

## **ALLEGATO 2**

### **Scheda D – Valutazione Integrata Ambientale**

(prot. 13417 del 12/01/2020)



### SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE<sup>1</sup>

Nelle tabelle delle pagine seguenti è riportato il confronto fra le tecniche che il gestore dell'impianto IPPC ha adottato per prevenire l'inquinamento integrato e le migliori tecniche disponibili indicate nei documenti europei applicabili al settore degli "Impianti di trattamento in frantumatori di rifiuti metallici" (attività IPPC 5.3b).

Conformemente a quanto definito dall'art. 29-bis, comma 1 D. Lgs. 152/06, come modificato dal D. Lgs. 46/2014, per l'identificazione delle Migliori Tecniche Disponibili, si è utilizzato come riferimento il documento BREF predisposto con Commissione Decisione Ue 2018/1147/Ue.

Ogni BAT è numerata progressivamente.

### Allegati alla presente scheda<sup>2</sup>

NOTA TECNICA DI CHIARIMENTO	Y...
SCHEDA TRITURATORE PARFER	Y...

<sup>1</sup> - La presente scheda deve riportare la valutazione della soluzione impiantistica da sottoporre all'esame dell'autorità competente. Tale (auto)valutazione deve essere effettuata dal gestore dell'impianto IPPC sulla base del principio dell'approccio integrato, delle migliori tecniche disponibili, delle condizioni ambientali locali, nonché sulla base dei seguenti criteri:

- dei documenti di riferimento per la individuazione delle MTD (Migliori Tecniche Disponibili): linee guida, emanate dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio, quelle pubblicate sul sito <http://www.dsa.minambiente.it/> o nei BREF pertinenti, disponibili sul sito <http://eippcb.jrc.es/pages/FActivities.htm>;
- sulla base della individuazione delle BAT applicabili (evidenziare se le BAT sono applicabili al complesso delle attività IPPC, ad una singola fase di cui al diagramma C2 o a gruppi di esse oppure a specifici impatti ambientali);
- discutere come si colloca il complesso IPPC in relazione agli aspetti significativi indicati nei BREF (tecnologie, tecniche di gestione, indicatori di efficienza ambientale, ecc.), confrontando i propri fattori di emissione o livelli emissivi, con quelli proposti nei BREF. Qualora le tecniche adottate, i propri fattori di emissione o livelli emissivi si discostino da quelli dei BREF, specificarne le ragioni e ove si ritenga necessario indicare proposte, tempi e costi di adeguamento;
- qualora non siano disponibili BREF o altre eventuali linee guida di settore, l'azienda deve comunque valutare le proprie prestazioni ambientali alla luce delle disponibili, individuando gli indicatori che ritiene maggiormente applicabili alla propria realtà produttiva.

<sup>2</sup> - Allegare gli altri eventuali documenti di riferimento - diversi dalle linee guida ministeriali o dai BREF - laddove citati nella presente scheda.



**SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA  
AMBIENTALE<sup>1</sup>**

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
<p><b>BAT 1:</b> Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la Bat consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:</p> <p>I. impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;</p> <p>II. definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;</p> <p>III. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;</p> <p>IV. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti:</p> <p>a) struttura e responsabilità, b) assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza, c) comunicazione, d) coinvolgimento del personale, e) documentazione, f) controllo efficace dei processi, g) programmi di manutenzione, h) preparazione e risposta alle emergenze, i) rispetto della legislazione ambientale,</p> <p>V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a:</p> <p>a) monitoraggio e misurazione , b) azione correttiva e preventiva, c) tenuta di registri, d) verifica indipendente (ove praticabile) interna o esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;</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>VII. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;</p> <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</p>	<p>Sistema di Gestione Ambientale certificato (N° 3197-E con scadenza 21/04/2020) secondo lo standard ISO 14001 da Ente (KIWA CERMET ITALIA SPA) accreditato ACCREDIA, imperniato su:</p> <p>a. politica ambientale: la dirigenza aziendale ha provveduto alla sua definizione e pubblicazione, vi ha fatto riferimento per la progettazione del SGA e delle sue revisioni periodiche</p> <p>b. progettazione procedure: sono state progettate procedure specifiche nel SGA</p> <p>c. implementazione delle procedure:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• è definito e revisionato periodicamente l'organigramma aziendale</li> <li>• sono attivi corsi di formazione interni ed esterni presso enti specializzati</li> <li>• sul sito <a href="http://www.siderpagani.it">http://www.siderpagani.it</a> e con campagne pubblicitarie</li> <li>• il personale è coinvolto nel SGA e responsabilizzato su singole procedure</li> <li>• è data evidenza di ogni procedura mediante apposita documentazione</li> <li>• sono aggiornati i report di produttività di ogni principale processo</li> <li>• ogni processo è sottoposto a manutenzioni programmate interne o esterne</li> <li>• sono presenti piani di emergenza, evacuazione, pronto soccorso, antincendio</li> <li>• sono attivi aggiornamenti normativi dai cui si pianificano adeguamenti</li> </ul> <p>d. è attuato il periodico monitoraggio delle "prestazioni" ambientali e, sulla base dei dati raccolti, sono pianificate eventuali azioni correttive, in particolare:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• è data costante attuazione ad un Piano di Monitoraggio e Controllo discusso con gli enti di controllo nel corso dei pregressi iter autorizzativi</li> <li>• il monitoraggio attiva azioni preventive/correttive specifiche, se necessarie</li> <li>• i risultati del monitoraggio e gli interventi sono annotati su registri vidimati</li> <li>• audit interni: sono periodicamente effettuati sotto il coordinamento del Responsabile interno del SGA, ma anche con l'ausilio di consulenti esterni specializzati in SGA, allo scopo di verificare il raggiungimento degli obiettivi prefissati in fase progettuale e di programmazione</li> </ul> <p>e. revisioni: la dirigenza sottopone le procedure del SGA a revisione periodica</p> <p>Disposizioni integrative:</p> <p>f. audit esterni: propedeuticamente al rinnovo dei certificati o in fase di revisione periodica sono previsti audit esterni, ad opera di personale di ente accreditato con la migrazione in A.I.A. è prevista per legge la trasmissione del report ambientale annuale</p>	<p>APPLICATA</p>	

<p>vita;  IX. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;  X. gestione dei flussi di rifiuti (cfr. Bat 2);  XI. inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. Bat 3);  XII. piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5);  XIII. piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5);  XIV. piano di gestione degli odori (cfr. Bat 12);  XV. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. Bat 17).</p>	<p>riepilogativo dei risultati dei monitoraggi annuali, messi a confronto con gli anni pregressi, nonché la sintesi delle azioni correttive o degli investimenti fatti per mantenere e migliorare le prestazioni ambientali  g è stato definito un piano di ripristino post cessazione dell'attività, in discussione con gli enti di controllo in fase autorizzativa  h partecipazione alle maggiori fiere espositive italiane nel settore ambientale  i la dirigenza effettua sopralluoghi in altri impianti allo scopo di confrontare la propria organizzazione aziendale; il <i>benchmarking</i> diretto non è applicabile data la scarsa propensione dei concorrenti alla divulgazione di dati sensibili;  j. saranno messi a disposizione degli enti i report annuali per i confronti del caso</p>		
<p><b>BAT 2:</b>  a. Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti.  b. Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti  c. Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti  d. Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita  e. Garantire la segregazione dei rifiuti  f. Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura  g. Cernita dei rifiuti solidi in ingresso</p>	<p>a. La procedura di pre-accettazione, autorizzata, è imperniata su:  - sopralluogo sul luogo di produzione, scheda di caratterizzazione, eventuali analisi chimiche, controllo visivo in fase di carico, controllo visivo in fase di conferimento, controllo visivo in fase di scarico pre trattamento; tutti i controlli sono eseguiti da personale esperto  - la scheda di caratterizzazione è talvolta completata mediante esecuzione di analisi chimica su campione presso il luogo di produzione  - la scheda di caratterizzazione definisce le principali caratteristiche del rifiuto ovvero; luogo ed attività di produzione, produttore, CER, stato fisico, tipo di pericolosità, eventuale analisi chimica, il tutto verificato mediante sopralluogo ad ogni nuovo rapporto commerciale o ad ogni nuovo rifiuto  - i rifiuti autorizzati sono suddivisi in tipologie omogenee, ovvero gruppi di rifiuti merceologicamente omogenei e che sono sottoposti a specifiche modalità di trattamento; ogni filiera di trattamento è alimentata pertanto con un numero limitato di tipologie (molto spesso una sola), è l'organizzazione dello stabilimento consente di individuare facilmente i settori di lavorazione e le corrispondenti tipologie trattate  b. La procedura di accettazione, autorizzata, completa le fasi di pre-accettazione precedenti e prevede  - verifica della regolarità delle autorizzazioni del trasportatore, controllo visivo sul camion in conferimento, verifica del peso su pesa a ponte presente in stabilimento, controllo radiometrico mediante portale di rilevazione di materiali radioattivi, verifica visiva in fase di scarico pre-trattamento; è prevista la programmazione dei conferimenti in base alle capacità di stoccaggio e trattamento residue dello stabilimento  - la maggior parte dei conferimenti segue un programma di prenotazione, che viene via via aggiornato dagli addetti dell'ufficio accettazione, allo scopo di evitare congestioni in fase di pesatura  - sono predisposte procedure di annotazione dei respingimenti dei conferimenti qualora</p>	<p>APPLICATA</p>	

	<p>si verifichino non conformità in fase di pre-accettazione/accettazione</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ogni conferimento è accompagnato da FIR, è registrato nei registri di carico e scarico, con l'ausilio di software specialistico che effettua anche bilanci di massa; le quantità richieste in autorizzazione sono soggette a verifica volumetrica</li> <li>- il controllo visivo è attuato sia in fase di pesatura, sul mezzo in conferimento, sia in fase di scarico su piazzale, prima del trattamento; tale verifica deve essere quella finale prima dell'accettazione definitiva del carico</li> </ul> <p>c. Data la natura (prevalentemente solida) dei rifiuti gestiti e delle operazioni di recupero previste in impianto (selezione dei materiali merceologicamente omogenei, accorpamento, riduzione volumetrica), la tracciabilità è attuata tramite i sistemi di pesatura, registrazione, contabilizzazione dei conferimenti dall'esterno, dei passaggi interni e delle uscite dallo stabilimento:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- le operazioni di contabilità rifiuti sono agevolate dall'uso di software specialistico che consente di effettuare i bilanci di massa per singolo CER</li> <li>- schede di caratterizzazione, FIR, e registri di carico e scarico, compilati e conservati nei tempi e nei modi di legge, consentono l'annotazione di tutti i conferimenti in transito presso lo stabilimento, le relative caratteristiche, codice identificativo, trattamenti a cui sono sottoposti</li> <li>- il software gestionale in uso consente l'annotazione delle principali informazioni richieste (produttore, CER, quantità, trattamento interno, ...)</li> </ul> <p>d. E' stato implementato un sistema di gestione della qualità che verifichi anche il prodotto in uscita affinché esso sia conforme alle specifiche richieste soprattutto per quanto concerne le mps ottenute dal ciclo di lavorazione.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Il sistema di gestione consente di monitorare e ottimizzare l'esecuzione del trattamento dei rifiuti e comprende un'analisi del flusso dei materiali per i componenti ritenuti rilevanti, lungo tutta la sequenza del trattamento</li> <li>- L'analisi del flusso dei materiali si basa sul rischio tenendo conto, anche, 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.</li> <li>- I rifiuti/materiali in uscita vengono caratterizzati o certificati, secondo le specifiche delle procedure di accettazione dell'utilizzatore/impianto di recupero (o smaltimento) finale e secondo il PMeC autorizzato</li> </ul> <p>e. 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.</p>		
--	--	--	--

	<ul style="list-style-type: none"> <li>- sono previste procedure di imballaggio specifiche per rifiuti che lo richiedano conformi alle prescrizioni normative.</li> <li>f. Non sono effettuate miscele di rifiuti; i rifiuti non pericolosi vengono accorpati per tipologia omogenea, ovvero compatibilmente alle loro caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche e quando ciò è funzionale al loro recupero; lo stabilimento ha gli spazi e la suddivisione funzionale necessari a tenere separate e riconoscibili le diverse tipologie omogenee di rifiuto.</li> <li>g. I Rifiuti in ingresso sono tutti solidi e cernita avviene esclusivamente con processo di separazione manuale mediante esame visivo. Questa tecnica particolarmente adatta ai materiali da riciclo viene effettuata su pavimento industriale e consente di eliminare materiali indesiderati sia dal rifiuto in ingresso che dal prodotto in uscita.</li> </ul>		
<p><b>BAT3:</b> Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la Bat consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:</p> <p>i) informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui:</p> <p>a) flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni;</p> <p>b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni;</p> <p>ii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:</p> <p>a) valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità;</p> <p>b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze prioritarie/microinquinanti) e loro variabilità;</p> <p>c) dati sulla bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)]</p> <p>iii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:</p> <p>a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura;</p> <p>b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità;</p> <p>c) infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività;</p> <p>d) presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (es. ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri).</p>	<p>Non ci sono emissioni gassose nelle fasi di trattamento</p> <p>Non ci sono flussi di acque reflue da processi ma solo acque reflue da dilavamento dei piazzali dove avviene lo stoccaggio dei materiali ferrosi e non ferrosi. Tali flussi sono periodicamente aggiornati nel sistema di gestione ambientale dove vengono riportati:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Le caratteristiche delle acque reflue;</li> <li>2. I valori medi e la variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità;</li> </ol> <p>I valori medi di concentrazione e di carico delle eventuali sostanze inquinanti (rilevabili dalle analisi periodicamente effettuate).</p>	<p>APPLICATA</p>	

<p><b>BAT 4:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. Ubicazione ottimale del deposito</li> <li>b. Adeguatezza della capacità di deposito</li> <li>c. Funzionamento sicuro del deposito</li> <li>d. Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. Il sito non è di nuova installazione ma è ubicato in quell'area da oltre 30 anni, comunque il deposito dei rifiuti non pericolosi è lontano da corsi d'acqua, dai centri abitati e da siti particolarmente sensibili. Il contesto in cui è ubicato l'impianto è quasi tutto industrializzato.</li> <li>b. Il deposito del materiale all'interno del sito è stato studiato tenendo conto della migliore movimentazione possibile riducendo spostamenti continui.</li> <li>c. Le aree di deposito sono ben definite in virtù dei quantitativi che si intendono trattare, delle caratteristiche del materiale e della capacità di trattamento. Il quantitativo di rifiuti depositato viene continuamente monitorato in relazione alla quantità massima consentita.</li> <li>d. Le aree di deposito e i cassoni per lo stoccaggio sono individuati anche con apposita cartellonistica e/ etichettatura. Gli unici materiali più a rischio sono quelli polverulenti che sono però correttamente depositati al coperto. Non sono presenti rifiuti pericolosi.</li> </ul>	<p>APPLICATA</p>	
<p><b>BAT 5:</b> Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la Bat consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento.</p>	<p>Il rischio ambientale correlato alla movimentazione ed al trasferimento dei rifiuti è molto ridotto data la natura dei rifiuti trattati, solidi, non polverulenti, non suscettibili di produrre emissioni in atmosfera e odori. In ogni caso, tali attività sono oggetto di apposite istruzioni operative.</p> <p>La Sider Pagani srl ha implementato la seguente procedura di movimentazione rifiuti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. vige lo scambio di informazioni tra ufficio accettazione e piazzalisti in modo che, dato l'assenso all'accettazione, il carico sia destinato all'area dedicata</li> <li>b. le diverse tipologie di rifiuto vengono scaricate nel settore di riferimento dedicato, in alimentazione alle filiere specifiche di lavorazione, e tali scarichi avvengono sotto la supervisione di piazzalisti esperti</li> <li>c. sono istituite due figure di riferimento: un responsabile accettazione ed un responsabile di impianto (RI), il cui compito è quello, coordinandosi, di verificare che i rifiuti scaricati siano conformi alla documentazione di trasporto ed alle autorizzazioni vigenti, nonché che vengano scaricati e trattati nelle aree e dalle filiere dedicate; tali figure si aggiungono ai piazzalisti</li> <li>d. non sono presenti rifiuti liquidi</li> <li>e. I rifiuti polverulenti sono stoccati al coperto e non è autorizzata, né richiesta, la loro frantumazione o altri trattamenti che possano diffondere polveri.</li> </ul> <p>Vengono accumulati nelle stesse aree di stoccaggio solamente i rifiuti appartenenti alla stessa categoria merceologica (ferro, non ferrosi, legno, carta, ...) evitando commistioni tra diverse tipologie</p>	<p>Applicata</p>	
<p><b>BAT 6:</b> Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue, la Bat consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio flusso, pH, temperatura,</p>	<p>Il monitoraggio dei principali parametri è effettuato nei punti fondamentali ovvero all'ingresso e all'uscita del trattamento attraverso campionature chimiche che analizzano i parametri ritenuti adeguati al tipo di attività e di reflu, più alcuni parametri di sicurezza ulteriori.</p>	<p>APPLICATA PMeC</p>	

<p>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 all'installazione).</p>	<p>In particolare per quanto riguarda il BOD va precisato che il depuratore non comprende un trattamento biologico per cui il BOD viene abbattuto solo per sedimentazione e filtrazione; ciò implica che il BOD debba essere già contenuto entro valori limitati, peraltro congruenti con l'attività svolta nello stabilimento che non prevede stoccaggi di materiali biodegradabili.</p>		
<p><b>BAT 7:</b> La Bat consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata nella Decisione 10/08/2018 n. 2018/1147 Ue 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.</p>	<p>La Decisione 10/08/2018 n. 2018/1147 Ue prevede che per gli impianti che effettuano trattamento meccanico in frantumatori metallici devono essere verificati i seguenti parametri con cadenza mensile: idrocarburi (HOI), Arsenico (As), cadmio (Cd), cromo (Cr), rame (Cu), nickel (Ni), piombo (Pb) e zinco (Zn), Mercurio (Hg), COD anche se per alcuni di quelli non considerati rilevanti nell'inventario delle acque reflue (BAT3) la frequenza viene raddoppiata. Mentre per i PFOA e PFOS la cadenza della verifica è semestrale. I rapporti di prova eseguiti per conto della Sider Pagani Srl sono eseguiti in conformità alle norme BS EN ISO 10304-2009/UNI EN ISO 10523/2012 e altre norme APAT CNR IRSA. Quanto sopra sarà rispettato al momento dell'installazione di depuratore e frantumatore.</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p><b>BAT 8:</b> La Bat consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme En. Se non sono disponibili norme En, la Bat consiste nell'applicare le norme Iso, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.</p>	<p>Le emissioni in atmosfera al camino EC1, filtro all'uscita dall'impianto di frantumazione, saranno monitorate con la frequenza richiesta, non appena saranno installati il frantumatore ed il relativo sistema di abbattimento. Frequenza trimestrale di Hg (qualora presente nei RAEE) ; frequenza semestrale per le polveri, TVOC, ritardati di fiamma bromurati, metalli e metalloidi diversi dal mercurio, PCDD, PCDF e PCB diossina-simili.</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p><b>BAT 9:</b> La Bat consiste nel monitorare le emissioni diffuse di composti organici nell'atmosfera derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti Pop, e dal trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico, almeno una volta l'anno, utilizzando una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p>	<p>Non sono presenti lavorazioni di composti organici, di solventi e/o di apparecchiature contenenti Pop.</p>	<p>NON APPLICABILE</p>	
<p><b>BAT 10:</b> La Bat consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori</p>	<p>Non sono presenti emissioni di odori</p>	<p>NON APPLICABILE</p>	
<p><b>BAT 11:</b> La Bat consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.</p>	<p>Consumi e produzione di energia: a. i consumi di energia termica ed elettrica sono annotati mensilmente e verranno riepilogati nel report annuale b. non è prodotta energia all'interno dello stabilimento c. i consumi sono contabilizzati a livello globale e non per singola filiera. Non sono consumate materie prime nello stabilimento in oggetto; i flussi di rifiuti in transito e processati sono annotati con gli strumenti di legge e rendicontanti nel report ambientale annuale (MUD). Non sono utilizzate acque per processi lavorativi, le uniche acque consumate sono quelle per i servizi e per la pulizia periodica di macchinari e piazzali.</p>	<p>APPLICATA tramite esecuzione del PMeC</p>	



	L'acqua è attinta da acquedotto comunale e sono monitorati i consumi d'acqua nel report ambientale annuale.		
<p><b>BAT 12:</b> 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: — 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>	Non sono presenti emissioni odorigene per la natura dei rifiuti trattati	NON APPLICABILE	
<p><b>BAT 13:</b> 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 Decisione Commissione n. 2018/1147Ue</p>	Non sono presenti emissioni odorigene	NON APPLICABILE	
<p><b>BAT 14:</b> Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera — in particolare di polveri, composti organici e odori — o se ciò non è possibile per ridurle, la Bat consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito. Quanto più è alto il rischio posto dai rifiuti in termini di emissioni diffuse nell'aria, tanto più è rilevante la Bat 14d.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse</li> <li>Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità</li> <li>Prevenzione della corrosione</li> <li>Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse</li> <li>Bagnatura</li> <li>Manutenzione</li> <li>Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti</li> <li>Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, Leak Detection And Repair)</li> </ol>	<p>Per prevenire e/o ridurre al minimo le emissioni diffuse in atmosfera la ditta ha messo in pratica le seguenti procedure:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Lo stoccaggio in cumuli è limitato a tipologie che non generano polvere, mentre non sono stoccati materiali contenenti VOC o maleodoranti. Gli stoccaggi delle poche tipologie polverulenti sono per lo più al coperto. Viene limitata l'altezza di caduta del materiale. Viene limitata la velocità dei mezzi di circolazione all'interno dell'impianto.</li> <li>Le apparecchiature sono periodicamente revisionate. Particolare controllo è eseguito sulle macchine più vecchie. Esse sono state dotate di valvole a doppia tenuta, guarnizioni ad alta integrità, pompe/compressori e agitatori ad azionamento magnetico e muniti di giunti di tenuta meccanici.</li> <li>Le tecniche adottate prevedono il rivestimento interno ed esterno delle apparecchiature con vernici inibitori della corrosione.</li> <li>Le apparecchiature (cesoie e frantumatore) con una più elevata capacità produttiva sono tutte dotate di nastro trasportatore che riducono le emissioni diffuse. Non è possibile raccogliere e convogliare tali emissioni proprio per la loro natura particolarmente diffusa</li> <li>Sono previste bagnature del materiale in fase di ribaltamento dei mezzi di scarico. Bagnature continue nelle aree di circolazione dei mezzi pesanti e anche nelle fasi di movimentazione del materiale con l'ausilio di macchine mobili tipo gru da piazzale.</li> <li>Non sono presenti macchine che hanno emissioni convogliate per cui la</li> </ol>	APPLICATA	

	<p>manutenzione è quella che viene generalmente effettuata su ogni singola macchina per il corretto funzionamento secondo le norme di sicurezza e di salute dei lavoratori.</p> <p>g. La pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti avviene con la bagnatura di tali aree e successivo spazzamento per evitare polveri diffuse.</p> <p>h. Non applicabile</p>		
<p><b>BAT 15:</b> La Bat consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (flaring) esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni operative straordinarie (per esempio durante le operazioni di avvio, arresto ecc.) utilizzando entrambe le tecniche indicate nella Decisione 10/08/2018 n. 2018/1147 Ue</p>	Non si effettua combustione in torcia	NON APPLICABILE	
<p><b>BAT 16:</b> Per ridurre le emissioni nell'atmosfera provenienti dalla combustione in torcia, se è impossibile evitare questa pratica, la Bat consiste nell'usare entrambe le tecniche riportate di seguito. indicate nella Decisione 10/08/2018 n. 2018/1147 Ue</p>	Non si effettua combustione in torcia	NON APPLICABILE	
<p><b>BAT 17:</b> Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la Bat consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. Bat 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito: I. un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate; II. un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni; III. un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze; IV. un programma di riduzione del rumore e delle vibrazioni inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione</p>	<p>La presenza di macchine operatrici fisse (presse e cesoie) e mobili (caricatori) crea delle emissioni di rumore e anche vibrazioni. Periodicamente viene redatta relazione fonometrica che attesta che i valori rientrano nei limiti riportati nella tabella A della L. 447/95. Non è però stata eseguita alcuna valutazione delle vibrazioni. Pertanto la BAT per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni consiste nel fare una valutazione anche delle emissioni di vibrazioni e predisporre, all'interno del sistema di gestione ambientale un piano di gestione di queste due fonti di emissioni che includa:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Un elenco delle azioni da intraprendere con le opportune scadenze;</li> <li>2. Un protocollo per il monitoraggio delle emissioni di rumore come già avviene e uno per quello delle vibrazioni che si deve intraprendere;</li> <li>3. Un elenco degli interventi da mettere in atto in caso di eventi che superano i limiti consentiti</li> </ol> <p>Un'identificazione puntuale delle eventuali fonti di emissioni con la stima delle esposizioni e l'indicazione delle misure applicabili per contenerle.</p> <p>E' prevista valutazione delle vibrazioni entro 6 mesi dal conseguimento dell'ATA in relazione alla salvaguardia della salute dei lavoratori.</p>	APPLICATA	
<p><b>BAT 18:</b> Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la Bat consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici  b. Misure operative c. Apparecchiature a bassa rumorosità d. Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni e. Attenuazione del rumore</p>	<p>Per prevenire le emissioni di rumore e di vibrazioni sono state adottate le seguenti strategie:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Tutte le macchine operatrici sono state posizionate distanti dalle case sparse che si trovano nell'area limitrofa. L'unica pressa/cesoia posta ad una distanza inferiore è stata opportunamente recintata con pannelli fonoassorbenti.</li> <li>b. Le macchine sono periodicamente ispezionate e sono adoperate solo da personale esperto. Non sono previste lavorazioni durante le ore notturne.</li> <li>c. La Sider Pagani srl si sta adoperando per revisionare tutte le macchine già esistenti per ridurre la rumorosità di motori, compressori, ... mentre le macchine più obsolete nel nuovo progetto sono state</li> </ol>	APPLICATA	

	<p>sostituite con apparecchiature nuove e di più recente fattura già predisposte a contenere le emissioni di rumore.</p> <p>d. Sono previsti pannelli fonoassorbenti nei punti dove può esserci maggior rischio di emissione di rumore e di eventuale superamento dei valori limite. CRONOPROGRAMMA: L'installazione di tali pannelli avverrà durante la fase di messa in esercizio e comunque non oltre 3 mesi dalla predisposizione di tutti i macchinari (esistenti e nuovi) secondo il lay out autorizzato.</p> <p>e. Il rumore rispetta i limiti previsti ed oltre alle barriere come riportato alla precedente lettera d non sono previste altre misure di attenuazione del rumore in quanto non necessarie secondo la valutazione del tecnico acustico competente</p>		
<p><b>BAT 19:</b> Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la Bat consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Gestione dell'acqua</li> <li>Ricircolo dell'acqua</li> <li>Superficie impermeabile</li> <li>Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi</li> <li>Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti</li> <li>La segregazione dei flussi di acque</li> <li>Adeguate infrastrutture di drenaggio</li> <li>Disposizioni in progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite.</li> <li>Adeguate capacità di deposito temporaneo</li> </ol>	<p>L'acqua nell'azienda è utilizzata solo per i servizi non sono previste acque di lavorazione. Date la modesta quantità di acqua utilizzata non è previsto ricircolo. In merito alla produzione di acque reflue:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Tutte le aree di stoccaggio e trattamento sono su basamenti impermeabilizzati in cemento ed il sistema di raccolta e drenaggio delle acque reflue è recapitato in vasche di accumulo a monte del depuratore.</li> <li>Poiché il depuratore che sarà installato sarà di tipo continuo non sono previsti rischi di tracimazioni.</li> <li>Data la quantità di rifiuti trattati e le tipologie di lavorazioni svolte presso l'opificio Sider Pagani Srl non è possibile prevedere coperture per tutte le zone di deposito e di trattamento dei rifiuti. Cmq i rifiuti che sono stoccati nelle aree scoperte sono del tipo non pericoloso e non sono causa di inquinamento delle acque di dilavamento del piazzale, come dimostrato dagli esiti del PMeC.</li> <li>Tutti flussi di acque sono confluiti nel sistema di smaltimento che porta all'impianto di depurazione.</li> <li>Non sono presenti infrastrutture di drenaggio.</li> <li>Il sistema di raccolte delle acque reflue è interrato ma il depuratore e tutto il sistema di collegamento alla fogna comunale è stato realizzato esternamente (perché realizzato in un secondo momento) per maggior controllo e per consentire l'immediata riparazione in caso di perdite. Per la parte già esistente non è possibile prevedere un sistema di contenimento secondario.</li> <li>Non è possibile prevedere un sistema di deposito temporaneo delle acque reflue generate in condizioni operative diverse da quelle normali.</li> </ol>	Applicata	
<p><b>BAT 20:</b> Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la Bat per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche riportate nella Decisione Ue 2018/1147/Ue alla BAT 20 ovvero per quanto concerne il:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <i>Trattamento preliminare e primario,</i></li> <li>- <i>Trattamento fisico-chimico,</i></li> <li>- <i>Trattamento biologico</i></li> <li>- <i>Denitrificazione</i></li> <li>- <i>Rimozione dei solidi</i></li> </ul>	<p>L'impianto di depurazione previsto in progetto prevede:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Pretrattamento meccanico di grigliatura fine per la separazione dei corpi solidi;</li> <li>Dissabbiatura / Disoleatura da 270 l/sec, per 15.000 mq di superficie;</li> <li>Accumulo e rilancio dei primi 5 mm di pioggia caduti sulla superficie di raccolta per un minimo di 75 m3 (acque di prima pioggia) + 75 m3 (parte delle acque di seconda pioggia);</li> <li>Impianto di depurazione chimico – fisico per l'abbattimento dei metalli;</li> </ol> <p>Non sono previsti il trattamento biologico e la denitrificazione data la natura dei rifiuti trattati.</p>	APPLICATA	

	<p>Sono rispettati i BAT -AEL indicati nella tabella 6.2 per i seguenti inquinanti in relazione alla tipologia di rifiuti trattati presso l'installazione ed in particolare per l'attività di trattamento meccanico di rifiuti in frantumatori:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Indice degli idrocarburi (HOI)= inquinanti abbattuti dall'impianto di depurazione</li> <li>- Metalli e metalloidi (As, Cd, Cr, Cu, Pb, Ni, Hg, Zn) = inquinanti abbattuti dall'impianto di depurazione</li> </ul> <p>Inquinanti verificati in autocontrollo con campionamento semestrale</p>		
<p><b>BAT 21:</b> 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:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. Misure di protezione</li> <li>b. Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti</li> <li>c. Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. Sono previsti controlli sia durante le ore di lavoro che durante quelle di chiusura aziendale mediante guardiania h 24 onde evitare atti vandalici; è stato installato apposito sistema antincendio con naspi dislocati in tutto l'opificio ed estintori di vario genere; inoltre è garantita l'accessibilità e l'operabilità delle apparecchiature di controllo in caso di emergenza. (controllo continuo h24)</li> <li>b. E' presente una procedura di gestione di inconvenienti e incidenti con l'individuazione di figure preposte.(aggiornamento in corrispondenza dell'aggiornamento del sistema ISO).</li> <li>c. E' tenuto presso l'azienda un registro degli incidenti e degli inconvenienti, delle procedure adottate per farvi fronte e delle modifiche eventualmente eseguite. (aggiornato in caso di incidenti o inconvenienti oppure in corrispondenza delle modifiche a procedure)</li> </ul>	APPLICATA	
<p><b>BAT 22:</b> Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la Bat consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.</p>	Non sono sostituibili materiali con rifiuti, l'azienda esercita attività di trattamento di rifiuti	NON APPLICABILE	
<p><b>BAT 23:</b> Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la Bat consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. Piano di efficienza energetica</li> <li>b. Registro del bilancio energetico</li> </ul>	<p>Miglioramento delle prestazioni energetiche</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. non è stato redatto un piano energetico La dirigenza aziendale, però, investe nella integrazione/sostituzione dei macchinari delle filiere tecnologiche allo scopo di migliorare l'efficienza di trattamento per kg di rifiuto trattato.</li> <li>b. è effettuata la rendicontazione dei consumi annuali di energia e quella dei materiali trattati; tali dati verranno inseriti nel report Ambientale annuale trasmesso agli enti</li> <li>c. Ogni 6 mesi sarà redatto piano di efficienza energetica.</li> </ul>	APPLICATA	
<p><b>BAT 24:</b> Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la Bat consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui</p>	Gli imballaggi (fusti, contenitori, pallet ecc.), quando sono in buone condizioni e sufficientemente puliti, sono riutilizzati per collocarvi rifiuti, a seguito di un controllo di compatibilità con le sostanze precedentemente contenute. Se necessario, prima del riutilizzo gli imballaggi sono sottoposti a un apposito trattamento (ad esempio ricondizionati, puliti).	APPLICATA	
<p><b>BAT 25:</b> Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB diossina-simili, la Bat consiste nell'applicare la Bat 14d e nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. Cicloni</li> <li>b. Filtro a tessuto</li> <li>c. Lavaggio a umido</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. Il frantumatore Parfer che sarà installato è già dotato di ciclone per aspirazione polveri grossolane e verrà installato anche un filtro a tessuto al fine di ottenere un valore delle emissioni convogliate al di sotto dei limiti previsti dalla normativa</li> </ul> <p>Vedi scheda emissioni in atmosfera</p>	APPLICATA	

d. Iniezione d'acqua nel frantumatore			
<b>BAT 26:</b> Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva e prevenire le emissioni dovute a inconvenienti e incidenti, la Bat consiste nell'applicare la Bat 14 g e tutte le seguenti tecniche: a. attuazione di una procedura d'ispezione dettagliata dei rifiuti in balle prima della frantumazione; b. rimozione e smaltimento in sicurezza degli elementi pericolosi presenti nel flusso di rifiuti in ingresso (ad esempio, bombole di gas, veicoli a fine vita non decontaminati, Raee non decontaminati, oggetti contaminati con PCB o mercurio, materiale radioattivo); c. trattamento dei contenitori solo quando accompagnati da una dichiarazione di pulizia.	a. E' prevista per tutti i rifiuti sottoposti a trattamento un'ispezione dettagliata al fine di verificarne la consistenza, l'esatta tipologia e l'assenza di materiali estranei b. Non saranno presenti elementi pericolosi perché questi non sono proprio accettati presso l'impianto già nella prima fase di verifica in accettazione del carico. c. I contenitori/imballaggi sono sempre accompagnati dalla dichiarazione di pulizia prima di essere sottoposti al trattamento.	APPLICATA	
<b>BAT 27:</b> Al fine di prevenire le deflagrazioni e ridurre le emissioni in caso di deflagrazione, la Bat consiste nell'applicare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche "b" e "c" indicate di seguito. a. Piano di gestione in caso di deflagrazione b. Serrande di sovrappressione c. Pre-frantumazione	In applicazione della BAT si ha: a) Piano di gestione in caso di deflagrazione inserito all'interno del documento per la sicurezza sui luoghi di lavoro (DVR ai sensi del D.Lgs. 81/08). b) Il frantumatore Parfer FR 1212 è dotato di porte antiscoppio montate nell'impianto di aspirazione e sono: n. 2 porte sulla tubazione dal mulino al ciclone, n° 4 porte sul ciclone, n° 2 porte sulla tubazione dal ciclone al ventilatore (tali porte sono certificate ATEX) – si allega grafico - c) E' presente pre-frantumatore. – si veda nota tecnica allegata -	APPLICATA	
<b>BAT 28:</b> Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la Bat consiste nel mantenere stabile l'alimentazione del frantumatore.	Tutte le apparecchiature presenti sono alimentate in maniera uniforme evitando interruzioni o sovraccarichi che ne possano causare l'arresto improvviso.	APPLICATA	
<b>BAT 29</b>	non sono trattati Raee contenenti VFC e/o VHC	NON APPLICABILE	
<b>BAT 30</b>	non sono trattati Raee contenenti VFC e/o VHC	NON APPLICABILE	
<b>BAT 31</b>	non sono trattati rifiuti con potere calorifico	NON APPLICABILE	
<b>BAT 32</b>	non sono trattati Raee contenenti mercurio	NON APPLICABILE	
<b>BAT 33</b>	non è previsto il trattamento biologico dei rifiuti	NON APPLICABILE	
<b>BAT 34</b>	non è previsto il trattamento biologico dei rifiuti	NON APPLICABILE	
<b>BAT 35</b>	non è previsto il trattamento biologico dei rifiuti	NON APPLICABILE	

<b>BAT 36</b>	non è previsto il trattamento aerobico dei rifiuti	NON APPLICABILE	
<b>BAT 37</b>	non è previsto il trattamento aerobico dei rifiuti	NON APPLICABILE	
<b>BAT 38</b>	non è previsto il trattamento anaerobico dei rifiuti	NON APPLICABILE	
<b>BAT 39</b>	non è previsto il trattamento meccanico biologico dei rifiuti	NON APPLICABILE	
<b>BAT 40</b>	non è previsto il trattamento fisico-chimico dei rifiuti	NON APPLICABILE	
<b>BAT 41</b>	non è previsto il trattamento fisico-chimico dei rifiuti	NON APPLICABILE	
<b>BAT 42</b>	non è prevista la rigenerazione degli oli usati	NON APPLICABILE	
<b>BAT 43</b>	non è prevista la rigenerazione degli oli usati	NON APPLICABILE	
<b>BAT 44</b>	non è prevista la rigenerazione degli oli usati	NON APPLICABILE	
<b>BAT 45</b>	non è previsto il trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico	NON APPLICABILE	
<b>BAT 46</b>	non è prevista la rigenerazione dei solventi esausti	NON APPLICABILE	
<b>BAT 47</b>	non è prevista la rigenerazione dei solventi esausti	NON APPLICABILE	
<b>BAT 48</b>	non è previsto il trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato.	NON APPLICABILE	
<b>BAT 49</b>	non è previsto il trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato.	NON APPLICABILE	
<b>BAT 50</b>	non è previsto il lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato	NON APPLICABILE	
<b>BAT 51</b>	non è prevista la decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB	NON APPLICABILE	
<b>BAT 52</b>	non è previsto il trattamento dei liquidi a base acquosa	NON APPLICABILE	
<b>BAT 53</b>	non è previsto il trattamento dei liquidi a base acquosa	NON APPLICABILE	

<b>Allegati alla presente scheda<sup>2</sup></b>	
...	Y...
...	Y...

\* Applicata, non applicata, non applicabile .

\*\* Motivazioni in caso di non applicata o non applicabile .

La presente scheda deve riportare la valutazione della soluzione impiantistica da sottoporre all'esame dell'autorità competente. Tale (auto)valutazione deve essere effettuata dal gestore dell'impianto IPPC sulla base del principio dell'approccio integrato, delle migliori tecniche disponibili, delle condizioni ambientali locali, nonché sulla base dei seguenti criteri:

- a. bat conclusion pubblicate sul sito <http://www.dsa.minambiente.it/> o nei BREF pertinenti, disponibili sul sito <http://eippcb.jrc.es/pages/FActivities.htm>;
- b. sulla base della individuazione delle BAT applicabili (evidenziare se le BAT sono applicabili al complesso delle attività IPPC, ad una singola fase di cui al diagramma C2 o a gruppi di esse oppure a specifici impatti ambientali); discutere come si colloca il complesso IPPC in relazione agli aspetti significativi indicati nei BREF (tecnologie, tecniche di gestione, indicatori di efficienza ambientale, ecc.), confrontando i propri fattori di emissione o livelli emissivi, con quelli proposti nei BREF. Qualora le tecniche adottate, i propri fattori di emissione o livelli emissivi si discostino da quelli dei BREF, specificarne le ragioni e ove si ritenga necessario indicare proposte, tempi e costi di adeguamento;
- c. qualora non siano disponibili BREF o altre eventuali linee guida di settore, l'azienda deve comunque valutare le proprie prestazioni ambientali alla luce delle disponibili, individuando gli indicatori che ritiene maggiormente applicabili alla propria realtà produttiva.

<sup>2</sup> - Allegare gli altri eventuali documenti di riferimento - diversi dalle linee guida ministeriali o dai BREF - laddove citati nella presente scheda.

## Nota tecnica allegata alla SCHEDA D – Chiarimenti relativi alla BAT 27

La BAT 27 recita quanto segue:

*“Al fine di prevenire le deflagrazioni e ridurre le emissioni in caso di deflagrazione, la Bat consiste nell'applicare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche “b” e “c” indicate di seguito:*

- a. Piano di gestione in caso di deflagrazione*
- b. Serrande di sovrappressione*
- c. Pre-frantumazione”*

Per quanto concerne il punto «a» il Piano di gestione in caso di deflagrazione è inserito nel documento di sicurezza previsto dal D. Lgs. 81/08.

Per quanto concerne il punto «b» il frantumatore previsto in progetto modello PARFER FR 1212 ha in dotazione delle porte antiscoppio certificate installate sull'impianto di aspirazione.

Sono presenti:

N° 2 porte sulla tubazione dal mulino al ciclone

N° 4 porte sul ciclone

N° 2 porte sulla tubazione dal ciclone al ventilatore

L'impianto, composto da preabbattitore e filtro a maniche, è dotato quindi di sistemi per evitare sovrappressioni derivanti da possibili esplosioni che avvengono nel mulino.

Il funzionamento di un **impianto per la macinazione di rottame**, tal quale o in pacchi, è soggetto a pericoli e rischi dovuti a scoppi ed esplosioni che potrebbero essere provocati dalla introduzione nella camera chiusa di **macinazione del mulino a martelli** di serbatoi di carburanti non adeguatamente bonificati, bombole di gas e/o GPL non preventivamente inertizzate e/o di semplici bombolette spray. Gli scoppi e le esplosioni, che si verificano nei **mulini a martelli**, sono l'effetto delle notevoli temperature raggiunte nella camera chiusa di macinazione dovute agli attriti ed alla alta velocità di rotazione dell'albero di macinazione, della combinazione delle polveri, della atomizzazione dei prodotti petrolchimici, delle scintille che si producono per gli urti dei martelli contro l'incudine del **mulino ed il rottame**.

Nonostante i più severi controlli in fase di selezione pre-frantumazione (R12) potrebbe esserci il rischio di introdurre nella camera di macinazione del mulino corpi e materiali “indesiderabili”,



soprattutto se sono nascosti nei pacchi di rottame. Per quanto ci si sforzi di essere oculati ed attenti al controllo del materiale in ingresso, non si possono evitare i pericoli e le conseguenze dovute alle esplosioni ed agli incendi. Frantumando il rottame tal quale, prima della sua immissione alla camera di macinazione dei mulini a martelli, si provoca la rottura dei serbatoi e delle bombole con la conseguente fuoriuscita dei liquidi e dei gas contenuti.

L'esistenza di un'operazione di prefrantumazione avviene senza possibilità di scoppio per la bassa velocità di rotazione degli alberi e perchè la camera di frantumazione è aperta. La rotazione a velocità differenziate, la posizione, il numero e la particolare forma dei denti di cui sono dotati i rotor, oltre a produrre la lacerazione di serbatoi e bombole, frantuma i rottami di grandi dimensioni in pezzatura omogenea ed opportuna per alimentare il mulino a martelli.

Gli **impianti di frantumazione** ovvero di ricondizionamento volumetrico costituiscono una fase fondamentale per il recupero di rottami ferrosi e non ferrosi e la produzione di MPS. Pertanto, la linea di frantumazione (mulino a martelli), per la riduzione volumetrica ed il recupero di **rottame ferroso e non ferroso** (ferro, acciaio, alluminio saranno i metalli lavorati) rappresenta una delle attività di rilievo presso l'opificio della Sider Pagani Srl.

Tale linea produttiva prevede, quindi, il seguente ciclo:

- Selezione e cernita all'inizio del processo, ovvero immediatamente dopo la fase di messa in riserva. La prima fase di selezione avviene già al momento dell'accettazione e del controllo visivo che consente di eliminare eventuali corpi estranei e/o elementi che possano causare deflagrazioni. Successivamente i rifiuti vengono conferiti nell'area di messa in riserva e al momento della lavorazione spostati con l'ausilio di gru semovente nell'area in prossimità del frantumatore.
- Il materiale valorizzabile, viene avviato in un pre-macinatore, mediante l'ausilio di un ragno, per la prima riduzione volumetrica. Questa operazione meccanica consiste in una frantumazione grossolana nel corso della quale è ancora possibile eliminare eventuali elementi a rischio e, nel caso l'elemento pericoloso dovesse sfuggire ai controlli, la pre-frantumazione ne consente una rottura più lenta e priva di pericoli per quanto detto in precedenza.

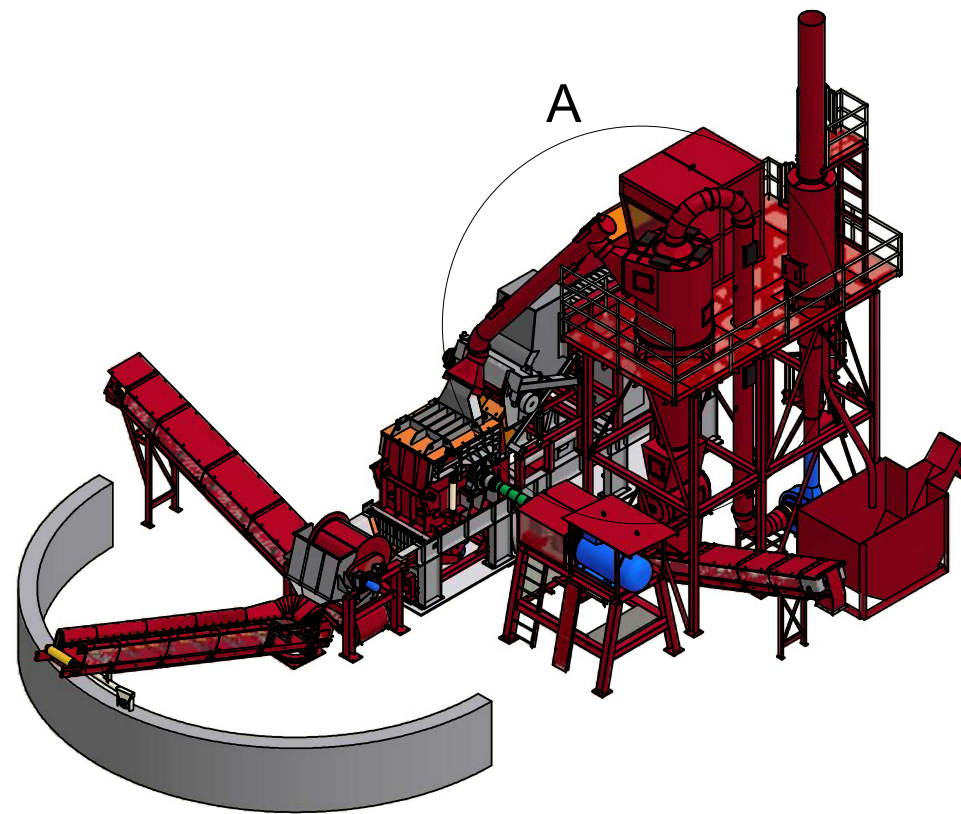
- Tramite apposito nastro trasportatore il materiale grossolanamente triturato entra direttamente nella camera di frantumazione.
- Il materiale frantumato in uscita dal mulino viene raccolto su nastro trasportatore e scaricato nell'area di raccolta mps.

L'impianto, composto da preabbattitore e filtro a maniche, è dotato di porte antiscoppio per evitare sovrappressioni derivanti da possibili esplosioni che avvengono nel mulino. Ma considerando le operazioni preliminari prima della fase di triturazione risulta praticamente inesistente il rischio di deflagrazioni.

Arch. Annamaria Piccolo

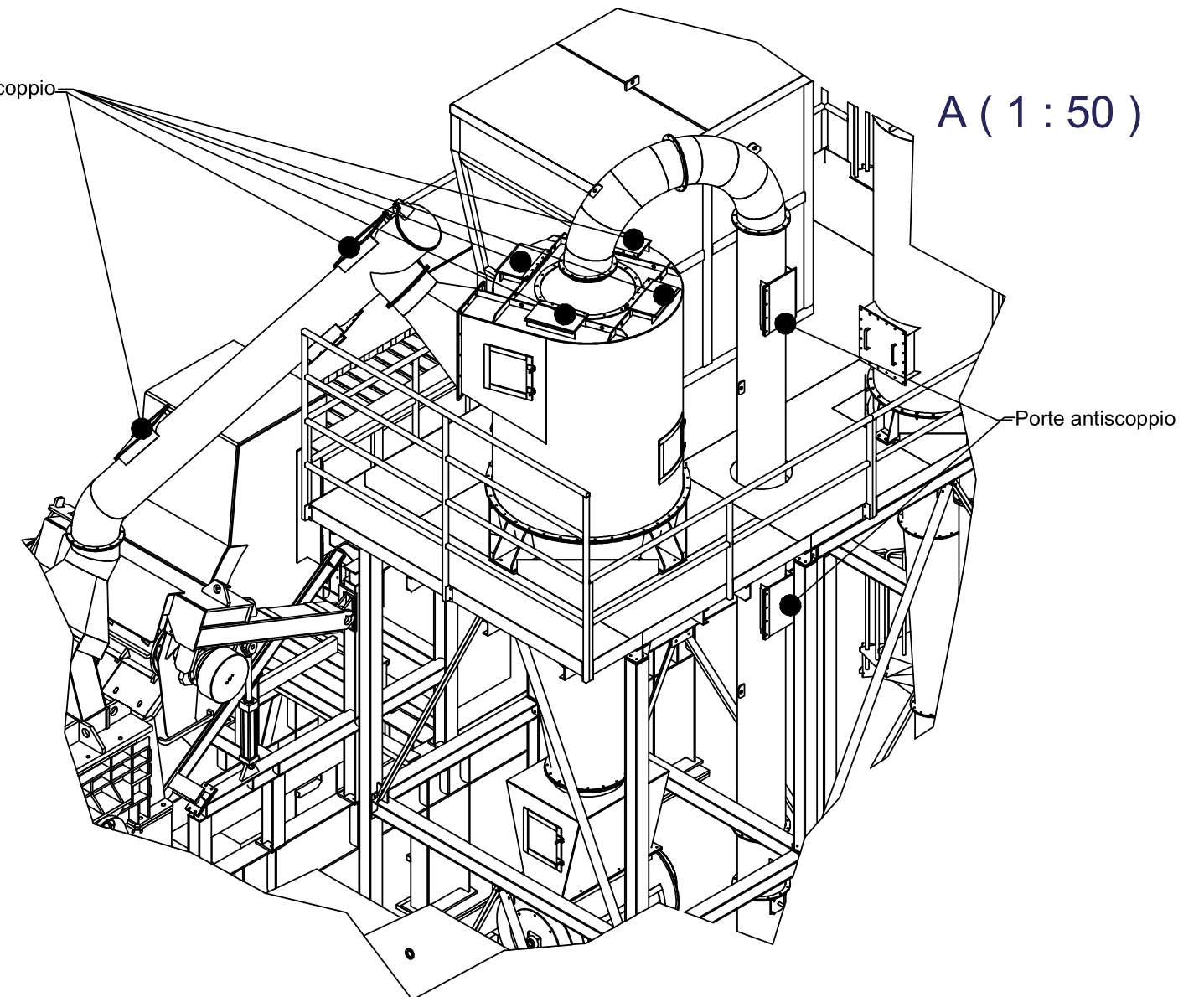
Pagani, 10.10.2020





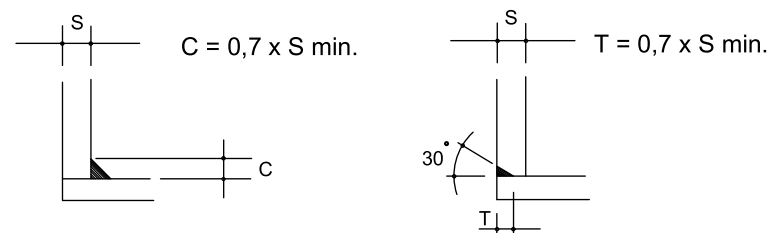
Porte antiscoppio

A ( 1 : 50 )



Size	Above	Gruppo di dimensioni	Oltre	0,5	6	30	120	400	1000	2000
	Up to		Fino	6	30	120	400	1000	2000	4000
Tolerance		Scostamenti		± 0,1	± 0,2	± 0,3	± 0,5	± 0,8	± 1,2	± 2

General machining tolerance - grade medium UNI EN 22768/1  
Tolleranza generale di lavorazione - grado medio UNI EN 22768/1



Dimensioni delle saldature ove non indicate

Rev	Description	Date	Created by
			Approved by
			Material
			Total Weight Kg.
			Job N.
		Drawing date	Designer
		04/11/2019	
		Control date	Author
		//	
<input type="checkbox"/> Vani da saldare a tenuta olio		File Parfer	Code
		\\192.168.0.3\data\2010\02\0\SIT-ENG-001303400.iam	
		Drawing N.	
		FR1212.0671.00	A3
Project name		Page	
Drawing subject		Assieme mulino FR1212 sx	

La Parfer Siti S.p.A. si riserva, a termini di Legge, la proprietà esclusiva del presente disegno con divieto di riprodurlo o comunicarlo a terzi senza sua autorizzazione.