAT da 26 a 28); Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC (BAT da 29 a 30); Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico (BAT 31); Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei RAEE contenenti mercurio (BAT 32); Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento biologico dei rifiuti (BAT da 33 a 35); Conclusioni sulle BAT per il trattamento aerobico dei rifiuti (BAT da 36 a 37); Conclusioni sulle BAT per il trattamento anaerobico dei rifiuti (BAT 38); Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico biologico dei rifiuti (BAT 39);
- **Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti** (Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi (BAT da 40 a 41); Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione degli oli usati (BAT da 42 a 44); Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico (BAT 45); Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione dei solventi esausti

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

(BAT da 46 a 47); BAT-AEL per le emissioni nell'atmosfera di composti organici provenienti dalla rigenerazione degli oli usati, dal trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico e dalla rigenerazione dei solventi esausti; Conclusioni sulle BAT per il trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato (BAT da 48 a 49); Conclusioni sulle BAT per il lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato (BAT 50); Conclusioni sulle BAT per la decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB (BAT 51);

- **Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa** (Prestazione ambientale complessiva (BAT 52); Emissioni nell'atmosfera (BAT 54));
- **Descrizione delle tecniche** (Emissioni convogliante nell'atmosfera; Emissioni diffuse di composti organici volatili (VOC) nell'atmosfera; Emissioni nell'acqua; Tecniche di cernita; Tecniche di gestione).
- **Tecniche specifiche per categoria di inquinante**

CONSIDERAZIONE SULLE BAT APPLICABILI

La Seif Srl svolge attualmente l'attività di Impianto IPPC:

- 1) Impianto per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi con capacità di oltre 10 tonn. /gg. Codice IPPC 5.1.;
- 2) Impianto per l'eliminazione di rifiuti non pericolosi con capacità di oltre 50 tonn. /gg. Codice IPPC 5.3.;

INDIVIDUAZIONE DELLE BAT APPLICABILI ALL'ATTIVITÀ

Stante la specifica attività della ditta "Seif Srl", nella presente sezione si elencano le norme tecniche ed altre indicazioni specifiche effettivamente applicabili:

- **Conclusioni generali** (Prestazione ambientale complessiva (BAT da 1 a 5); Monitoraggio (BAT da 6 a 11); Emissioni nell'atmosfera (BAT da 12 a 16); Rumore e vibrazioni (BAT da 17 a 18); Emissioni nell'acqua (BAT da 19 a 20); Emissioni da inconvenienti e incidenti (BAT 21); Efficienza nell'uso dei materiali (BAT 22); Efficienza energetica (BAT 23); Riutilizzo degli imballaggi (BAT 24));

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

- **Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti** (Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti (Emissioni nell'atmosfera (BAT 25); Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico nei frantumatori di rifiuti metallici (BAT da 26 a 28); Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico (BAT 31));

CONCLUSIONI GENERALI

Questa sezione delle BAT contiene prescrizioni di generale che entrano nel merito delle modalità di conduzione dell'attività dettando disposizioni e prescrizioni inerenti i sistemi di gestione ambientale ed altri aspetti essenziali inerenti il monitoraggio ed alcuni impatti ambientali comuni a tutte le fattispecie di impianti.

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

PRESTAZIONE AMBIENTALE COMPLESSIVA (BAT DA 1 A 5)

Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la **BAT 1** consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti.

BAT 1 – Sistema di gestione ambientale		
Prescrizione	Stato di applicazione	Note
I. Impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;	APPLICATA	L'Organizzazione è dotata di sistema di gestione ambientale conforme ai requisiti previsti dalla ISO 14000 Eventuali requisiti aggiuntivi indicati dalla BAT (es. i punti da XII a XV) saranno oggetto di prossimo sviluppo secondo un livello di dettaglio dipendente dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente (come previsto nella descrizione dell'applicabilità della BAT 1).
II. Definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione	APPLICATA	L'Organizzazione si è data una politica integrata che racchiude i suoi valori ed il suo impegno per il perseguimento dei principi di qualità, salute e sicurezza nei luoghi di lavoro e tutela ambientale nell'esercizio delle proprie attività. Di tanto si dà atto in specifiche sezioni dei diversi sistemi di gestione implementati dalla ditta certificati da verificatori esterni.

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

<p>III. Pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>L'organizzazione pianifica gli investimenti ritenuti strategici per perseguire il costante miglioramento della propria impronta ambientale dando seguito a quanto statuito nella propria politica aziendale. A tale scopo pianifica gli investimenti necessari tenuto conto della massimizzazione dei benefici possibili a costi sostenibili.</p>
<p>IV. Attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - struttura e responsabilità, - assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza, - comunicazione, - coinvolgimento del personale, - documentazione, - controllo efficace dei processi, - programmi di manutenzione, - preparazione e risposta alle emergenze, - rispetto della legislazione ambientale, 	<p>APPLICATA</p>	<p>Nell'ambito delle procedure interne implementate e seguite dall'Organizzazione sono valutati tutti i requisiti indicati dalla BAT essenzialmente coincidenti con quelli propedeutici ed applicati in attuazione di quanto previsto della certificazione ISO 14000 posseduta dalla ditta .-</p>

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

BAT 1 – Sistema di gestione ambientale		
Prescrizione	Stato di applicazione	Note
<p>V. Controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a:</p> <ul style="list-style-type: none"> • monitoraggio e misurazione (cfr. anche la relazione di riferimento del JRC sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED — Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations, ROM), • azione correttiva e preventiva, • tenuta di registri, • 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; 	<p>APPLICATA</p>	<p>Le prestazioni ambientali vengono periodicamente monitorate . La gestione delle prestazioni prevede anche il ricorso ad azioni correttive, preventive e di miglioramento ove necessarie. Le suddette attività vengono annotate in appositi registri utili per i verificatori interni e esterni alla ditta , nonché volte ad attestare l'adeguatezza del sistema di gestione ambientale implementato ed il relativo stato di attuazione ed aggiornamento.</p>
<p>VI. Riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Viene eseguito il periodico riesame del SGA (almeno una volta l'anno) da parte della direzione ai fini anche della verifica di adeguatezza dello stesso e del suo stato di attuazione. Il sistema è, inoltre, sottoposto a sorveglianza annuale a cura di ente accreditato ACCREDIA.</p>
<p>VII. Attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Nel sito sono impiegate le migliori prassi tecnologiche disponibili indicate nei documenti tecnici di settore come, ad esempio, quelle indicate nella BAT è specificatamente applicabili alle attività di gestione rifiuti.</p>

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

<p>VIII. Attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita;</p>	<p>NON PREVISTO</p>	<p>L'organizzazione non prevede uno smantellamento dell'impianto a medio o lungo termine. In ogni caso il riesame non prevede nuove realizzazioni. È di maggiore impatto la necessità, in presenza di un ipotetico, seppur improbabile, dismissione del sito, di "lavorare" e rimuovere tutte le masse presenti in deposito lasciando l'opificio libero da rifiuti, come da piano di dismissione e ripristino ambientale. L'esercizio delle attività, in ogni caso, verrà effettuato garantendo la minimizzazione degli impatti ambientali derivanti dal ciclo produttivo implementato e da implementare.</p>
---	---------------------	--

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

<p>IX. Svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare.</p>	<p>PARZIALMENTE APPLICATA</p>	<p>L'Organizzazione è sempre attiva nella valutazione delle proprie performance rispetto al settore di appartenenza.</p> <p>Le analisi settoriali comparative sinora effettuate, anche rispetto agli indicatori ambientali, a causa dell'intrinseca variabilità delle tecnologie utilizzate, degli impianti, dei diversi requisiti di qualità del prodotto in uscita hanno evidenziato una scarsa significatività, almeno rispetto alla letteratura al momento disponibile, cui l'organizzazione è riuscita ad accedere tanto da non ritenerne valevole la formalizzazione.</p> <p>Sarà prossima premura, in presenza di comparazioni settoriali vevoli allo scopo, procedere con il relativo monitoraggio al fine di trarne elementi utili per la comprensione del placement dell'organizzazione.</p>
--	-------------------------------	--

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

BAT 1 – Sistema di gestione ambientale		
Prescrizione	Stato di applicazione	Note
X. Gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);	APPLICATA	Vedasi dettaglio Tabella BAT 2
XI. Inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3);	APPLICATA	I flussi delle acque reflue (nel caso specifico della ditta trattasi di n.1 scarico di acque dilavamento piazzale nel recettore condotta consortile . Le caratteristiche degli scarichi delle acque reflue/meteoriche, scarico e reflue civili sono riportate nelle relative tavole grafiche e relazioni tecniche specifiche.
XII. Piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5);	APPLICATA	si rimanda al piano di gestione dei residui allegato

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

<p>XIII.</p> <p>Piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5);</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>In riferimento a quanto descritto nella sezione 6.5 delle conclusioni sulle BAT “tecniche di gestione”, l’Organizzazione ha individuato i pericoli che presenta l’impianto ed i rischi correlati anche attraverso l’individuazione degli aspetti ambientali significativi ed impatti potenzialmente derivanti.</p> <p>Sono stati implementati piani di gestione dell’emergenza in caso di incendio, di gestione degli sversamenti di oli e similari, gasolio ed altri rifiuti liquidi (di trascurabile entità poiché connessi alle esigenze manutentive), emissioni accidentali in atmosfera nel caso di mancato funzionamento dell’aspirazione forzata e procedura in caso di mancata tenuta delle vasche di stoccaggio dei reflui.</p>
---	------------------	---

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

BAT 1 – Sistema di gestione ambientale		
Prescrizione	Stato di applicazione	Note
XIV. Piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12);	APPLICATA	si rimanda al piano di gestione degli odori allegato
XV. Piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).	APPLICATA	si rimanda al piano di gestione rumori/vibrazioni allegato

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la **BAT 2** consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito in fase di interlocuzione con il produttore del rifiuti/pianificazione lavorazione interna e gestione della massa di rifiuti in ingresso all'attività.

BAT 2 - Prestazione ambientale complessiva dell'impianto			
Prescrizione	Descrizione	Stato di applicazione	Note
Predisporre e attuare procedure di pre-accettazione e caratterizzazione dei rifiuti	Queste procedure mirano a garantire l'idoneità tecnica (e giuridica) delle operazioni di trattamento di un determinato rifiuto prima del suo arrivo all'impianto. Comprendono procedure per la raccolta di informazioni sui rifiuti in ingresso, tra cui il campionamento e la caratterizzazione se necessari per ottenere una conoscenza sufficiente della loro composizione. Le procedure di pre-accettazione dei rifiuti sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.	APPLICATA	<p>PROCEDURE GENERALI</p> <p>Sono presenti apposite procedure di pre-accettazione e caratterizzazione del rifiuto. L'accettazione del rifiuto è subordinata alla preliminare FASE DI OMOLOGA in cui viene chiesto al produttore del rifiuto un certificato analitico dei parametri chimico fisici, la dichiarazione del processo produttivo da cui si originano i residui oggetto di conferimento in impianto, l'autorizzazione, nel caso trattasi di impianto di gestione rifiuti, e quanto altro ritenuto necessario per una valutazione oggettiva da parte del Responsabile Tecnico interno preposto alle omologhe.</p> <p>Se necessario, può essere chiesto al produttore di fornire un campione rappresentativo del rifiuto da conferire e/o di effettuare audit presso l'impianto in cui si originano i rifiuti oggetto del conferimento.</p>

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

BAT 2 - Prestazione ambientale complessiva dell'impianto			
Prescrizione	Descrizione	Stato di applicazione	Note
Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti	Le procedure di accettazione sono intese a confermare le caratteristiche dei rifiuti, quali individuate nella fase di pre-accettazione. Queste procedure definiscono gli elementi da verificare all'arrivo dei rifiuti all'impianto, nonché i criteri per l'accettazione o il rigetto. Possono includere il campionamento, l'ispezione e l'analisi dei rifiuti. Le procedure di accettazione sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dai precedenti detentori dei rifiuti.	APPLICATA	<p>PROCEDURE GENERALI</p> <p>A esito positivo dell'omologa si può procedere alla stipula del contratto ed alla programmazione dei conferimenti in impianto. A contratto stipulato si effettua un carico prova sulla base del cui esito si procede alla pianificazione degli ulteriori conferimenti. Il Trasporto viene affidato a soggetti autorizzati, privilegiando quelli qualificati secondo i criteri previsti nelle procedure interne.</p> <p>Vari rifiuti in ingresso sono soggetti a periodici controlli analitici eseguiti secondo modalità e tempistiche definiti in apposita procedura.</p> <p>Con cadenza annuale si chiede al Produttore dichiarazione circa l'invarianza del processo produttivo e, in caso negativo, viene richiesto nuovo certificato di analisi ed aggiornamento del processo produttivo.</p> <p>Per il rifiuto in ingresso di natura ferrosa e non ciascun mezzo è sottoposto a un controllo radiometrico, effettuato sui carichi in ingresso, in accordo a quanto previsto dall'art. 157 del D.Lgs 17 Marzo 1995, n.230, e s.m.i., al fine di verificare che all'interno degli stessi non siano presenti sorgenti radioattive oppure che i rifiuti in ingresso non siano contaminati da sostanze radioattive</p>

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

BAT 2 - Prestazione ambientale complessiva dell'impianto			
Prescrizione	Descrizione	Stato di applicazione	Note
Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti	<p>Il sistema di tracciabilità e l'inventario dei rifiuti consentono di individuare l'ubicazione e la quantità dei rifiuti nell'impianto.</p> <p>Contengono tutte le informazioni acquisite nel corso delle procedure di pre accettazione (ad esempio data di arrivo presso l'impianto e numero di riferimento unico del rifiuto, informazioni sul o sui precedenti detentori, risultati delle analisi di pre accettazione e accettazione, percorso di trattamento previsto, natura e quantità dei rifiuti presenti nel sito, compresi tutti i pericoli identificati), accettazione, deposito, trattamento e/o trasferimento fuori del sito. Il sistema di tracciabilità dei rifiuti si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.</p>	APPLICATA	<p>L'organizzazione utilizza un software per la gestione della contabilità dei rifiuti gestiti le cui informazioni si affiancano alla documentazione di omologa, certificati di analisi ed altri documenti utili che vengono raccolti ed archiviati in formato elettronico e cartaceo presso la sede produttiva per almeno tre anni come prescritto per legge.</p> <p>L'attuale assetto documentale ed informativo consente la tracciabilità dei rifiuti e la gestione delle quantità presenti nell'impianto.</p> <p>I rifiuti in ingresso sono non pericolosi e pericolosi e gestiti in modo da identificarne la natura, nel rispetto dei requisiti previsti dalla sicurezza sul lavoro.</p> <p>All'atto del conferimento di rifiuti pericolosi l'addetto all'accettazione registra sul software gestionale tutte le informazioni riportate sul FIR comprese quelle inerenti alle caratteristiche di pericolo.</p> <p>Il software gestionale registra le informazioni ed è in grado di restituire istantaneamente informazioni sulla giacenza di tutti i rifiuti presenti in stoccaggio, per cui una volta individuata la caratteristica di pericolosità del rifiuto da accettare (e di conseguenza la sezione di interesse), saranno reperite le informazioni sui quantitativi già in giacenza di tutti i rifiuti appartenenti alla sezione in esame.</p> <p>Il reperimento di tali informazioni che avviene attraverso il software gestionale permette di visualizzare i rifiuti in giacenza dettagliati per caratteristiche di pericolo.</p> <p>I rifiuti pericolosi e non prodotti da attività manutentive e accessorie saranno gestiti secondo quanto previsto dall'art. 183, lettera bb) "deposito temporaneo" del D.lgs 152/06 e ss.mm.ii. e sono conferiti a terzi ai fini del loro trattamento nei termini di legge.</p>

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

BAT 2 - Prestazione ambientale complessiva dell'impianto			
Prescrizione	Descrizione	Stato di applicazione	Note
Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita	Questa tecnica prevede la messa a punto e l'attuazione di un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita, in modo da assicurare che ciò che risulta dal trattamento dei rifiuti sia in linea con le aspettative, utilizzando ad esempio norme EN già esistenti. Il sistema di gestione consente anche di monitorare e ottimizzare l'esecuzione del trattamento dei rifiuti e a tal fine può comprendere un'analisi del flusso dei materiali per i componenti ritenuti rilevanti, lungo tutta la sequenza del trattamento. L'analisi del flusso dei materiali si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.	APPLICATA	Le procedure di qualità interne sono finalizzate al rispetto totale e trasparente di tutti i protocolli di gestione interna dei rifiuti, del campionamento ed analisi .
Garantire la segregazione dei rifiuti	I rifiuti sono tenuti separati a seconda delle loro proprietà, al fine di consentire un deposito e un trattamento più agevoli e sicuri sotto il profilo ambientale. La segregazione dei rifiuti si basa sulla loro separazione fisica e su procedure che permettono di individuare dove e quando sono depositati.	APPLICATA	Come descritto nell'elaborato grafico denominato V , le aree adibite al trattamento, stoccaggio dei rifiuti in ingresso sono nettamente distinte e identificate, mantenute pulite mediante spazzamento manuale e/o con l'ausilio di spazzatrice industriale. Tutti i rifiuti sono opportunamente identificati per EER e separati fisicamente ed le procedure adottate permettono di individuare dove e quando sono depositati. Esistono apposite procedure di gestione dei rifiuti.

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

BAT 2 – Prestazione ambientale complessiva dell'impianto			
Prescrizione	Descrizione	Stato di applicazione	Note
Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura	<p>La compatibilità è garantita da una serie di prove e misure di controllo al fine di rilevare eventuali reazioni chimiche indesiderate e/o potenzialmente pericolose tra rifiuti (es. polimerizzazione, evoluzione di gas, reazione esotermica, decomposizione, cristallizzazione, precipitazione) in caso di dosaggio, miscelatura o altre operazioni di trattamento.</p> <p>I test di compatibilità sono sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dai o dai precedenti detentori dei rifiuti.</p>	APPLICATA PER QUANTO DI PERTINENZA	<p>I rifiuti in ingresso non pericolosi e pericolosi , sono gestiti in modo da identificarne la natura, nel rispetto dei requisiti previsti dalla sicurezza sul lavoro.</p> <p>In riferimento alla BAT 2.f, si specifica che l'azienda non effettua attività di miscelazione di rifiuti pericolosi ai sensi dell'art. 187 del D.Lgs 152/06</p>
Cernita dei rifiuti solidi in ingresso	<p>La cernita dei rifiuti solidi in ingresso mira a impedire il confluire di materiale indesiderato nel o nei successivi processi di trattamento dei rifiuti. Può comprendere:</p> <ul style="list-style-type: none"> • separazione manuale mediante esame visivo; • separazione dei metalli ferrosi, dei metalli non ferrosi e di tutti i metalli; • separazione ottica, ad esempio mediante spettroscopia nel vicino infrarosso o sistemi radiografici; • separazione per densità, ad esempio tramite classificazione aeraulica, vasche di sedimentazione-flottazione, tavole vibranti; • separazione dimensionale tramite vagliatura/setacciatura. 	APPLICATA	<p>Gli operatori addetti al carico dell'impianto eseguono un controllo visivo dei rifiuti sia in fase di scarico che durante le successive movimentazioni anche preliminari all'alimentazione della linea al fine di allontanare eventuali frazioni indesiderate.</p> <p>Il ciclo produttivo dell'impianto della Ditta , prevede per talune tipologie di rifiuto che lo stesso sia sottoposto a selezione e cernita manuale.</p>

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

BAT3

Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT 3 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 caratteristiche seguenti.

BAT 3 - Riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera		
Prescrizione	Stato di applicazione	Note
<p>a) informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni; descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni; informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui: <ul style="list-style-type: none"> valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità; valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze prioritarie/microinquinanti) e loro variabilità; dati sulla bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)] (cfr. BAT 52); informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui: <ul style="list-style-type: none"> valori medi e variabilità della portata e della temperatura; valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità; infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività; 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>APPLICATA</p>	<p>L'organizzazione detiene tutte le informazioni relative ai flussi di acque reflue e degli scarichi, e che sono oggetto di monitoraggio analitico e di valutazione periodica al fine di garantire il rispetto dei limiti imposti ed un elevato livello delle prestazioni ambientali.</p> <p>La modalità di gestione dei dati e della documentazione si ritiene essere adeguata alle dimensioni e complessità dell'installazione ed alla rilevanza delle emissioni in acqua n.1 scarico di acque meteoriche già autorizzato.</p> <p>Il PMeC comprende tutte le informazioni necessarie.</p> <p>Relativamente ai parametri aggiuntivi indicati dalle nuove BAT da monitorare per gli scarichi autorizzati, come meglio precisato nel proseguo, si procederà ad una campagna di monitoraggio al fine di individuarne la rilevanza per i successivi autocontrolli.</p>

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

BAT 4

Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT 4 consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.

BAT 4 - Riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera			
Tecnica	Descrizione	Stato applicazione	Note
a. Ubicazione ottimale del deposito	<p>Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> ubicazione del deposito il più lontano possibile, per quanto tecnicamente ed economicamente fattibile, da recettori sensibili, corsi d'acqua ecc. ubicazione del deposito in grado di eliminare o ridurre al minimo la movimentazione non necessaria dei rifiuti all'interno dell'impianto (onde evitare, ad esempio, che un rifiuto sia movimentato due o più volte o che venga trasportato su tratte inutilmente lunghe all'interno del sito). 	APPLICATA	<p>L'impianto della Seif Srl afferente il sito collocato nell'area già interessata da attività industriale è lontano da recettori sensibili, corsi d'acqua etc.</p> <p>Il sito produttivo, inoltre, è posto in zona strategica ed è raggiungibile senza la necessità di attraversare alcun centro urbano evitando così di impattare sulla viabilità urbana.</p> <p>Per maggiori approfondimenti circa la compatibilità dell'insediamento rispetto al contesto territoriale di conferimento si rimanda all'elaborato specifico (SIA).</p> <p>All'interno del sito i trasporti e spostamenti/movimentazioni dei rifiuti sono eseguiti secondo criteri di ottimizzazione.</p>

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

BAT 4 - Riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera			
Tecnica	Descrizione	Stato applicazione	Note
b. Adeguatezza della capacità del deposito	<p>Sono adottate misure per evitare l'accumulo di rifiuti, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> la capacità massima del deposito di rifiuti viene chiaramente stabilita e non viene superata, tenendo in considerazione le caratteristiche dei rifiuti (ad esempio per quanto riguarda il rischio di incendio) e la capacità di trattamento, il quantitativo di rifiuti depositati viene regolarmente monitorato in relazione al limite massimo consentito per la capacità del deposito, il tempo massimo di permanenza dei rifiuti viene chiaramente definito. 	APPLICATA	<p>Il provvedimento autorizzatorio dell'opificio e la variante richiesta specifica chiaramente i quantitativi di rifiuti massimi da tenere in stoccaggio e/o da avviare a trattamento ed il cui limite è oggetto di regolare monitoraggio.</p> <p>Il tempo massimo di permanenza dei rifiuti è quello previsto dal provvedimento autorizzatorio già conseguito.</p>
c. Funzionamento sicuro del deposito	<p>Le misure comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> chiara documentazione ed etichettatura delle apparecchiature utilizzate per le operazioni di carico, scarico e deposito dei rifiuti, i rifiuti notoriamente sensibili a calore, luce, aria, acqua ecc. sono protetti da tali condizioni ambientali, contenitori e fusti e sono idonei allo scopo e conservati in modo sicuro. 	APPLICATA	<p>Le attrezzature utilizzate per la movimentazione dei rifiuti sono omologate CE e provviste della documentazione ed etichettatura previste da legge.</p> <p>Tutti i rifiuti oggetto di conferimento sono protetti dalle condizioni ambientali ed atmosferiche, quali calore, luce, aria, acqua, ecc. I residui di lavorazione sono stoccati in appositi cassoni scarrabili coperti per la protezione dagli agenti atmosferici.</p> <p>I contenitori e fusti adibiti al contenimento dei rifiuti derivanti dalle attività di manutenzione e presenti nel deposito temporaneo sono conformi ai requisiti previsti da legge, come previsto dall'art. 183, lettera bb) del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. adottando il criterio temporale e conferiti a terzi ai fini del loro trattamento nei termini di legge.</p>
d. Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati.	Se del caso, è utilizzato un apposito spazio per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati	APPLICATA	i rifiuti pericolosi sono gestiti in deposito temporaneo in appositi spazi ed aree dedicate riportate in planimetria V.

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

BAT 5

Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT 5 consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento.

BAT 5 - Movimentazione e trasferimento dei rifiuti		
Prescrizione	Stato applicazione	Note
<p>Le procedure inerenti alle operazioni di movimentazione e trasferimento mirano a garantire che i rifiuti siano movimentati e trasferiti in sicurezza ai rispettivi siti di deposito o trattamento.</p> <p>Esse comprendono i seguenti elementi:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di personale competente, b) operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione c) adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite, d) in caso di dosaggio o miscelatura dei rifiuti, vengono prese precauzioni a livello di operatività e progettazione (ad esempio aspirazione dei rifiuti di consistenza polverosa o farinosa). <p>Le procedure per movimentazione e trasferimento sono basate sul rischio tenendo conto della probabilità di inconvenienti e incidenti e del loro impatto ambientale.</p> 	<p>APPLICATA</p>	<p>Le operazioni di carico e scarico, di movimentazione e trasferimento dei rifiuti vengono svolte da personale formato e competente avente i necessari requisiti (es patente B e abilitazione all'utilizzo di carrelli semoventi a braccio telescopico) per l'utilizzo dei mezzi d'opera.</p> <p>Tutti i trasferimenti di rifiuti al di fuori del sito produttivo vengono effettuate utilizzando autocarri/autotreni adeguati e anche autorizzati al trasporto di rifiuti previa compilazione della necessaria documentazione (formulario) debitamente compilato.</p> <p>I trasferimenti e le movimentazioni vengono realizzate con l'ausilio di cassoni scarrabili e/o walking floor o altri mezzi similari garantendo che il rifiuto sia riparato rispetto ad eventuali agenti meteorologici e per minimizzare il rischio di eventuali perdite e/o fuoriuscite accidentali.</p> <p>In caso eccezionale di rifiuto particolarmente polveroso è prassi consolidata procedere alla bagnatura dello stesso.</p>

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

MONITORAGGIO (BAT DA 6 A 11)

La **BAT 6** attiene all'aspetto specifico delle emissioni in acqua che, tuttavia, nel caso della ditta Seif Srl sono assenti come meglio chiarito nel box che segue.

BAT 6 – Emissioni in acqua		
Prescrizione	Stato applicazione	Note
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).	NON PERTINENTE	L'azienda è autorizzata allo scarico delle acque meteoriche, previo trattamento, per la superficie complessiva dell'impianto. Periodicamente si procede alla verifica analitica relativa ai parametri di cui alla Tab. 3 , All. 5 parte III del D.lgs 152/06 e ss.mm.ii. con analisi su campione prelevato al pozzetto fiscale da personale di laboratorio esterno.

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

BAT 7

n.	BAT	Stato di applicazione
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 nel rispetto dei parametri e delle frequenze previste dall'AIA in essere (frequenza trimestrale) Viene indicato nel PMC di adottare una frequenza semestrale onde evitare un eccessivo aggravio degli oneri di monitoraggio, in considerazione che le acque afferenti allo scarico sono costituite esclusivamente dalle acque meteoriche e da quelle di bagnatura ruote degli automezzi, mentre non sono previsti scarichi di acque da processi lavorativi.

La **BAT 8** consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno con la 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.

Nella Porzione di impianto dedicata al trattamento dei rifiuti è presente un sistema di aspirazione e abbattimento dell'aria esausta di lavorazione tramite filtro a maniche (punto E1, E2).

Attualmente il monitoraggio ai camini è relativo alla determinazione della concentrazione di:

- polveri (monitoraggio annuale per il punto E1)

Il riesame non prevede la realizzazione di ulteriori punti di emissione.

Nella tabella di seguito riportata sono indicati i soli parametri attinenti alle tipologie seguenti di impianti/trattamento, di pertinenza del sito :

- tutti i trattamenti dei rifiuti
- trattamento meccanico dei rifiuti

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio (1) (2)	Frequenza effettiva	Stato di applicazione	Note
Ritardanti di fiamma bromurati (2)	Nessuna norma EN disponibile				NON PREVISTA	
PCB diossina-simili	EN 1948-1, -2, e-4 (3)				NON PREVISTA	
Polveri	EN 13284-1	Trattamento meccanico dei rifiuti	Una volta ogni Semestre	Semestrale	APPLICATA	
Metalli e metalloidi tranne mercurio (es. As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Ti, V) (2)	EN 14385				NON PREVISTA	
Concentrazione degli odori	EN 13725	Trattamento biologico dei rifiuti (5)	Una volta ogni semestre. Mensile dal mese di Giugno al mese di Settembre.	Semestrale e Mensile dal mese di Giugno al mese di Settembre.	APPLICATA	
PCDD/F (2)	EN 1948-1, -2 e-3 (3)				NON PREVISTA	
TVOC	EN 12619	Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi	Una volta ogni sei mesi		NON PREVISTA	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

La **BAT 9** non è pertinente con l'attività in quanto consiste nel monitorare le emissioni diffuse di composti organici nell'atmosfera derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP, e dal trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico, almeno una volta l'anno, utilizzando una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.

La **BAT 10** dispone il monitoraggio periodico delle emissioni di odori

BAT 10 – Monitoraggio periodico delle emissioni di odori		
Prescrizione	Stato applicazione	Note
<p>La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.</p> <p><i>Descrizione</i></p> <p>Le emissioni di odori possono essere monitorate utilizzando:</p> <ul style="list-style-type: none"> – norme EN (ad esempio olfattometria dinamica secondo la norma EN 13725 per determinare la concentrazione delle emissioni odorigene o la norma EN 16841-1 o -2, al fine di determinare l'esposizione agli odori), – norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente, nel caso in cui si applichino metodi alternativi per i quali non sono disponibili norme EN (ad esempio per la stima dell'impatto dell'odore). <p>La frequenza del monitoraggio è</p>	Applicata	<p><i>Applicabilità</i> L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.</p> <p>L'impianto effettuerà l'autocontrollo delle emissioni odorigene come da PMC approvato e come riportato nel Piano di gestione degli odori (PGO) e di seguito specificato.</p>

Monitoraggio⁷

Parametro e/o fase	Metodo di misura	Valori limite di emissione (mg/Nm ³)	Rif. normativo	Frequenza
NH ₃	UNI EN ISO 21877:2020	250	Classe IV punto 3 - tab. C parte II, all.1 parte V D.Lgs 152/06	Semestrale
H ₂ S	UNI 11574:2015	5	Classe II punto 3 Tab. C parte II all.1 parte V D.Lgs 152/06	Semestrale

⁷ In riferimento alla nota (5) alla BAT 8, il monitoraggio di NH₃ e H₂S può essere utilizzato in alternativa al monitoraggio della concentrazione degli odori.

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

La **BAT 11** dispone il 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.

Stato di applicazione: L'organizzazione già esegue la registrazione dei consumi di materie prime, risorse naturali, rifiuti attraverso il software gestionale della contabilità ambientale sono desumibili i quantitativi di acque reflue annualmente oggetto di smaltimento.

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

EMISSIONI NELL'ATMOSFERA (BAT DA 12 A 16)

BAT 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"> – un protocollo contenente azioni e scadenze, – un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10, – un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze, – un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione. 	<p>Applicata</p> <p>Vedi PO2 – Piano gestione odori</p>	<p><i>Applicabilità</i></p> <p><i>L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.</i></p> <p>Si rimanda al piano di gestione degli odori allegato</p>
---	---	--

BAT 13

<p>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.</p>	<p>Applicata</p>	<p>a) tempo di permanenza rifiuti fangosi: max 30 gg;</p> <p>b) utilizzo di apposite sostanze nebulizzate per abbattimento odori;</p> <p>c) non applicabile</p>
---	------------------	---

Tecnica	Descrizione	Applicabilità
a. Ridurre al minimo i tempi di permanenza	Ridurre al minimo il tempo di permanenza in deposito o nei sistemi di movimentazione dei rifiuti (potenzialmente) odorigeni (ad esempio nelle tubazioni, nei serbatoi, nei contenitori), in particolare in condizioni anaerobiche. Se del caso, si prendono provvedimenti adeguati per l'accettazione dei volumi di picco stagionali di rifiuti.	Applicabile solo ai sistemi aperti.
b. Uso di trattamento chimico	Uso di sostanze chimiche per distruggere o ridurre la formazione di composti odorigeni (ad esempio per l'ossidazione o la precipitazione del solfuro di idrogeno).	Non applicabile se può ostacolare la qualità desiderata del prodotto in uscita.
c. Ottimizzare il trattamento aerobico	<p>In caso di trattamento aerobico di rifiuti liquidi a base acquosa, può comprendere:</p> <ul style="list-style-type: none"> – uso di ossigeno puro, – rimozione delle schiume nelle vasche, – manutenzione frequente del sistema di aerazione. <p>In caso di trattamento aerobico di rifiuti che non siano rifiuti liquidi a base acquosa, cfr. BAT 36.</p>	Generalmente applicabile

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

BAT 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 14 dispone di 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).

	Tecnica	Descrizione	Stato Applicazione	Note
a.	Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse	Le tecniche comprendono: progettare in modo idoneo la disposizione delle tubazioni (ad esempio riducendo al minimo la lunghezza dei tubi, diminuendo il numero di flange e valvole, utilizzando raccordi e tubi saldati), ricorrere, di preferenza, al trasferimento per gravità invece che mediante pompe, limitare l'altezza di caduta del materiale, limitare la velocità della circolazione, uso di barriere frangivento	APPLICATA	L'attività di gestione rifiuti prevede il conferimento e gestione di rifiuti solidi non polverulenti.
b.	Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità	Le tecniche comprendono: <ul style="list-style-type: none"> ● valvole a doppia tenuta o apparecchiature altrettanto efficienti, ● guarnizioni ad alta integrità (ad esempio guarnizioni spirometalliche, giunti ad anello) per le applicazioni critiche, ● pompe/compressori/agitatori muniti di giunti di tenuta meccanici anziché di guarnizioni, ● pompe/compressori/agitatori ad azionamento magnetico, ● adeguate porte d'accesso ai manicotti di servizio, pinze perforanti, teste perforanti (ad esempio per degassare RAEE contenenti VFC) 	NON PERTINENTE	L'attività di gestione rifiuti prevede il conferimento e gestione di rifiuti solidi non polverulenti. L'applicazione di queste misure non potrebbe alcun beneficio alla luce della consistenza effettiva dalla massa in lavorazione.
c.	Prevenzione della corrosione	Le tecniche comprendono: <ul style="list-style-type: none"> ● selezione appropriata dei materiali da costruzione, ● rivestimento interno o esterno delle apparecchiature e verniciatura dei tubi con inibitori della corrosione. 	APPLICATA	Durante i periodi di fermo impianti, in funzione della necessità, si provvede alla manutenzione/sostituzione delle attrezzature e componenti che sono state oggetto di fenomeno di corrosione (es, applicazione nuovo strato di vernice superficiale previa pulizia)

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

	Tecnica	Descrizione	Stato Applicazione	Note
d.	Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse	Le tecniche comprendono: <ul style="list-style-type: none"> • deposito, trattamento e movimentazione dei rifiuti e dei materiali che possono generare emissioni diffuse in edifici e/o apparecchiature al chiuso (ad esempio nastri trasportatori), • mantenimento a una pressione adeguata delle apparecchiature o degli edifici al chiuso, • raccolta e invio delle emissioni a un adeguato sistema di abbattimento (cfr. sezione 6.1) mediante un sistema di estrazione e/o aspirazione dell'aria in prossimità delle fonti di emissione. 	APPLICATA	Le attività di trattamento vengono svolte all'interno dell'opificio in area dedicata e dotata di impianto di abbattimento.
e.	Bagnatura	Bagnare, con acqua o nebbia, le potenziali fonti di emissioni di polvere diffuse (ad esempio depositi di rifiuti, zone di circolazione, processi di movimentazione all'aperto).	APPLICATA	Si effettua la bagnatura delle aree di transito
f.	Manutenzione	Le tecniche comprendono: <ul style="list-style-type: none"> • garantire l'accesso alle apparecchiature che potrebbero presentare perdite, • controllare regolarmente attrezzature di protezione quali tende lamellari, porte ad azione rapida. 	APPLICATA	Attrezzature, macchine, impianti, elementi di chiusura sono oggetto di periodica manutenzione ai fini della conservazione in pieno stato di efficienza.
g.	Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti	Comprende tecniche quali la pulizia regolare dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ambienti, zone di circolazione, aree di deposito ecc.), nastri trasportatori, apparecchiature e contenitori.	APPLICATA	Tutte le aree interne ed esterne sono sottoposte a pulizia giornaliera tramite spazzamento manuale e spazzatrice industriale. Vengono realizzati periodici lavaggi delle attrezzature e delle pavimentazioni interne con l'ausilio di idropulitrice.
h.	Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, Leak Detection And Repair)	Cfr. la sezione 6.2. Se si prevedono emissioni di composti organici viene predisposto e attuato un programma di rilevazione e riparazione delle perdite, utilizzando un approccio basato sul rischio tenendo in considerazione, in particolare, la progettazione degli impianti oltre che la quantità e la natura dei composti organici in questione.	NON PERTINENTE	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

La **BAT 15** 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.

Trattasi di disposizione non pertinente per l'attività implementata dalla ditta Seif Srl.

Per ridurre le emissioni nell'atmosfera provenienti dalla combustione in torcia, se è impossibile evitare questa pratica, la **BAT 16** dispone di usare tecniche di abbattimento specifiche.

Trattasi di disposizione non pertinente per l'attività implementata dalla ditta Seif Srl .

RUMORE E VIBRAZIONI (BAT DA 17 A 18)

Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la **BAT 17** 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 nel quadro riepilogativo che segue.

	Tecnica	Descrizione	Stato Applicazione	Note
I.	Un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate	Il protocollo per la prevenzione delle emissioni di rumore vigente nell'organizzazione è quello inserito nel PMeC in cui viene esplicitata la frequenza almeno triennale. Relativamente alle vibrazioni, in corrispondenza delle relative fonti, sono installati idonei piedi vibranti sottoposti a controlli almeno quindicinali.	APPLICATA	Le modalità dell'attività di monitoraggio è indicata nel PMeC già adottato . In caso di eventi anomali la ditta valuterà l'adozione di una dette misure di cui alla BAT 18
II.	un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni	Il protocollo per la prevenzione delle emissioni di rumore vigente nell'organizzazione è quello inserito nel PMeC in cui viene esplicitata in occasione della introduzione e/o sostituzione di macchine e impianti che possano determinare una variazione delle emissioni sonore.	APPLICATA	Le modalità dell'attività di monitoraggio è indicata nel PMeC. In caso di eventi anomali la ditta valuterà l'adozione di una dette misure di cui alla BAT 18
III.	un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze		APPLICATA	La ditta provvederà alla implementazione di un protocollo da applicarsi in presenza di rimostranze.

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

Tecnica	Descrizione	Stato Applicazione	Note
IV	un programma di riduzione del rumore e delle vibrazioni inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare	APPLICATA	Al momento è stata eseguita una valutazione previsionale allegata in fase di istanza di Autorizzazione. Alla messa in esercizio dell'impianto a seguito del riesame si opererà una valutazione di impatto acustico al fine di determinare la necessità e opportunità di eventuali misure mitigatrici.

Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la **BAT 18** consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.

Tecnica	Descrizione	Stato di applicazione	Note
a.	Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e il ricevente, usando gli edifici come barriere fonoassorbenti e spostando le entrate o le uscite degli edifici.	Applicata	L'opificio è ubicato in zona industriale lontano da recettori sensibili.
b.	Misure operative Le tecniche comprendono: <ul style="list-style-type: none"> ● ispezione e manutenzione delle apparecchiature ● chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile; ● apparecchiature utilizzate da personale esperto; ● rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, possibile; ● misure di contenimento del rumore durante le attività di manutenzione, circolazione, movimentazione e trattamento 	Applicata	Le apparecchiature sono sottoposte a controlli periodici. Il trattamento dei rifiuti viene svolto all'intero ed è impiegato personale qualificato. Durante le manutenzioni vengono rispettati i tempi di riposo al fine di minimizzare l'impatto delle vibrazioni e del rumore durante l'utilizzo delle attrezzature. I turni notturni non sono previsti
c.	Apparecchiature a bassa rumorosità Possono includere motori a trasmissione diretta, compressori, pompe e torce. di fornitura	Applicata per quanto di disponibilità	Le attrezzature saranno valutate e scelte per minimizzare l'impatto, durante l'utilizzo, del rumore e delle vibrazioni.
d.	Apparecchiature per del rumore fonoriduttori, isolamento acustico e e delle vibrazioni. vibrazionale delle apparecchiature, confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose,		Il sito è ubicato in zona industriale, lontano da recettori sensibili.
e.	Attenuazione del rumore È possibile ridurre la propagazione del rumore inserendo barriere fra emittenti e riceventi (ad esempio	Applicata	Tutti i cicli produttivi e di trattamento rifiuti sono svolti all'interno dell'opificio e/o comunque in ambienti tali da ridurre la propagazione del rumore.

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

EMISSIONI NELL'ACQUA (BAT DA 19 A 20)

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 19** consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.

	Tecnica	Descrizione	Stato applicazione	Note
a.	Gestione dell'acqua	<p>Il consumo di acqua viene ottimizzato mediante misure che possono comprendere:</p> <ul style="list-style-type: none"> • piani per il risparmio idrico (ad esempio definizione di obiettivi di efficienza idrica, flussogrammi e bilanci di massa idrici); • uso ottimale dell'acqua di lavaggio (ad esempio pulizia a secco invece che lavaggio ad acqua, utilizzo di sistemi a grilletto per regolare il flusso di tutte le apparecchiature di lavaggio), • riduzione dell'utilizzo di acqua per la creazione del vuoto (ad esempio ricorrendo all'uso di pompe ad anello liquido, con liquidi a elevato punto di ebollizione). 	<p>APPLICATA PER QUANTO DI PERTINENZA</p>	<p>L'acqua potabile viene utilizzata per Alimentare i servizi igienici .</p>
b.	Ricircolo dell'acqua	<p>I flussi d'acqua sono rimessi in circolo nell'impianto, previo trattamento se necessario. Il grado di riciclo è subordinato al bilancio idrico dell'impianto, al tenore di impurità (ad esempio composti odorigeni) e/o alle caratteristiche dei flussi d'acqua (ad esempio al contenuto di nutrienti).</p>	<p>APPLICATA PER QUANTO DI PERTINENZA</p>	<p>Il ciclo produttivo relativo al trattamento dei rifiuti è a freddo ed a secco e non comportano l'utilizzo di acqua.</p>

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

	Tecnica	Descrizione	Stato applicazione	Note
c.	Superficie impermeabile	A seconda dei rischi che i rifiuti presentano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, la superficie dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ad esempio aree di ricezione, movimentazione, deposito, trattamento e spedizione) è resa impermeabile ai liquidi in questione.	APPLICATA	Per quanto concerne le aree esterne e le aree coperte sono dotate di pavimentazione industriale realizzate con calcestruzzo gettato in opera e rifinite a pastina di quarzo impermeabile. In caso di sversamenti accidentali si procede tempestivamente all'uso di materiale assorbente per limitare la contaminazione e lo spargimento.
d.	Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi	A seconda dei rischi posti dai liquidi contenuti nelle vasche e nei serbatoi in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, le tecniche comprendono: <ul style="list-style-type: none"> ● sensori di troppopieno, ● condutture di troppopieno collegate a un sistema di drenaggio confinato (vale a dire al relativo sistema di contenimento secondario o a un altro serbatoio), ● vasche per liquidi situate in un sistema di contenimento secondario idoneo; il volume è normalmente dimensionato in modo che il sistema di contenimento secondario possa assorbire lo sversamento di contenuto dalla vasca più grande, ● isolamento di vasche, serbatoi e sistema di contenimento secondario (ad esempio attraverso la chiusura delle valvole). 	APPLICATA	Per quanto riguarda le vasche interraste di contenimento dei reflui (sedimentatore, disoleatore, acque di lavaggio industriali) si rileva che queste sono sottoposte a periodico controllo di tenuta. Al fine di una più tempestiva risposta in caso di malfunzionamenti, si procederà ad un controllo semestrale delle vasche piuttosto che annuale.

Ditta richiedente SEIF Srl

Sito di

BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino

	Tecnica	Descrizione	Stato applicazione	Note
e.	Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti	A seconda dei rischi che comportano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, i rifiuti sono depositati e trattati in aree coperte per evitare il contatto con l'acqua piovana e quindi ridurre al minimo il volume delle acque di dilavamento contaminate.	APPLICATA	Le attività di trattamento sono svolte all'interno dell'opificio. Lo stoccaggio dei rifiuti all'esterno avviene in aree debitamente protette. Lo stoccaggio esterno è dotato di idoneo impianto tecnologico per il trattamento delle acque di piazzale prima dello scarico nel corpo recettore
f.	La segregazione dei flussi di acque	Ogni flusso di acque (ad esempio acque di dilavamento superficiali, acque di processo) è raccolto e trattato separatamente, sulla base del tenore in sostanze inquinanti e della combinazione di tecniche di trattamento utilizzate. In particolare i flussi di acque reflue non contaminati vengono segregati da quelli che necessitano di un trattamento.	APPLICATA	I flussi di acque che recapitano in recettori quali condotta consortile, impianti di convogliamento e trattamento sono distinte e separate in ragione della qualità delle acque convogliate con la netta distinzione tra acque meteoriche di dilavamento e acque meteoriche delle superfici coperte.

Ditta richiedente SEIF Srl

Sito di

BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino

	Tecnica	Descrizione	Stato applicazione	Note
g.	Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite	Il regolare monitoraggio delle perdite potenziali è basato sul rischio e, se necessario, le apparecchiature vengono riparate. L'uso di componenti interrati è ridotto al minimo. Se si utilizzano componenti interrati, e a seconda dei rischi che i rifiuti contenuti in tali componenti comportano per la contaminazione del suolo e/o delle acque, viene predisposto un sistema di contenimento secondario per tali componenti.	APPLICATA	Tutte le vasche di contenimento interrate, sia per le acque meteoriche che per reflui civili sono a tenuta e viene monitorato periodicamente il loro stato. Non esistono serbatoi fuori terra di oli.
h.	Adeguate capacità di deposito temporaneo	Si predispone un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue generate in condizioni operative diverse da quelle normali, utilizzando un approccio basato sul rischio (tenendo ad esempio conto della natura degli inquinanti, degli effetti del trattamento delle acque reflue a valle e dell'ambiente ricettore). Lo scarico di acque reflue provenienti dal deposito temporaneo è possibile solo dopo l'adozione di misure idonee (ad esempio monitoraggio, trattamento, riutilizzo).	APPLICATA	Le vasche di contenimento delle acque meteoriche, sono state adeguatamente progettate e dimensionate allo scopo. Lo scarico delle acque di piazzale avviene previo idoneo trattamento. La vasca Imhoff per i reflui civili è stata opportunamente dimensionata per consentire il successivo recapito in sicurezza.

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la **BAT 20** per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.

Al fine di meglio chiarire le scelte e le modalità di applicazione di dette norme si rileva che le acque meteoriche trattate nell'impianto sono intercettate attraverso pozzetti trappola e reti dedicate.

I trattamenti indicati nelle tabelle che seguono attengono agli impianti di trattamento delle acque meteoriche.

Tanto premesso, nei quadri di seguito riportati si illustrato le soluzioni tecniche adottate rispetto alle tematiche affrontate con la BAT con la precisazione che non sono pertinenti al trattamento delle acque meteoriche i trattamenti di tipo chimico, biologico e denitrificazione.

Trattamento preliminare e primario, ad esempio				
	Tecnica	Inquinanti tipicamente interessati	Stato Applicazione	Note
a.	Equalizzazione	Tutti gli inquinanti	NON PERTINENTE	
b.	Neutralizzazione	Acidi, alcali	NON PERTINENTE	
c.	Separazione fisica - es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi e separazione olio/acqua o Vasche di sedimentazione primaria	Solidi grossolani, solidi sospesi, olio/grasso	APPLICATA	L' impianto di trattamento delle acque meteoriche posto a servizio dell'insediamento è dotato di un sedimentatore, un disoleatore con filtro a coalescenza e di pozzetti di campionamento .

Trattamento fisico-chimico				
	Tecnica	Inquinanti tipicamente interessati	Stato Applicazione	Note
a.	Coagulazione e flocculazione	Solidi sospesi e metalli inglobati nel particolato	NON APPLICATA	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

b.	Sedimentazione		APPLICATA	Presente un sedimentatore nell'impianto di trattamento delle acque meteoriche
c.	Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione)		APPLICATA	Presente un dissabbiatore nell'impianto di trattamento delle acque meteoriche .
d.	Flottazione		NON PERTINENTE	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

In relazione ai BAT-AEL previsti dalla BAT 20 – Tab. 6.2, per la specifica attività IPPC autorizzata, si ha:

Tabella 6.2

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi indiretti in un corpo idrico ricevente

Sostanza/Parametro	BAT-AEL ⁽¹⁾ ⁽²⁾	Processo di trattamento dei rifiuti ai quali si applica il BAT-AEL	
Indice degli idrocarburi (HOI)	0,5-10 mg/l	<ul style="list-style-type: none"> — Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici — Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC — Rigenerazione degli oli usati — Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico — Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato — Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa 	
Cianuro libero (CN-) ⁽³⁾	0,02- 0,1 mg/l	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX) ⁽³⁾	0,2-1 mg/l	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	
Metalli e metalloidi ⁽³⁾	Arsenico, espresso come As	0,01-0,05 mg/l	
	Cadmio, espresso come Cd	0,01-0,05 mg/l	<ul style="list-style-type: none"> — Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici — Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC — Trattamento meccanico biologico dei rifiuti — Rigenerazione degli oli usati — Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico — Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi — Rigenerazione dei solventi esausti — Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato
	Cromo, espresso come Cr	0,01-0,15 mg/l	
	Rame, espresso come Cu	0,05-0,5 mg/l	
	Piombo, espresso come Pb	0,05-0,1 mg/l ⁽⁴⁾	
	Nichel, espresso come Ni	0,05-0,5 mg/l	
	Mercurio, espresso come Hg	0,5-5 µg/l	
	Zinco, espresso come Zn	0,1-1 mg/l ⁽⁵⁾	
	Arsenico, espresso come As	0,01-0,1 mg/l	
Cadmio, espresso come Cd	0,01-0,1 mg/l		
Cromo, espresso come Cr	0,01-0,3 mg/l	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

Sostanza/Parametro	BAT-AEL ⁽¹⁾ ⁽²⁾	Processo di trattamento dei rifiuti ai quali si applica il BAT-AEL
Cromo esavalente, espresso come Cr(VI)	0,01-0,1 mg/l	
Rame, espresso come Cu	0,05-0,5 mg/l	
Piombo, espresso come Pb	0,05-0,3 mg/l	
Nichel, espresso come Ni	0,05-1 mg/l	
Mercurio, espresso come Hg	1-10 µg/l	
Zinco, espresso come Zn	0,1-2 mg/l	

⁽¹⁾ I periodi di calcolo della media sono definiti nelle considerazioni generali.

⁽²⁾ Il BAT-AEL può non applicarsi se l'impianto di trattamento delle acque reflue a valle abbatte gli inquinanti in questione, a condizione che ciò non determini un livello più elevato di inquinamento nell'ambiente.

⁽³⁾ Il BAT-AEL si applica solo quando la sostanza in esame è identificata come rilevante nell'inventario delle acque reflue citato nella BAT 3.

⁽⁴⁾ Il limite superiore dell'intervallo è di 0,3 mg/l per il trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici.

⁽⁵⁾ Il limite superiore dell'intervallo è di 2 mg/l per il trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici.

Per il monitoraggio si veda la BAT 7.

Stato di applicazione:

I limiti dei metalli saranno conformati a quelli previsti dai BAT-AEL – Tab. 6.2

Arsenico* Metodo: APAT CNR IRSA 3080 MAN 29 2003	0,05 mg/L
Cadmio* Metodo: APAT CNR IRSA 3190 MAN 29 2003	0,05 mg/L
Cromo totale* Metodo: APAT CNR IRSA 3190 MAN 29 2003	0,15 mg/L
Rame* Metodo: APAT CNR IRSA 3190 MAN 29 2003	0,5 mg/L
Piombo* Metodo: APAT CNR IRSA 3190 MAN 29 2003	0,1 mg/L
Nichel* Metodo: APAT CNR IRSA 3190 MAN 29 2003	0,5 mg/L
Mercurio* Metodo: APAT CNR IRSA 3200 MAN 29 2003	5 µg/L

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

Zinco* Metodo: APAT CNR IRSA 3190 MAN 29 2003	1 mg/L
--	--------

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

EMISSIONI DA INCONVENIENTI E INCIDENTI (BAT 21)

Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1).

	TECNICA	Descrizione	STATO APPLICAZIONE	NOTE
a.	Misure di protezione	<p>Le misure comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> • protezione dell'impianto da atti vandalici, • sistema di protezione antincendio e anti esplosione, contenente apparecchiature di prevenzione, rilevazione ed estinzione, • accessibilità e operabilità delle apparecchiature di controllo pertinenti in situazioni di emergenza. 	APPLICATA	<p>L'impianto è dotato di sistema antintrusione, impianto di videosorveglianza h 24 e impianti antincendio con sistema di rilevazione, rivelazione manuale e sistema di segnalazione ottico acustica dell'allarme.</p> <p>Inoltre sono dislocati i presidi antincendio della protezione attiva, quali estintori e idranti.</p>

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

b.	Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti	<p>Sono istituite procedure e disposizioni tecniche (in termini di possibile contenimento) per gestire le emissioni da inconvenienti/incidenti, attraverso la predisposizione del PEI ai sensi dell'art. 26- bis del decreto-legge 4 ottobre 2018, n. 113, come convertito con modificazioni dalla legge 1 dicembre 2018, n. 132.</p> <p>La predisposizione del PEI ha lo scopo:</p> <p>a) controllare e circoscrivere gli incidenti in modo da minimizzarne gli effetti e limitarne i danni per la salute umana, per l'ambiente e per i beni;</p> <p>b) mettere in atto le misure necessarie per proteggere la salute umana e l'ambiente dalle conseguenze di incidenti rilevanti;</p> <p>c) informare adeguatamente i lavoratori e i servizi di emergenza e le autorità locali competenti;</p> <p>d) provvedere al ripristino e al disinquinamento dell'ambiente dopo un incidente rilevante</p>	APPLICATA	<p>Sono stati implementati piani di gestione dell'emergenza in caso di incendio, di gestione degli sversamenti di oli e similari, gasolio ed altri rifiuti liquidi, emissioni accidentali delle polveri in atmosfera sia nel caso di mancato funzionamento dell'aspirazione forzata, e sia in caso di mancata tenuta delle vasche di stoccaggio.</p> <p>In merito alla prevenzione incendi è stata predisposta una adeguata sistemazione della viabilità interna e degli spazi, di modo da differenziare le aree di accettazione in ingresso, le aree di stoccaggio e di lavoro; in tal modo, oltre a limitare l'incidenza dei rischi infortunistici, è possibile contribuire a mitigare altre tipologie di rischio o, quantomeno, a contenere i danni in caso di incendio.</p> <p>Vengono mantenute in ordine le suddette aree, rispettando le capacità massime di stoccaggio autorizzate, ed avendo cura di assicurare che la viabilità e gli accessi alle stesse siano sempre mantenuti sgomberi. I rifiuti vengono stoccati in sicurezza, prima di essere avviati ad una successiva fase di trattamento nell'ambito dello stesso impianto o in altri impianti terzi.</p>
c.	Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti	<p>Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> • un registro/diario di tutti gli incidenti, gli inconvenienti, le modifiche alle procedure e i risultati delle ispezioni, • le procedure per individuare, rispondere e trarre insegnamento da inconvenienti e incidenti 	APPLICATA	<p>L'organizzazione mantiene traccia di eventi accidentali, risultanze di ispezioni e verifiche da auditor esterni per attuare misure correttive e preventive, ove non previste al fine di minimizzare il rischio di reiterazione dell'evento e/o per essere pronto alla relativa gestione.</p>

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

EFFICIENZA NELL'USO DEI MATERIALI (BAT 22)

Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la **BAT 22** consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.

Al momento la ditta Seif Srl è impossibilitata a dare seguito a quanto indicato.

EFFICIENZA ENERGETICA (BAT 23)

Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la **BAT 23** consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito.

	Tecnica	Descrizione	Stato applicazione	Note
a.	Piano di efficienza energetica	Nel piano di efficienza energetica si definisce e si calcola il consumo specifico di energia della (o delle) attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio, consumo specifico di energia espresso in kWh/tonnellata di rifiuti trattati) e pianificando obiettivi per i riodici di miglioramento e relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.	APPLICATA	Nel PMeC sono indicati gli indicatori utilizzati per la verifica e monitoraggio delle prestazioni energetiche che tengono conto sia dei consumi annuali che dei consumi specifici per tonnellata lavorata. Vengono pianificati obiettivi di miglioramento annuali.
b.	Registro del bilancio energetico	Nel registro del bilancio energetico si riportano il consumo e la produzione di energia (compresa l'esportazione) suddivisi per tipo di fonte (ossia energia elettrica, gas, combustibili liquidi convenzionali, combustibili solidi convenzionali e rifiuti). I dati comprendono: i. informazioni sul consumo di energia in termini di energia erogata; ii. informazioni sull'energia esportata dall'installazione; iii. informazioni sui flussi di energia (ad esempio, diagrammi di Sankey o bilanci energetici) che indichino il modo in cui l'energia è usata nel processo. iv. Il registro del bilancio energetico è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.	APPLICATA PER QUANTO DI PERTINENZA	L'Azienda utilizza come unica fonte di energia quella elettrica prelevata da rete. Il flusso di energia in ingresso è per la maggior parte impiegato per alimentare la linea di trattamento e gli impianti ausiliari. L'alimentazione dell'impianto di trattamento e dell'impianto di aspirazione avverrà con alimentazione diretta dalla rete. L'impianto di illuminazione, antincendio, allarme, videosorveglianza, saranno alimentati attraverso la rete elettrica. La Ditta valuterà l'opportunità di integrare quanto già disponibile con altre informazioni valevoli allo scopo per pervenire ad un più completo bilancio energetico.

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

RIUTILIZZO DEGLI IMBALLAGGI (BAT 24)

Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la **BAT 22** consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui (cfr. BAT 1).

L'Azienda da seguito a quanto sopra indicato per quanto possibile.

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI

Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella sezione 2 si applicano al trattamento meccanico dei rifiuti quando non combinato al trattamento biologico, e in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT della sezione.

CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI (EMISSIONI NELL'ATMOSFERA (BAT 25))

Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB diossina-simili, la **BAT 25** consiste nell'applicare la **BAT 14d** e nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.

	Tecnica	Descrizione	Stato applicazione	Note
a.	Ciclone	Cfr. la sezione 6.1. I cicloni sono usati principalmente per una prima separazione delle polveri grossolane.	APPLICATA	E' presente nel sistema di captazione e trattamento delle emissioni in atmosfera un ciclone. Punti di emissione convogliata in atmosfera già autorizzati E1 – E2
b.	Filtro a tessuto	Cfr. la sezione 6.1.	APPLICATA	I punti di emissione convogliata in atmosfera già autorizzati E1 – E2 sono dotati di un filtro a tessuto.

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

c.	Lavaggio a umido (wet scrubbing)	Cfr. la sezione 6.1.	NONAPPLICATA	Adozione di filtro a carboni attivi
d.	Iniezione d'acqua nel frantumatore	I rifiuti da frantumare sono bagnati iniettando acqua nel frantumatore. La quantità d'acqua iniettata è regolata in funzione della quantità di rifiuti frantumati (monitorabile mediante l'energia consumata dal motore del frantumatore). Gli scarichi gassosi che contengono polveri residue sono inviati al ciclone e/o allo scrubber a umido.	NONAPPLICATA	

Nella Tab.6.3 la **BAT 25** indica il livello di emissione associato alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri risultanti dal trattamento meccanico dei rifiuti.

Parametro	Unità di misura	BAT-AEL (media del periodo di Camp.)	Stato di applicazione	Valore riscontrato E1
Polveri	mg/Nm ³	2	APPLICATA	Periodo di riferimento: 3,2 (mg/Nmc)

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO NEI FRANTUMATORI DI RIFIUTI METALLICI (BAT DA 26 A 28)

Al momento la ditta Seif S.r.l. non effettua l'attività specifica riportata nella BAT su indicata pertanto è impossibilitata a dare seguito a quanto indicato.

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI CON POTERE CALORIFICO (BAT 31)

In aggiunta alla BAT 25, le conclusioni sulle BAT presentate in questa sezione si applicano al trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico di cui all'allegato I, punti 5.3 a) iii) e 5.3 b) ii), della direttiva 2010/75/UE.

Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la **BAT 31** consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.

Tecnica	Descrizione	Stato di applicazione	Note
a.	Adsorbimento	NON PERTINENTE	
b.	Biofiltro	NON PERTINENTE	
c.	Ossidazione termica	NON PERTINENTE	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

d.	Lavaggioa umido (wet scrubbing)		NON PERTINENTE	
----	------------------------------------	--	----------------	--

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

DESCRIZIONE DELLE TECNICHE

Nella Tab.6.5 la **BAT 31** indica il livello di emissione associato alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di sostanze risultanti dal trattamento meccanico dei rifiuti.

Parametro	Unità di misura	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)	Stato di applicazione	Note
TVOC	mg/Nm ³	10-30 (1)	NON APPLICATA	I punti di emissione E1-E2, sono al momento monitorati al fine del monitoraggio delle sole concentrazioni di polveri. Non è dunque disponibile alcun valore né è possibile definire l'eventuale rilevanza del parametro. Nel 2022 si provvederà a fare una campagna di monitoraggio al fine del TVOC in base ai cui esiti si deciderà se considerarlo meritevoli di ulteriori monitoraggi.

(1) Il BAT-AEL si applica solo se, sulla base dell'inventario citato nella BAT 3, i composti organici nel flusso degli scarichi gassosi sono identificati come rilevanti.

Fra le migliori tecnologie disponibili applicabili all'impianto in oggetto ed indicate nella DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 sono indicate alcune tecniche riferite ad alcuni aspetti specifici del ciclo produttivo che tendono a renderne quanto più sostenibile possibile l'implementazione.

Si precisa che alcune di queste non sono applicabili all'attività implementata dalla Seif Srl in ragione della diversa consistenza dei rifiuti in ingresso e della diversa tipologia di trattamenti previsti nonché in ragione dell'assenza degli inquinanti rispetto all'attività proposta/implementata dall'Azienda.

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

EMISSIONI CONVOGLIANTE NELL'ATMOSFERA

Nella tabella che segue sono riportati, per determinati inquinanti contenuti nell'effluente da trattare prima del suo rilascio in atmosfera, le tecniche di abbattimento ritenute più idonee.

Tecnica	Inquinanti tipicamente interessati	Stato di applicazione	Note
Adsorbimento	Mercurio, composti organici volatili, solfuro di idrogeno, composti odoriferi	NON PERTINENTE	
Biofiltro	Ammoniaca, solfuro di idrogeno, composti organici volatili, composti odoriferi	NON PERTINENTE	
Condensazione e condensazione criogenica	Composti organici volatili	NON PERTINENTE	
Ciclone	Polveri	APPLICATA	
Precipitatore elettrostatico (ESP)	Polveri	NON PREVISTO	
Filtro a tessuto	Polveri	APPLICATA	I punti di emissione convogliata in atmosfera già autorizzati E1 – E2 sono dotati di un filtro a tessuto.
Filtro HEPA	Polveri	NON PERTINENTE	
Ossidazione termica	Composto organici volatili	NON PERTINENTE	
Lavaggio ad umido (wet scrubbing)	Polveri, composti organici volatili, composti acidi gassosi, composti alcalini gassosi	NON APPLICATA	Adozione di filtro a maniche + carboni attivi

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

EMISSIONI DIFFUSE DI COMPOSTI ORGANICI VOLATILI (VOC) NELL'ATMOSFERA

Trattasi di inquinanti non riconducibili all'attività della Seif Srl .

EMISSIONI NELL'ACQUA

Nel premettere che la Seif Srl **rilascia acque depurate costituite da acque meteoriche (scarico già autorizzato)**;

Nella tabella che segue sono riportate le tecniche di abbattimento implementate e da implementare ritenute più idonee in ragione degli inquinanti contenuti nell'effluente da trattare prima del suo rilascio nel recettore.

Tecnica	Inquinanti tipicamente interessati	Stato di applicazione	Note
Trattamento con fanghi attivi	Composti organici biodegradabili	NON PERTINENTE	
Adsorbimento	Inquinanti inibitori o non biodegradabili disciolti adsorbibili (es. idrocarburi, mercurio, AOX)	NON PERTINENTE	
Ossidazione chimica	Inquinanti inibitori o non biodegradabili disciolti ossidabili (es. nitriti, cianuro)	NON PERTINENTE	
Riduzione chimica	Inquinanti inibitori o non biodegradabili disciolti riducibili, ad esempio il cromo esavalente (Cr (VI))	NON PERTINENTE	
Coagulazione e flocculazione	Solidi sospesi e metalli inglobati nel particolato	NON PERTINENTE	
Distillazione/rettificazione	Inquinanti inibitori o non-bio• degradabili disciolti distillabili, ad esempio alcuni solventi	NON PERTINENTE	
Equalizzazione	Tutti gli inquinanti	NON PERTINENTE	
Evaporazione	Inquinanti solubili	NON PERTINENTE	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

Tecnica	Inquinanti tipicamente interessati	Stato di applicazione	Note
Filtrazione	Solidi sospesi metalli globati nel particolato	APPLICATA	L'impianto di trattamento delle acque meteoriche a servizio dell'impianto è strutturato in modo da prevedere un passaggio preliminare di tutta la portata in disoleazione attraverso filtro a coalescenza (dissabbiatura e disoleazione) e separazione del volume di pioggia dalla portata II pioggia.
Flottazione	Solidi sospesi metalli globati nel particolato	NON PERTINENTE	
Scambi di ioni	Inquinanti ionici inibitori o non-biodegradabili disciolti, ad esempio metalli	NON PERTINENTE	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

Tecnica	Inquinanti tipicamente interessati	Stato di applicazione	Note
Bioreattore a membrana	Composti organici biodegradabili	NON PERTINENTE	
Filtrazione su membrana	Solidi sospesi metalli inglobati nel particolato	NON PERTINENTE	
Nitrificazione/denitrificazione	Azoto totale, ammoniaca	NON PERTINENTE	
Separazione olio-acqua	Olio/grasso	APPLICATA	L'impianto di trattamento fisico di tutte le acque meteoriche intercettato passa attraverso un disoleatore dotato di filtro a coalescenza (dissabbiatura e disoleazione).
Sedimentazione	Solidi sospesi metalli inglobati nel particolato	APPLICATA	Nell'impianto di trattamento delle acque meteoriche è presente una vasca iniziale per la sedimentazione dei fanghi sia per le acque di prima che di seconda pioggia. Per i reflui civili è prevista una vasca settica del tipo Imhoff costituita da comparto di sedimentazione e digestione.
Precipitazione	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti precipitabili, ad esempio metalli, fosforo	NON PERTINENTE	
Strippaggio (stripping)	Inquinanti purgabili, ad esempio solfuro di idrogeno (H ₂ S), ammoniaca (NH ₃), alcuni composti organici alogenati adsorbibili (AOX), gli idrocarburi	NON PERTINENTE	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

TECNICHE DI CERNITA

Con riferimento al Processo di lavorazione descritto nei paragrafi precedenti, di seguito si indicano le tecniche di cernita che si implementano e/o che si prevede di implementare tenuto conto della diversa tipologia di rifiuti da lavorare.

Tecnica	Stato di applicazione	Note
Classificazione aerea	NON APPLICATA	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

Tecnica	Stato di applicazione	Note
Separatore di metalli (tutti i tipi)	NON PREVISTA	Viene operata in presenza di frazioni indesiderate durante il controllo visivo sulle masse in ingresso ed accumulate in attesa di essere "lavorate" (Attività R13 ex All.C del D.Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii.).
Separazione elettromagnetica dei metalli non ferrosi	NON PREVISTA	Viene operata in presenza di frazioni indesiderate durante il controllo visivo sulle masse in ingresso ed accumulate in attesa di essere "lavorate" (Attività R13 ex All.C del D.Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii.).
Separazione manuale	APPLICATA	Viene operata in presenza di frazioni indesiderate durante il controllo visivo sulle masse in ingresso ed accumulate in attesa di essere "lavorate" (Attività R13 ex All.C del D.Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii.).
Separazione magnetica	NON PREVISTA	Non è prevista l'installazione di separatore magnetico
NIRS (Near-infrared spectroscopy- Spettroscopia nel vicino infrarosso)	NON PREVISTA	Non è presente un separatore ottico per la rimozione di PVC dalla massa plastica da lavorare e trasformare.
Vasche di sedimentazione-flottazione	NON PERTINENTE	
Separazione dimensionale	NON PREVISTA	Non è previsto un separatore dimensionale
Tavola vibrante	NON PREVISTA	E' presente un vaglio vibrante per l'estrazione dei metalli non ferrosi dal flusso di massa di metalli diversi da ferrosi ottenuti a seguito del passaggio attraverso il separatore magnetico.
Sistemi radiografici	NON PREVISTA	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

TECNICHE DI GESTIONE

Tecnica	Stato di applicazione	Note
Piano di gestione in caso di incidente	APPLICATA	Il piano di gestione ambientale che è parte integrante degli schemi volontari cui l'organizzazione ha aderito è stato implementato sulla base dei rischi individuati e correlati alle attività dell'organizzazione.
Piano di gestione dei residui	APPLICATA	L'azienda adotta un piano di gestione dei residui che privilegia le operazioni di riutilizzo (quando possibile) e di recupero di qualsiasi tipo assicurando il corretto smaltimento ove indispensabile.

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

La tipologia e modus operandi della SEIF S.r.l., trova riscontro nella pianificazione provinciale fortemente interessata allo sviluppo di tali attività al fine di salvaguardare le componenti ambientali, la salute dei cittadini nonché dei lavoratori e le condizioni di vivibilità del territorio.

Dall'analisi emerge una gestione attenta a limitare quanto più possibile i potenziali impatti sull'ambiente sia in fase di esercizio che di dismissione dell'impianto.

In particolare:

- il capannone è perfettamente idoneo allo svolgimento delle operazioni di stoccaggio e trattamento dei rifiuti, per quanto attiene le soluzioni tecniche adottate in ordine ai materiali costruttivi impiegati, alle altezze delle medesime strutture, ai sistemi di sicurezza progettati;
- l'impianto è gestito secondo procedure di controllo di qualità (ISO 9001) e qualità ambientale (ISO 14001);
- le attività saranno svolte con particolare riferimento alle migliori tecnologie disponibili a costi non eccessivi: ciò consente di non individuare alternative possibili a quanto indicato.
- Le misure di mitigazione adottate, in particolare, mirano a:
 - ridurre al minimo le emissioni in atmosfera, i rumori e le vibrazioni che scaturiscono dall'attività;
 - evitare il rischio di contaminazione di suolo, sottosuolo, acque superficiali e acque sotterranee;
 - ridurre al minimo e razionalizzare i consumi;
 - ottimizzare la gestione operativa mediante adozione di sistemi di qualità ISO 9001 e ISO 14001;
 - evitare rischi per la salute dei cittadini e dei lavoratori.

La valutazione degli impatti ambientali è stata effettuata attraverso modelli di previsione tenenti conto sia della situazione preesistente che di quella indotta dall'esercizio dell'impianto.

L'analisi ha mostrato che, complessivamente, la gestione e le modifiche apportano variazioni trascurabili alla situazione preesistente nonché una serie di impatti positivi per la collettività.

L'impiego delle strutture industriali già esistenti della società fornisce un'ulteriore mitigazione dell'impatto dell'impianto.

L'analisi ha tenuto conto di tutte le componenti ambientali potenzialmente interessate, valutando non solo le interferenze dirette ma anche quelle indirette e, inoltre, tenendo conto di tutti i possibili bersagli ambientali. Sono stati analizzati tutti i vincoli imposti dalle pianificazioni di settore sia a livello regionale che locale.

I risultati della valutazione ambientale hanno mostrato che:

- il contesto ambientale di inserimento risulta di buona qualità;
- da un punto di vista geo-litologico, il sito non è caratterizzato da particolari penalizzazioni;
- l'impatto sulla qualità dell'aria è praticamente nullo;
- l'impatto sull'ambiente idrico è trascurabile;
- l'impatto sul suolo e sottosuolo è irrilevante viste le caratteristiche costruttive delle pavimentazioni che evitano qualsiasi rischio di contaminazione degli stessi;
- l'impatto derivante dall'occupazione del suolo è da considerarsi nullo in quanto l'impianto ricade in zona idonea all'esercizio dell'attività;
- il rumore immesso rispetterà i limiti di ammissibilità delle emissioni ed immissioni nell'ambiente esterno;
- vegetazione, flora, fauna ed ecosistemi non subiranno perturbazioni agli equilibri attuali, già condizionati dalla presenza antropica;
- la salute pubblica non risentirà in alcun modo dell'intervento proposto né per problemi di peggioramento delle caratteristiche dell'aria, né per l'emanazione di rumori, vibrazioni e odori molesti, né per la presenza di radiazioni;
- durante la fase di esercizio saranno effettuate campagne di monitoraggio che permetteranno di tenere sotto controllo l'evoluzione della situazione ambientale ed eventualmente apportare modifiche costruttive o procedurali in funzione di essa;
- l'impatto sul traffico veicolare è trascurabile essendo l'area ben localizzata e facilmente raggiungibile;
- l'opificio ha un impatto positivo da un punto di vista socio-economico sul territorio.

È agevole notare che il bilancio complessivo mostra un impatto sulle componenti ambientali analizzate decisamente ridotto in confronto ai vantaggi che da essa potranno scaturire.

Dalle valutazioni effettuate si può concludere che l'intervento, nel sito indicato e con le modalità proposte, nel computo globale delle interferenze positive e negative, è **concorde con le linee programmatiche sia su scala vasta che su scala locale, non crea impatti negativi sul territorio dal punto di vista della salvaguardia ambientale, influisce positivamente sulla comunità poiché a garanzia di un corretto trattamento dei rifiuti, influisce positivamente sull'occupazione e sullo sviluppo socioeconomico del territorio.**

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato, e comunque rispettare i contenuti tecnici e gestionali indicati negli elaborati presentati dalla stessa Azienda.

B.5.1 Aria

Nell'impianto sono presenti 2 punti di emissione in atmosfera, dovuti alle seguenti lavorazioni:

- **E1:** Unità di filtrazione polveri costituita da filtri a maniche di diametro 180 mm in tessuto cotone 450 g/mq e velocità di filtrazione pari a 0,04 m/s.

Sistemi di controllo: Pressostato differenziale con allarme ottico e acustico.

Sistemi di pulizia: Scuotimento meccanico. Manutenzione: Pulizia maniche e sostituzione delle stesse.

Depuratore a carboni attivi costituito da una unità di prefiltraggio con filtri sintetici a perdere e da cartucce intercambiabili contenenti carboni attivi.

Sistemi di controllo: Contatore grafico non tacitabile con registrazione degli eventi.

Manutenzione: Sostituzione del carbone esausto secondo quanto previsto dal tasso di carico.

- **E2 :** Unità di filtrazione polveri costituita da filtri a maniche di diametro 180 mm in tessuto cotone 450 g/mq e velocità di filtrazione pari a 0,04 m/s.

Sistemi di controllo: Pressostato differenziale con allarme ottico e acustico.

Sistemi di pulizia: Scuotimento meccanico. Manutenzione: Pulizia maniche e sostituzione delle stesse.

Depuratore a carboni attivi costituito da una unità di prefiltraggio con filtri sintetici a perdere e da cartucce intercambiabili contenenti carboni attivi.

Sistemi di controllo: Contatore grafico non tacitabile con registrazione degli eventi.

Manutenzione: Sostituzione del carbone esausto secondo quanto previsto dal tasso di carico.

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

B.5.1.1 Valori limite di emissione

N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emission	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]		<i>Inquinanti</i>				
					autorizzata ⁶	Misurata ⁷	Tipologia	Ore di funz.to ⁹	Limiti ¹⁰		
									Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa	
1	D.D. 156/2010	Lavorazione rifiuti solidi (n. 3 bracci mobili aspiranti)	-	E1	4.500	-	COV	4	Classi dalla I alla V punto 4 (Tab. D) parte II all.1 parte quinta D.Lgs 152/06 e smi	-	
							Polveri			2	0,009
2	D.D. 156/2010	1) Lavorazione rifiuti liquidi (accorpamento) e fangosi (trattamento chimico-fisico) 2) Stoccaggio rifiuti	-	E2	15.000	-	COV	24	Classi dalla I alla V punto 4 (Tab. D) parte II all.1 parte quinta D.Lgs 152/06 e smi	-	
							NH ₃			250	2,5
							H ₂ S			5	0,05
							HCl			30	0,3
							Polveri		2	0,02	

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

B.5.1.2 Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali.

Per i metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione, servirsi di quelli previsti dall'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102 come modificata dalla DGRC 243 dell'8 maggio 2015.

I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento (mediante l'utilizzo della migliore tecnologia disponibile) delle emissioni inquinanti in atmosfera, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale.

Contenere, il più possibile, le emissioni diffuse prodotte, rapportate alla migliore tecnologia disponibile e a quella allo stato utilizzata e descritta nella documentazione tecnica allegata all'istanza di autorizzazione.

Provvedere all'annotazione (in appositi registri con pagine numerate, regolarmente vidimate dall'Ente preposto, tenuti a disposizione dell'autorità competente al controllo e redatti sulla scorta degli schemi esemplificativi di cui alle appendici 1 e 2 dell'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152) di:

- dati relativi ai controlli discontinui previsti al punto 2 (allegare i relativi certificati di analisi);
- ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;

Porre in essere gli adempimenti previsti dall'art. 271 comma 14, D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, in caso di eventuali guasti tali da compromettere il rispetto dei valori limite d'emissione;

Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito;

Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali.

Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati;

Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze di campionamento e le modalità di trasmissione degli esiti dei controlli devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio;

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

Prescrizioni

- Rispettare il ciclo produttivo e le tecnologie indicate nella documentazione tecnica inviata;
- Adottare tutte le modalità di conduzione dell'impianto atte al contenimento delle emissioni diffuse.
- Prevedere lo stoccaggio dei fanghi (a. fanghi da essiccare, tramite trattamento chimico, con calce e flocculanti, e trattamento fisico, con nastro pressa; b. fanghi essiccati, da avviare a recupero o smaltimento presso impianti terzi autorizzati), esclusivamente all'interno del locale lavorazione rifiuti liquidi e fangosi.
- Non effettuare sul piazzale esterno operazioni di movimentazione dei fanghi.
- Mantenere i presidi ambientali relativi al punto di emissione E2 (disidratazione fanghi e accorpamento dei rifiuti liquidi) sempre in funzione, anche durante il periodo notturno (24h/giorno) e prevedere per l'impianto di abbattimento a carbone attivo l'installazione di un dispositivo contaore grafico non tacitabile con registrazioni disponibili agli Enti di Controllo.
- Prevedere per tutti i portali di accesso alle aree di lavorazione dello stabilimento, un sistema di controllo automatico dell'apertura/chiusura.
- Relativamente agli impianti di abbattimento delle emissioni convogliate in atmosfera, effettuare le operazioni di manutenzione con frequenza tale da mantenere costante la loro funzionalità, tenendo conto delle indicazioni riportate nel manuale d'uso e di manutenzione dalla ditta costruttrice degli stessi.
- Effettuare un idoneo stoccaggio dei prodotti utilizzati nel ciclo produttivo rispettando le indicazioni riportate nelle relative schede di sicurezza (Si ricorda che lo stoccaggio deve essere effettuato in condizioni di sicurezza e in modo da limitare le emissioni diffuse).
- 11. Si prende atto del fatto che la ditta rinuncia al rifiuto identificato con EER 200108 (Rifiuti biodegradabili di cucine e mense).
- 12. Al fine di garantire la condizione di stazionarietà necessaria alla esecuzione delle misure e campionamenti, posizionare correttamente i tronchetti di prelievo dei camini, rispettando le norme tecniche di riferimento (UNI EN 15259:2008, UNI EN ISO 16911-1:2013 e UNI EN 13284-1:2017). Collocare i punti di prelievo in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Le condizioni di stazionarietà sono garantite quando il punto di prelievo è collocato almeno 5 diametri idraulici a valle e almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità. Il diametro idraulico (D_h) è definito come:

$$D_h = 4 S/p$$

dove: S è la sezione di passaggio, p il perimetro.

Nel caso di condotti circolari, il diametro idraulico coincide con il diametro geometrico interno della sezione.

Il numero dei punti di prelievo deve essere stabilito in base alle dimensioni del condotto secondo quanto riportato nella seguente tabella:

Condotti circolari		Condotti rettangolari	
Diametro (m)	N° punti prelievo	Lato minore (m)	N° punti prelievo
Fino a 1 m	1 punto	Fino a 0,5 m	1 punto al centro del lato
Da 1 m a 2 m	2 punti (posizionati a 90°)	Da 0,5 m a 1 m	2 punti
Superiore a 2 m	3 punti	Superiore a 1 m	3 punti

Al centro dei segmenti uguali in cui è suddiviso il lato

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

	(posizionati a 60°)			
--	---------------------	--	--	--

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con tronchetto metallico di diametro interno da 3 pollici filettato internamente passo gas deve sporgere per circa 50 mm dalla parete e chiuso con un tappo avvitabile. I punti di prelievo devono essere collocati ad almeno 1-1.5 m di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro e il bordo inferiore del bocchettone deve essere collocato almeno 20 cm al di sopra del parapetto più alto della piattaforma di lavoro; inoltre, la zona del punto di prelievo deve essere libera da ostacoli che potrebbero ostacolare l'introduzione e l'estrazione delle sonde di campionamento.

I camini devono essere comunque attrezzati per i prelievi anche nel caso di impianti per i quali non sia previsto un autocontrollo periodico delle emissioni, ma sia comunque previsto un valore limite di emissione.

- Rendere facilmente accessibile il punto di prelievo e misuria dei camini al fine di consentire il campionamento delle emissioni in atmosfera, in rispetto delle norme di sicurezza previste in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro ai sensi del D.Lgs. n° 81/08 e ss.mm.ii. In particolare:
 - a) l'azienda deve fornire tutte le informazioni sui pericoli e rischi specifici esistenti nell'ambiente in cui opereranno i tecnici ARPAC incaricati di eseguire prelievi e misure alle emissioni in atmosfera;
 - b) i punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli. Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno. In mancanza di strutture fisse di accesso ai punti di misura e prelievo, l'azienda deve mettere a disposizione degli operatori addetti alle misure idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro;
 - c) la postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento dei tecnici in condizioni di sicurezza.
- Apporre sui camini in prossimità del punto di prelievo, un'etichetta inamovibile riportante la denominazione univoca con scritta indelebile del punto di emissione e il diametro del condotto.
- Al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco dei camini deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima deve essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri (è da intendersi che non possono considerarsi ostacoli o strutture gli elementi stessi dell'impianto quali filtri, ciminiere, passerelle non presidiate, scalette, tubazioni, ecc. ad eccezione dei luoghi adibiti ad attività amministrativa o ricreativa quali uffici, mense ecc.); i punti di emissione situati a distanza compresa tra 10 e 50 metri da aperture di locali abitabili esterni al perimetro dello stabilimento, devono essere a quota non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta.
- Ogni modifica al ciclo produttivo, così come definita dall'art. 269^{c.8} del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii., e l'introduzione nel ciclo produttivo di nuove materie prime, dovrà essere preventivamente comunicata all'Autorità Competente e al Dipartimento ARPAC di Benevento.

BAT (Best Available Techniques) - Decisione di Esecuzione (UE) della Commissione del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti.

- BAT n°2.b applicata: nella fase di accettazione è necessario eseguire anche valutazioni sull'idoneità dei mezzi utilizzati per il trasporto dei rifiuti putrescibili, quindi, al fine di prevenire la produzione di odori indesiderati e imbrattamenti da colaticci, non dovranno essere ammessi automezzi non adeguati a contenere le esalazioni e/o le perdite liquide, prodotte dal carico di rifiuti. Analogamente, per garantire la prevenzione delle emissioni, nel caso di ingresso di un carico non conforme, lo stesso, in attesa dell'omologa, del respingimento ovvero dell'invio ad altra idonea destinazione, se non dei rifiuti

in tempi brevissimi, deve essere stoccato in idonea posizione da individuare in ambiente chiuso e con sistema controllato di aspirazione delle aree collegato ai sistemi di abbattimento. Nella scheda E-bis trasmessa è riportato che l'area preposta ai carichi non conformi è definita all'interno dell'edificio selezione e trattamento RSU, come indicato alla lettera Z1 nella planimetria degli stoccaggi inviata.

- BAT n°2.e applicata: in merito a tale BAT, la ditta dichiara che nelle aree esterne non sarà mai effettuato lo stoccaggio dei rifiuti che possono causare odori molesti e polveri diffuse, neanche per periodi limitati di tempo. Lo stoccaggio avverrà soltanto nell'area interna del capannone sottoposta ad aspirazione.
- BAT n°2.g applicata: in merito a tale BAT, la ditta dichiara che le operazioni di cernita e/o manipolazione dei rifiuti, saranno effettuate, esclusivamente, in area interna sottoposta a sistema di aspirazione e convogliamento all'impianto di abbattimento.
- BAT n° 8 applicata: relativamente ai punti di emissione E1 ed E2, effettuare il monitoraggio dei parametri con i relativi metodi di misura e analisi indicati ai punti 27 e 28 e considerare la frequenza riportata al § E del presente parere.
- BAT n°10 e n°12 non applicate: questo Ufficio si riserva di prescrivere l'attuazione del piano di gestione degli odori (BAT 12) e l'applicazione della BAT 10 in caso di conclamato disturbo olfattivo presso i ricettori sensibili.
- BAT n°14.d applicata: in merito a tale BAT, relativa alle emissioni diffuse, si prende atto di quanto dichiarato dalla ditta ossia che le attività di trattamento vengono svolte all'interno dell'opificio in area dedicata e con sistema di captazione e invio delle emissioni ai sistemi di abbattimento E1 ed E2.
- BAT n°25.b applicata: rispettare il BAT-AEL relativo al parametro polveri indicato nella tabella 6.3 e riportato al punto 27 del seguente parere.
- BAT n°40 applicata: tale BAT è relativa alle conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi. Alla pag. 4 del documento conclusivo sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, i rifiuti pastosi sono definiti come «Fanghi che non scorrono liberamente». Inoltre, nel documento precedente alle predette BAT conclusive, ossia le «linee guida recanti i criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili (ex art. 3, comma 2 del D.Lgs. n° 372/99) relative a impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC: 5 Gestione dei rifiuti (Impianti di trattamento chimico-fisico dei rifiuti solidi)», tra i processi di trattamento chimico fisico dei rifiuti solidi (Conclusioni del BREF), rientra anche la disidratazione dei fanghi.
- Pertanto, la ditta dichiara di applicare tale BAT attraverso il controllo dei certificati analitici dei fanghi in ingresso.
- BAT n°41 applicata e BAT-AEL relativo al parametro polveri: la ditta dichiara che la combinazione di tecniche per l'abbattimento delle emissioni nell'atmosfera di polveri, composti organici e ammoniaca è la seguente: adsorbimento e filtro a tessuto. Inoltre, relativamente al parametro polveri rispettare il BAT-AEL previsto dalla tabella 6.8 del § 4.1.2, ossia 2mg/Nm³.
- BAT n°53 non applicata: la non applicazione di tale BAT è corretto in quanto essa è relativa al trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa. Nella documentazione trasmessa, si evince che per i rifiuti liquidi è previsto soltanto la messa in riserva oppure l'accorpamento per quelli aventi lo stesso codice EER, anche provenienti da produttori diversi, ma che presentano caratteristiche chimico-fisiche analoghe.
- Prevedere per l'emissione convogliata E1 (Aspirazione di tipo puntuale) il controllo dei parametri riportati nella tabella sottostante (COV, polveri), li rispetto dei relativi valori limite di emissione, li rispetto della portata di progetto e l'utilizzo dei relativi metodi di prelievo e analisi:

Punto emissione	Impianti/ fasi lavorative	Parametri	Metodo di misura	Valori limite di emissione (mg/Nm ³)	Rif. normativo	Portata (Nm ³ /h) (**)

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

E1	Lavorazione rifiuti solidi (n. 3 bracci mobili aspiranti)	COV ⁽¹⁾	UNI EN 13649:2015	Classi dalla I alla V punto 4 (Tab. D) parte II all.1 parte quinta D.Lgs 152/06 e smi		4.500
		Polveri	UNI EN 13284-1:2017	2	BAT-AEL tab. 6.3 § 2.1.1 - BAT 25 della decisione di esecuzione UE del 10/08/2018 - Bat conclusion rifiuti	

-Impianti di abbattimento previsti: filtro a maniche e carboni attivi

⁽¹⁾ Indicare nei certificati analitici la tipologia di COV (Composti Organici Volatili) determinati e classe di appartenenza. Si ricorda che al fine del rispetto del limite di emissione è necessario considerare i criteri stabiliti al punto 4 (Tabella D), parte I, allegato I parte quinta del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii., sia nel caso di presenza di più sostanze della stessa classe che nel caso di presenza di più sostanze alle classi diverse.

- Prevedere per l'emissione convogliata E2 (Aspirazione di tipo generale) il controllo dei parametri riportati nella tabella sottostante (COV, NH₃, H₂S, HCl, polveri), il rispetto dei relativi valori limite di emissione, il rispetto della portata di progetto e l'utilizzo dei relativi metodi di prelievo e analisi:

Punto emissione	Impianti/ fasi lavorative	Parametro e/o fase	Metodo di misura	Valori limite di emissione (mg/Nm ³)	Rif. normativo	Portata (Nm ³ /h) (**)
E2	1) Lavorazione rifiuti liquidi (accorpamento) e fangosi (trattamento chimico-fisico) 2) Stoccaggio rifiuti pericolosi	COV ⁽¹⁾	UNI EN 13649:2015	Classi dalla I alla V punto 4 (Tab. D) parte II all.1 parte quinta D.Lgs 152/06 e smi		15.000
		NH ₃	UNI EN ISO 21877:2020	250	Classe IV punto 3 - tab. C parte II, all.1 parte V D.Lgs 152/06	
		H ₂ S	UNI 11574:2015	5	Classe II punto 3 Tab. C parte II all.1 parte V D.Lgs 152/06	
		HCl	Rapp. Istisan 98/2 (DM25/8/00)	30	Classe III punto 3 Tab. C parte II all.1 parte V D.Lgs 152/06	
		Polveri	UNI EN 13284-1:2017	2	BAT-AEL tab. 6.8 § 4.1.2 - BAT 41 della decisione di esecuzione UE del 10/08/2018 - Bat conclusion rifiuti	

-Impianti di abbattimento previsti: filtro a maniche e carboni attivi.

⁽¹⁾ Indicare nei certificati analitici la tipologia di COV (Composti Organici Volatili) determinati e classe di appartenenza. Si ricorda che al fine del rispetto del limite di emissione è necessario considerare i criteri stabiliti al punto 4 (Tabella D), parte II, allegato I, parte quinta del D.Lgs. n°152/06 e ss.mm.ii., sia nel caso di presenza di più sostanze della stessa classe che nel caso di presenza di più sostanze di classi diverse.

- Prevedere il controllo radiometrico su tutti i rifiuti metallici in ingresso, secondo quanto previsto dal D.Lgs. n° 230/95 e ss.mm.ii. e il rispetto degli obblighi di legge qualora dovessero emergere valori di radioattività superiori a quelli consentiti dalla norma.
- La portata effettiva, misurata durante i campionamenti in autocontrollo, deve corrispondere alla suddetta portata di progetto autorizzata con un range di tolleranza pari _____ a $\pm 20\%$. Qualora venga riscontrata una variazione superiore o inferiore al 20% della portata di progetto, la ditta dovrà gestire l'anomalia tempestivamente con azioni interne, darne immediata comunicazione agli Enti e, contestualmente, richiedere un aggiornamento dell'atto autorizzatorio, specificandone le motivazioni tecniche dell'aumento o della diminuzione rispetto ai valori di progetto. Pertanto, monitorare

regolarmente la situazione impiantistica dei sistemi di captazione, convogliamento, filtrazione e ventilazione degli effluenti gassosi.

- I metodi di prelievo e analisi delle emissioni, nonché i criteri di valutazione delle stesse per il rispetto dei limiti, dovranno essere rispondenti alla normativa vigente in materia. In particolare, oltre alle norme tecniche sopra menzionate, relativamente alla determinazione della temperatura, pressione, velocità e portata dei flussi gassosi convogliati, utilizzare come riferimento la norma UNI EN ISO 16911-1 :2013, mentre per la determinazione del vapore acqueo nei condotti utilizzare come riferimento la norma UNI EN 14790:2017 (Condensazione e adsorbimento su gel di silice – Gravimetria).
- Relativamente al campionamento delle suddette emissioni convogliate in atmosfera, rispettare quanto di seguito riportato:
 - a) camino E1: le emissioni si considerano conformi ai valori limite se, nel corso di una misurazione, la concentrazione, calcolata come media dei valori analitici di almeno n° 3 campioni consecutivi che siano effettuati secondo le prescrizioni dei metodi di campionamento individuati nell'autorizzazione e che siano rappresentativi di almeno n° 1 ora di funzionamento dell'impianto, non supera il valore limite di emissione, così come previsto dal § 2.3 dell'allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. n°152/06 e ss.mm.ii.;
 - b) camino E2: per la verifica di conformità ai valori limite di emissione, espressi come concentrazione e stabiliti come media oraria, in considerazione della durata e caratteristiche delle fasi lavorative da cui deriva l'emissione, così come previsto dal § 2.3 dell'allegato VI alla parte quinta del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm. ii, si dovrà far riferimento a n°1 campionamento della durata pari almeno a n°1 ora di funzionamento dell'impianto.
- Condizioni di normalizzazione dei risultati.
Le concentrazioni degli inquinanti alle emissioni, da confrontare con valori limite di emissione, sono determinate alle seguenti condizioni:
 - a) temperatura 273°K;
 - b) pressione 101,3 kPascal;
 - c) gas secco.
- Adottare e tenere sempre aggiornati un registro per le analisi dei campioni prelevati in regime di autocontrollo, al quale devono essere allegati i certificati analitici, e un registro per gli interventi sugli impianti di abbattimento delle emissioni (Registrazione le caratteristiche di funzionamento, ogni interruzione del normale funzionamento, le manutenzioni ordinarie e straordinarie, i guasti, i malfunzionamenti), secondo le disposizioni di cui ai punti 2.7 e 2.8, allegato VI, parte quinta del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii., con pagine numerate e firmate dal responsabile dello stabilimento. Tali registri devono essere posti a disposizione degli organi di controllo e mantenuti per almeno 5 anni.
- Effettuare i campionamenti in autocontrollo delle emissioni convogliate, con la frequenza riportata nel §E del presente parere comunicando, con almeno 15 giorni naturali e consecutivi di preavviso, le date e gli orari di inizio e termine delle operazioni di campionamento in autocontrollo delle emissioni convogliate in atmosfera. Successivamente, trasmettere, entro il 30 aprile di ogni anno, al Dipartimento ARPAC di Benevento e all'Autorità Competente, il report relativo al Piano di Monitoraggio e Controllo, secondo quanto predisposto dalla Giunta Regionale della Campania DD_N 95 del 9.11.2018 (Modello report annuale dei dati relativi agli autocontrolli degli impianti in possesso dell'AIA), con i seguenti allegati:
 - a) relazione tecnica sulle attività di campionamento riportante: attrezzatura utilizzata, ugello sonda polveri (mm), metodi di misura e analisi, dimensioni/diametro e relativa sezione (m²) del camino, potenza termica nominale degli impianti di combustione se presenti (espressa in watt termici o suoi multipli), combustibile utilizzato e data installazione, volume campionato (litri), flusso di campionamento (litri/m), portata (Nm³/h), temperatura emissione (°C), temperatura pompa aspirazione (°C), pressione atmosferica (mbar), velocità gas (m/s), acqua assorbitore (g), % O₂ rilevata, calcoli relativi alla correzione dell'umidità e tenore di O₂ nei fumi;
 - b) certificati analitici.

B. 5.2 Acqua

B.5.2.1 scarichi idrici

Gli scarichi idrici sono rappresentati dai reflui provenienti dalle acque piovane e di dilavamento piazzale.

- Le acque meteoriche sono convogliate in un impianto di trattamento provvisto di sistema di trattamento fisico e di disoleazione prima di essere scaricati in pubblica fognatura.
- Le acque provenienti dai servizi igienici all'interno del capannone sono convogliate in una vasca a perfetta tenuta gestita in modalità di svuotamento periodico.

Per la difesa del suolo le superfici dello stabilimento, su cui insistono gli impianti si svolgono le attività lavorative ed avviene il transito di autoveicoli, sono opportunamente impermeabilizzate.

Sia la pavimentazione esterna per il transito di automezzi e movimentazione di rifiuti che le superfici interne al capannone sono costituite da pavimentazione industriale impermeabile.

Il corpo recettore è costituito dal collettore fognario consortile al quale il complesso è già allacciato.

Va precisato, inoltre, che nello stabilimento non si svolgono attività che comportano la produzione e la trasformazione o l'utilizzazione di sostanze pericolose che influenzino la qualità degli scarichi idrici e per le quali la normativa vigente in materia di tutela delle acque fissa i limiti di emissione negli scarichi.

Infatti, sebbene vengano gestite all'interno dell'impianto rifiuti pericolosi, la loro gestione avverrà all'interno di strutture di stoccaggio che ne impediscano il contatto con l'ambiente esterno, minimizzando in tal modo l'impatto ambientale potenzialmente derivante dalla gestione degli stessi.

B.5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio.
2. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.
3. Deve essere indicato con apposita cartellonistica il pozzetto fiscale per il campionamento delle acque di scarico

B.5.2.3 Prescrizioni impiantistiche

I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.

La ditta si impegna inoltre ad inviare documentazione sui gli esiti del piano di monitoraggio alle Autorità competenti ed al Dipartimento Provinciale ARPAC di competenza.

B.5.2.4 Prescrizioni generali

1. L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Benevento

- e al Dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;
2. Gli autocontrolli effettuati sullo scarico, con la frequenza indicata nel Piano di monitoraggio e controllo, devono essere effettuati e certificati da Laboratorio accreditato, i risultati e le modalità di presentazione degli esiti di detti autocontrolli, devono essere comunicati alle autorità competenti secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio.
 3. Adottare le modalità di gestione previste dal PMC.
 4. I valori limite non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo

B.5.2.5 Valori limite

Lo scarico rispetterà i limiti previsti dalla tab. 3 All. 5 parte III° del D.Lgs. 152/06 per lo scarico in rete fognaria, con l'applicazione dei BAT AEL per i metalli, come da quadro integrato – stato applicazione BAT:

Arsenico* Metodo: APAT CNR IRSA 3080 MAN 29 2003	0,05 mg/L
Cadmio* Metodo: APAT CNR IRSA 3190 MAN 29 2003	0,05 mg/L
Cromo totale* Metodo: APAT CNR IRSA 3190 MAN 29 2003	0,15 mg/L
Rame* Metodo: APAT CNR IRSA 3190 MAN 29 2003	0,5 mg/L
Piombo* Metodo: APAT CNR IRSA 3190 MAN 29 2003	0,1 mg/L
Nichel* Metodo: APAT CNR IRSA 3190 MAN 29 2003	0,5 mg/L
Mercurio* Metodo: APAT CNR IRSA 3200 MAN 29 2003	5 µg/L
Zinco* Metodo: APAT CNR IRSA 3190 MAN 29 2003	1 mg/L

B. 5.3 Rumore

Il Comune di Benevento ha operato il piano di zonizzazione acustica come previsto dal D.P.C.M 1° Marzo 91 e D.P.C.M 14/11/97 nonché dalla legge 447/95.

Tale area ricade in zona di *Classe V – Aree prevalentemente industriali* con limiti di livelli di emissione diurna pari a 65 dB(A) e notturna pari a 55 dB(A).

B.5.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

La frequenza delle verifiche di inquinamento acustico e le modalità di presentazione dei dati di dette verifiche vengono riportati nel Piano di monitoraggio.

Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

B.5.3.3 Prescrizioni generali

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla competente UOD, dovrà essere redatta una valutazione previsionale di impatto acustico.

Una volta realizzate le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora.

Sia i risultati dei rilievi effettuati - contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico – sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati alla competente UOD, al Comune di Benevento e all'ARPAC Dipartimentale di Benevento.

La data e gli orari previsti per gli autocontrolli indicati nel programma di rilevamento dovranno essere comunicati almeno 15 giorni prima all'Autorità Competente e all'ARPAC-Dipartimento di Benevento. Una copia del rapporto di rilevamento acustico dovrà essere inviata all'Autorità Competente e all'ARPAC-Dipartimento di Benevento.

B.5.4 Suolo

B.5.4.1 Prescrizioni generali

- A. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- B. Devono essere mantenute in buono stato e verificata periodicamente la tenuta della rete di convogliamento delle acque meteoriche di dilavamento
- C. Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
- D. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- E. Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
- F. La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

B. 5.5 Rifiuti

B.5.5.1 Prescrizioni generali

- Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.
- I processi di carico/scarico all'interno dell'impianto saranno tenuti sotto controllo tramite apposita compilazione di registri di carico e scarico dei rifiuti.
- Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D. Lgs. 81/2008 e ss.mm.ii.
- L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
- Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.

- La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali sversamenti accidentali di reflui.
- Il deposito temporaneo deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici EER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.
- I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
- Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
- La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti devono avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.
- Devono essere mantenute in efficienza, le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche.
- La ditta deve rispettare tutte le indicazioni e prescrizioni previste dalla DGRC 386/16.
- La ditta è dotata di un apposito registro per la radioattività.
- Le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso devono essere contrassegnate da tabelle riportanti i codici EER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati, nonché le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti.
- I rifiuti devono essere stoccati e depositati nelle aree dedicate di cui agli elaborati progettuali.
- Per le tutte le miscele saranno osservate tutte le prescrizioni generali previste nelle linee guida della Regione Lombardia di seguito elencate.
- Per la miscelazione degli oli valgono le disposizioni di cui all'art. 216-bis D.Lgs. 152/06 di seguito elencate.
- I rifiuti liquidi speciali pericolosi e non pericolosi devono essere stoccati, adottando sistemi di contenimento (bacini, grigliati, etc...) di capacità idonea a contenere accidentali sversamenti dei rifiuti liquidi ivi stoccati. Lo stoccaggio dovrà avvenire nel rispetto delle norme tecniche quali la Deliberazione del Comitato Interministeriale del 27/07/1984.
- Le operazioni di messa in riserva (R13) devono essere fisicamente separate dalle operazioni di deposito preliminare (D15).

- L'azienda è tenuta a rispettare tutti i criteri indicati nelle Linee Guida Ministeriali del 21/01/2019 emanate dal Ministero dell'Ambiente.
- Per l'operazione R13, la ditta non potrà inviare una tipologia di rifiuto, gestita presso il proprio impianto con l'operazione R13, ad altra piattaforma ove verrà eseguita la sola operazione R13. La piattaforma "ricevente" dovrà effettuare, dopo la prima operazione di messa in riserva R13, una delle operazioni da R1 a R12. La ditta dovrà, comunque, verificare (e dare contezza agli Enti di Controllo) che, "sul rifiuto" inviato alla piattaforma "xy", sia stata svolta, dopo la messa a riserva R13, una delle operazioni da R1 a R12.
- Per l'operazione D15, la ditta non potrà inviare una tipologia di rifiuto, gestita presso il proprio impianto con l'operazione D15, ad altra piattaforma ove verrà eseguita la sola operazione D15. La piattaforma "ricevente" dovrà effettuare, dopo la prima operazione di deposito preliminare D15, una delle operazioni da D1 a D14. La ditta dovrà, comunque, verificare (e dare contezza agli Enti di Controllo) che, "sul rifiuto" inviato alla piattaforma "xy", sia stata svolta, dopo il deposito preliminare D15, una delle operazioni da D1 a D14.
- Per l'operazione D13, la ditta non potrà inviare una tipologia di rifiuto, gestita presso il proprio impianto con l'operazione D13, ad altra piattaforma ove verrà eseguita la sola operazione D13. La piattaforma "ricevente" dovrà effettuare necessariamente una delle operazioni da D1 a D12. La ditta dovrà, comunque, verificare (e dare contezza agli Enti di Controllo) che, "sul rifiuto" inviato alla piattaforma "xy", sia stata svolta una delle operazioni da D1 a D12.
- Per l'operazione R12, la ditta non potrà inviare una tipologia di rifiuto, gestita presso il proprio impianto con l'operazione R12, ad altra piattaforma ove verrà eseguita l'operazione R12. La piattaforma "ricevente" dovrà effettuare necessariamente una delle operazioni da R1 a R11. La ditta dovrà, comunque, verificare (e dare contezza agli Enti di Controllo) che, "sul rifiuto" inviato alla piattaforma "xy", sia stata svolta, una delle operazioni da R1 a R11.
- Tutti i cassoni utilizzati sia per lo stoccaggio che per il deposito temporaneo dei rifiuti devono essere provvisti di idonea copertura.
- Le attività da svolgersi all'interno del capannone devono essere effettuate con portelloni chiusi, fermo restando i tempi necessari per le operazioni di conferimento dei rifiuti.

B.5.6 Ulteriori prescrizioni

- Ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare alla UOD competente la variazione nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 29-ter, commi 1 e 2 del decreto stesso.
- Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla competente UOD, al Comune di

Benevento e all' ARPAC Dipartimentale di Benevento eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.

- Ai sensi del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. art.29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4 del medesimo art.29-decies, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.
- Si prende atto delle effettive superfici in mq delle aree di stoccaggio rifiuti contrassegnate dal n. 1 al n.10, della tipologia di rifiuti che vi possono essere depositate/stoccate e del loro quantitativo complessivo per ogni singola area come riportate nella Relazione integrativa alle pagine 8-9. 10-10. Rispettare le aree stabilite in autorizzazione per il deposito dei rifiuti prodotti o per lo stoccaggio di rifiuti, delle materie prime e dei materiali prodotti, evitando lo spostamento generale e il posizionamento dei rifiuti/materiali al di fuori delle specifiche aree dedicate, se non preventivamente assentito dalla Regione Campania.
- Garantire sempre il passo d'uomo, ispezionabilità, adeguata cartellonistica, idonea etichettatura (singoli serbatoio, cisternette, cisterne, cassoni, imballi, altro) e condizioni di gestione in sicurezza per tutte le tipologie di rifiuti in deposito/stoccaggio. Per l'area n. 1 pari a 400 mq. la Ditta ha assunto 1116 mc stoccabili: è necessario ridurre opportunamente il volume stoccabile per garantire l'ispezionabilità dei rifiuti presenti: in mancanza di adeguate ulteriori valutazioni da parte della ditta, assumendo un'altezza massima pari a 3 metri (Relazione Tecnica AIA pag. 93) e forfettariamente l'80% dell'area si ritiene che tale area possa accogliere un massimo istantaneo di 960mc di rifiuti.
- Garantire per i cumuli altezze inferiori ai 3 metri al colmo come riferito nella Relazione Tecnica AAI pag. 93. Nel caso di stoccaggio di altezza superiore, ma comunque inferiore a 5 metri, la Ditta dovrà presentare apposita istanza all'A.C. e conservare la verifica di stabilità in impianto per eventuali verifiche da parte degli organismi di vigilanza sulla sicurezza dei luoghi di lavoro come richiesto dalla Regione Campania nella DGR n. 08/2019.
- Garantire lo stoccaggio separato nelle Aree dedicate per i rifiuti destinati ad operazione R rispetto a quelli destinati ad operazione D.
- Garantire che i rifiuti gestiti in R13/D15 siano inviati ad un impianto che effettui un trattamento definitivo di recupero o smaltimento.
- Si prende inoltre atto dei rifiuti prodotti e/o eventualmente derivati dalle operazioni R12-D13-D14-D9 riportati nella SCHEDA I, oltre che dei rifiuti gestiti in ingresso nella SCHEDA INT4. Si prende atto della tempistica massima per i rifiuti in ingresso come indicato nelle Schede I e INT 4 e della tempistica per i rifiuti prodotti e gestiti in deposito temporaneo conforme a quanto previsto dall'art. 185-bis del D.Lgs

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

152/06. Salvo diverse motivate considerazioni da parte della Ditta si ritiene che la tempistica massima indicata per i vari gruppi di EER debba considerarsi applicabile anche per i rifiuti gestiti in operazione R12-D13-D14-D9, considerando il rifiuto dal suo ingresso in impianto fino alla sua uscita e garantendo quindi una adeguata tracciabilità degli eventuali movimenti interni. Rispettare i limiti massimi relativi ai quantitativi giornalieri e annui di rifiuti trattabili, oltre che la giacenza istantanea massima e la tempistica massima di giacenza in impianto di rifiuti. Tali limiti sono da intendersi come soglie massime per ogni singolo EER, essendo necessario comunicare all'A.C. eventuali variazioni nei rifiuti gestiti e/o necessità di aumento di queste soglie.

- In generale la Ditta resta diretta responsabile di quanto previsto e prescritto dalla DGR 223/19 e dalla Circolare del Ministero dell'Ambiente n.1121/2019, oltre che dai Piani di Emergenza, fatte salve specifiche prescrizioni ulteriori impartite dai soggetti competenti. Se specifiche valutazioni o atti autorizzativi da parte del competente settore dei VV.F. implicino variazioni inerenti l'allocazione e il quantitativo massimo istantaneo di rifiuti/materiali che possono essere presenti in impianto, la Ditta ha l'obbligo di darne immediata esecuzione e comunicazione all'A.C. adeguando Relazioni e Planimetrie, anche con riferimento alle richieste di cui al punto precedente.
- Si prende atto del dimensionamento dei bacini sicurezza delle aree di deposito/stoccaggio dei rifiuti liquidi pericolosi e non pericolosi – Aree 4 e 5 e del volume massimo di serbatoi/cisternette allocabili per ogni area servita dal singolo bacino, come riportato nella Relazione integrativa alla pagina 11. Per le Aree 6 e 7 per lo stoccaggio dei fanghi (che sono assimilabili a rifiuti liquidi) e per l'Area di stoccaggio delle materie prime liquide non è stato riportato il dimensionamento dei bacini di contenimento, pur riferendo nella Relazione Integrativa a pag. 10 la presenza di contenitori mobili posti in bacino a tenuta: pertanto la ditta dovrà attenersi al quantitativo massimo staccabile con gli stessi limiti utilizzati per il dimensionamento degli altri bacini come desumibili dalla DGR Campania 8/19.
- Si prende atto che la capacità della vasca di raccolta dei colaticci a servizio della nastropressa è pari a 2 mc. Garantire sempre un franco minimo di almeno 10 cm.
- Le aree identificate come Aree 11 di carico-scarico in quanto allocate all'esterno potranno essere destinate solo allo scarico-carico di rifiuti non pericolosi imballati ermeticamente o in contenitori. Per altre tipologie di rifiuti utilizzare l'Area di Carico/Scarico ubicata nel Capannone.
- Garantire la presenza di un adeguato sistema di pesatura e di un sistema di sorveglianza radiometrica nei termini e modi stabiliti dal decreto legislativo n. 230 del 17.03.1995 e s.m.i., dal D.lgs. 31 luglio 2020, n. 101 e ss.mm.ii. e dai relativi regolamenti UE. Conservare per eventuali controlli dati e certificazioni della strumentazione presente.
- Nel caso in cui la Ditta sia vincolata solo per limitati periodi di tempo su disposizione degli Enti competenti a gestire le acque di dilavamento come rifiuto liquido (non essendo il sistema assolutamente idoneo né per capacità, né per modalità di gestione trattandosi di un impianto di prima pioggia) sarà necessario che la Ditta preveda di installare sistemi automatici e di memorizzazione per monitorare la piovosità nel sito, il

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

quantitativo di acque raccolte, il livello di riempimento/svuotamento delle vasche di accumulo, oltre alle portate confluenti dai punti di recapito esterni per le acque non accumulabili, stabilendo criteri gestionali congruenti a quanto su evidenziato. Questi dati dovranno essere oggetto di specifica comunicazione all'Ente Competente allo scarico per le valutazioni conseguenti.

- Per eventuali EER per scarti/rifiuti rinvenibili tra i rifiuti prodotti e non preventivabili in questa fase prevedere comunque di allocarli nelle aree destinate al deposito, prevedendo per eventuali rifiuti pericolosi un'area posta all'interno del capannone. Il Responsabile tecnico dell'impianto dovrà curare la corretta applicazione delle procedure di gestione degli eventuali rifiuti generati in caso di eventi emergenziali e di tutte le azioni necessarie (anche preventive) per mitigare gli impatti applicando quanto previsto da specifiche Direttive/Linee Guida e provvedendo eventualmente ad aggiornare i Piani di emergenza.
- In generale attenersi a tutte le modalità operative relative alla gestione delle specifiche tipologie di rifiuti previste dalla normativa tecnica nazionale vigente e dalla DGR n. 08/2019.
- I rifiuti ubicati all'esterno dovranno essere sempre protetti dall'azione degli agenti atmosferici (vento, pioggia, neve) ove tecnicamente possibile, comunque prevedendo in ogni caso adeguati interventi di mitigazione sulle emissioni come prescritti dai soggetti competenti.
- Per eventuali materie prime liquide prevedere adeguati sistemi/contenitori di sicurezza.
- Prevedere un sistema di rapida pulizia dei piazzali esterni ed interni a seguito di potenziali sversamenti di liquidi o percolati durante le fasi di conferimento, nonché a causa di eventi accidentali. In particolare dotare le zone dell'attività potenzialmente soggette allo sversamento accidentale di presidi atti a ricoverare materiali adsorbenti o similari da utilizzarsi quali misure di sicurezza d'emergenza (MISE).
- Prevedere la sistematica pulizia dei piazzali esterni ed interni successivamente all'espletamento di attività dell'impianto che possano determinare imbrattamenti della pavimentazione, in particolare con materiali pulverulenti.

BAT (Best Available Techniques)

- Conformemente alla BAT 2c-2d-2e-5 la Ditta deve tenere in impianto, un adeguato sistema di registrazione che consenta, tra l'altro, di tracciare la posizione e l'inventario della quantità dei rifiuti presenti in impianto in ogni fase, anche a seguito di passaggi a diverse operazioni R o D.

Pertanto per consentire i controlli previsti è necessario garantire un sistema di tracciabilità (Registro di Carico e Scarico e/o altri sistemi complementari) tale da consentire in modo chiaro, inequivocabile e rapido l'eventuale verifica dei tempi di stoccaggio/deposito per qualsivoglia rifiuto in ingresso oppure per eventuali rifiuti prodotti in impianto a seguito di lavorazione di altri rifiuti o per attività di gestione/manutenzione, anche a seguito dei successivi passaggi interni all'impianto, fino all'uscita dallo stesso.

A tal proposito è necessario che la SEIF provveda, come peraltro dichiarato, oltre che alla compilazione del Registro di Carico e Scarico, anche alla registrazione delle attività di trattamento su appositi fogli di lavoro giornalieri in cui saranno annotati i cod. EER e le quantità dei rifiuti soggetti alle lavorazioni, oltre ai rifiuti

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

prodotti da annotare sul Registro.

- Tenere in impianto oltre ai Registri/Quaderni di manutenzione e controllo, anche un Registro degli incidenti e un Piano di gestione dei residui come prescritto dalle BAT di settore.

B.5.7 Monitoraggio e controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri e la tempistica individuati nel piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato.

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di attivazione dell'AIA, dovranno essere trasmesse alla competente UOD, al Comune di Benevento e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

La trasmissione di tali dati, dovrà avvenire con la frequenza riportata nel medesimo Piano di monitoraggio.

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

L'Autorità ispettiva effettuerà i controlli previsti nel Piano di monitoraggio e controllo.

- Relativamente a quanto previsto dall'articolo 29-sexies comma 6 bis del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., come modificato dall'art. 7, comma 5, D.Lgs. n. 46 del 2014, si ritiene necessario che la Ditta presenti una Relazione in base alla quale si programmino specifici controlli almeno una volta ogni cinque anni per le acque sotterranee e almeno una volta ogni dieci anni per il suolo, a meno che sulla base di una valutazione sistematica del rischio di contaminazione non siano state fissate diverse modalità o più ampie frequenze per tali controlli. Ferme restando le valutazioni dell'A.C. si condivide la proposta della Ditta per un campionamento decennale con il prelievo di n° 6 campioni di top-soil e un campionamento quinquennale per n° 3 campioni di acqua sotterranea. Si prende atto che il primo controllo su suolo ed acque sotterranee è previsto nel 2024. L'ARPAC si riserva di partecipare ai controlli quinquennali/decennali con determinazioni analitiche di laboratorio su almeno il 25% dei campioni di suolo e il 50% delle acque sotterranee con oneri a carico della Parte.
- Prevedere il monitoraggio, con frequenza prevista nel Piano di Monitoraggio e controllo dell'integrità della impermeabilizzazione della pavimentazione (interna ed esterna all'opificio), dei cordoli di contenimento e di ogni altra struttura atta alla tutela del suolo. Dovranno inoltre essere monitorati i punti di stoccaggio dei rifiuti e delle materie prime, oltre alle capacità contenitive e integrità dei contenitori/serbatoi e dei bacini di contenimento. L'attività in questione dovrà essere tracciata nel rispetto delle BAT di settore da specifiche annotazioni del Responsabile Tecnico, facente parte dell'attività di monitoraggio e controllo da inserire nel Report annuale (Tab. 2.1.5) e negli appositi Registri/Quaderni di manutenzione e controllo dell'impianto.
- Si prende atto del Piano di ripristino ambientale presentato in cui sono indicati il numero campioni di suolo ed acque sotterranee e loro ubicazione, oltre agli analiti previsti. Comunque tale piano può intendersi come

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

preliminare, in quanto in caso di cessazione definitiva dell'attività dovrà essere presentato preventivamente e in termine congruo un Piano di smantellamento e anche un Piano preliminare d'indagine del suolo e delle acque sotterranee a conclusione delle attività di smantellamento comprensivo delle indagini e degli analiti da ricercare sulla base dei rifiuti, dei prodotti utilizzati e del ciclo produttivo, conforme ai dettami normativi vigenti in quella fase con richiesta di nulla-osta o parere all' Autorità competente.

- Si prende atto che i codici EER derivanti dalle attività R12/D13/D14, costituite da operazioni di separazione manuale, saranno di volta in volta classificati ed identificabili con codici EER appartenenti alla famiglia 19 12 XX. I rifiuti e gli eventuali materiali ottenuti dalle fasi di lavorazione e in generale dal funzionamento dell'impianto, destinati a recupero/smaltimento/riutilizzo dovranno essere opportunamente classificati, ai sensi del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. e delle norme specifiche, con particolare riferimento ad eventuali rifiuti con codice a specchio. Si prende atto che i rifiuti in ingresso saranno analizzati almeno una volta l'anno o in caso di modifica del ciclo produttivo che genera il rifiuto. Parimenti i rifiuti in uscita destinati a recupero/smaltimento devono essere almeno una volta l'anno opportunamente classificati analiticamente e/o merceologicamente conformemente al D.Lgs. 152/06 e s.m.i. ed a norme specifiche che dovranno essere conservate in impianto.
- ARPAC si riserva, di concerto e su indirizzo dell'Autorità Competente/Enti preposti, conformemente a specifiche direttive regionali/nazionali, di prelevare almeno n°4 campioni di rifiuti in ingresso e/o di rifiuti/materiali prodotti nel corso della validità dell'autorizzazione con costi di campionamento e oneri di laboratorio a carico della Ditta.

ATTIVITÀ A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Tipologia di intervento	Frequenza	Componente ambientale interessate e numero di interventi	Totale interventi nel periodo di validità del piano
Visita di controllo in esercizio	Almeno triennale*	Tutte	Almeno 4
Rilievi fonometrici		Rumore	
Campionamento e analisi		Aria	
		Acque reflue	
		Rifiuti (a campione)	
Campionamento e analisi	Almeno quinquennale	Acque sotterranee (almeno due campioni a campagna)	Almeno 6
Campionamento e analisi	Almeno decennale	Top soil- suolo (almeno due campioni a campagna)	Almeno 4

(*) Come indicato dalla DGRC n°115 del 26.3.19 (Piano di ispezione ambientale della Regione Campania relativo alle installazioni soggette ad AIA)

B.5.8 Prevenzione incidenti

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

B.5.9 Gestione delle emergenze

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

B.5.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività

Allo scadere della gestione, la ditta dovrà provvedere al ripristino ambientale, riferito agli obiettivi di recupero e sistemazione dell'area, in relazione alla destinazione d'uso prevista dall'area stessa, previa verifica dell'assenza di contaminazione ovvero, in presenza di contaminazione, alla bonifica dell'area, da attuarsi con le procedure e le modalità indicate dal D. Lgs. 152/06 e s.m.i. e secondo il piano di dismissione e ripristino del sito.

Piano di dismissione e ripristino del sito

Il piano di ripristino ambientale dell'area sintetizza le attività da porre in essere alla chiusura dell'impianto ed è riferito agli obiettivi di recupero e sistemazione dell'area in relazione alla destinazione d'uso prevista dai vigenti strumenti urbanistici.

Il piano di ripristino ambientale ha una valenza di piano di dismissione e riconversione dell'area previa verifica dell'assenza di contaminazioni o, in caso contrario, bonifica da attuare con le procedure indicate dal D.lgs. 152/06.

Alla luce di quanto sopra il presente lavoro è stato articolato preliminarmente in una rapida analisi della situazione attuale in termini di inquadramento dell'area in sede urbanistico – territoriale al fine di verificare gli obiettivi di recupero e sistemazione in relazione alla destinazione d'uso. Fase successiva del lavoro è stata quella di definire – in relazione alle caratteristiche costruttive dell'impianto e della situazione geologica ed idrogeologica locale – il piano di caratterizzazione che accerti o escluda situazioni di contaminazione e di inquinamento di cui al D.lgs. 152/06.

Per tutto quanto non riportato nella presente relazione si rimanda agli atti progettuali riferiti alla attività di gestione rifiuti.

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

Analisi dello stato dei luoghi e requisiti del centro di recupero

Il sito dove verrà svolta l'attività è localizzato nel Comune di Benevento nella zona industriale ASI

Le aree dello stabilimento non ricadono in quelle individuate ai sensi dell'art. 3 “Zone speciali di Conservazione del DPR 357 del 08.09.1997 “Regolamento recante attuazione della direttiva 92/43/CEE relativa alla conservazione degli habitat naturali e seminaturali, nonché della flora e della fauna selvatiche.

L'area di insediamento della SEIF Srl non ricade in area naturale protetta sottoposta a misura di salvaguardia ai sensi dell'art. 6 comma 3 della legge 6 dicembre 1991 n. 394 e s.m.i. “Legge quadro sulle aree protette” Suppl. Ordinario G.U. Serie Gen. N. 292 del 13.12.1991.

L'area di insediamento della SEIF Srl non ricade in territori sottoposti a vincolo paesaggistico ai sensi del D.lgs. 490/99 e s.m.i.

L'area di insediamento della SEIF Srl non ricade in aree esondabili, instabili e alluvionabili comprese nelle fasce A e B individuate nei piani di assetto idrogeologico di cui alla legge 183 del 1989;

L'area di insediamento della SEIF Srl è servita da rete viaria facilmente accessibile dai mezzi pesanti.

Descrizione del progetto di ripristino dell'area a chiusura impianto

Come indicato nei precedenti paragrafi, le aree dello stabilimento industriale della SEIF Srl sono ubicate in area a totale vocazione industriale

L'attività di gestione dei rifiuti verrà su superfici dotate di tutti i sottoservizi riferibili allo stabilimento industriale; in particolare, nelle aree in esame sono presenti una complessa rete di raccolta delle acque di piazzale e di smaltimento dei reflui, la rete di approvvigionamento idrico ed elettrico indispensabili a garantire la piena funzionalità degli impianti.

Al termine dell'attività si procederà, pertanto, alla completa rimozione e pulizia delle aree dello stabilimento al fine di consentire la riconversione industriale delle stesse.

In sintesi, rimosse attrezzature e impianti le aree – dimesso l'impianto – si presenteranno idonee ad ospitare altre attività, confidando sulla forte presenza di infrastrutture, sulla presenza di ampi piazzali, sulla presenza di uffici e servizi.

Tutte le aree dello stabilimento saranno lasciate prive di rifiuti di qualunque natura, completamente ripulite anche dei residui presenti nelle condotte di smaltimento delle acque di piazzale.

Ditta richiedente SEIF Srl	Sito di BENEVENTO – ZONA ASI Z5 Ponte Valentino
----------------------------	--

Tutti gli immobili saranno sottoposti a bonifica e pulizia.

Alla luce delle presenti considerazioni, il piano di ripristino ambientale si ritiene debba essere fortemente orientato nella caratterizzazione delle aree a conclusione delle attività, ai sensi del D.lgs. n. 152/06.