

ALLEGATO 2

Scheda D – Valutazione Integrata Ambientale

(prot. 22579 del 16/01/2023)

DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio

Ambito di applicazione:

- 5.1. Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comportano il ricorso a una o più delle seguenti attività:
d) ricondizionamento prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
BAT 1. Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:			
I. Impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;	La ditta segue un SGA conforme alla UNI EN ISO 14001	APPLICATA	
II. Definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;	La ditta adotta una politica ambientale finalizzata a migliorare le metodiche organizzative di lavoro e di gestione dell'impianto al fine di rendere sempre più efficiente l'intera attività di trattamento rifiuti.	APPLICATA	
III. Pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;	La ditta esegue periodicamente attività di riesame di interventi e spese effettuate o da pianificare.	APPLICATA	
IV. Attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti: 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	Il SGA adottato dalla ditta prescrive e definisce modalità di gestione di aspetti quali assunzione, formazione e coinvolgimento del personale, compilazione e archiviazione della documentazione, controllo dei processi, preparazione e risposta alle emergenze e rispetto della normativa ambientale in vigore.	APPLICATA	
V. Controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a: a) 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) 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;	La Ditta mantiene ed aggiorna i registri di monitoraggio e misurazioni ambientali.	APPLICATA	
VI. Riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;	Si effettua periodicamente il riesame della SGA adottato.	APPLICATA	
VII. Attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;	Nella pianificazione degli interventi da eseguire vengono prese in considerazione le tecniche e/o	APPLICATA	

	tecnologie più pulite.		
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;	Il SGA adottato consente alla ditta di porre attenzione costante agli impatti ambientali generati durante il ciclo di vita dell'impianto.	APPLICATA	
X. Svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;	Viene analizzato il settore del trattamento rifiuti in ambito regionale al fine di attuare politiche di offerta competitive e fornire alternative di destinazione finale dei rifiuti indirizzate secondo le priorità di gestione previste a livello normativo europeo.	APPLICATA	
X. Gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);	Vengono redatte tabelle riepilogative delle quantità per ogni codice CER. I flussi di rifiuti gestiti dall'impianto sono quotidianamente registrati ed archiviati nel sistema informatico gestito tramite software apposito "WINWASTE"	APPLICATA	
XI. Inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3);	Gli scarichi di acque reflue così come le emissioni in atmosfera vengono periodicamente monitorati e controllati.	APPLICATA	
XII. Piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5);	il controllo delle quantità in ingresso e uscita permette di monitorare e gestire anche i residui che risultano essere quantità non rilevanti.	APPLICATA	
XIII. Piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5);	È presente un piano di emergenza interno e una procedura di preparazione alle emergenze	APPLICATA	
XIV. Piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12);	È previsto un protocollo di intervento qualora sussistano le condizioni indicate alla BAT 12	APPLICATA	Vedasi quanto indicato per le BAT 10 e BAT 12.
XV. Piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).	Vengono effettuati rilievi fonometrici periodicamente o nel caso di uso di nuove attrezzature o macchinari.	APPLICATA	
BAT 2. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito:			
a) Predisporre e attuare procedure di pre-accettazione e caratterizzazione dei rifiuti	Piano di gestione operativo e controllo visivo dei rifiuti in ingresso anche tramite la documentazione di accompagnamento.	APPLICATA	
b) Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti	La società adotta una procedura interna di accettazione dei rifiuti	APPLICATA	
c) Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti	La società adotta un gestionale per quanto riguarda l'inventario dei rifiuti.	APPLICATA	
d) Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita	Personale qualificato monitora il corretto svolgimento delle operazioni previste sui rifiuti in ingresso prima del loro allontanamento verso la destinazione finale.	APPLICATA	
e) Garantire la segregazione dei rifiuti		APPLICATA	

f) Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura		Non applicata	Non è prevista alcuna attività di dosaggio o miscelazione dei rifiuti.
g) Cernita dei rifiuti solidi in ingresso	La cernita manuale dei RU viene eseguita solo su materiale secco proveniente da raccolta differenziata	APPLICATA	
BAT 3. Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:			
i) informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui: a) flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni; b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni;	I flussi e la qualità di acque reflue e scarichi gassosi vengono periodicamente monitorati e controllati. Apposite registrazioni danno indicazione delle prestazioni degli impianti.	APPLICATA	
ii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui: c) valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità; d) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze prioritarie/microinquinanti) e loro variabilità; e) 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);	Analisi acque reflue di scarico conformi ai limiti di normativa.	APPLICATA	
iii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui: f) valori medi e variabilità della portata e della temperatura; g) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità; h) infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività; i) 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).	Analisi flussi di scarico conformi ai limiti di normativa.	APPLICATA	
BAT 4. Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.			
j) Ubicazione ottimale del deposito	Per i rifiuti pericolosi, è stata destinata un'area delimitata provvista di tettoia. Le operazioni di lavorazione dei rifiuti avviene in un capannone chiuso.	APPLICATA	
k) Adeguatezza della capacità del deposito	Le aree di deposito vengono quotidianamente controllate a vista dagli operatori.	APPLICATA	
l) Funzionamento sicuro del deposito	Le aree di deposito vengono quotidianamente controllate a vista dagli operatori.	APPLICATA	
m) Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati	Le aree di deposito sono opportunamente distinte e separate dall'area di movimentazione.	APPLICATA	
BAT5. 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. <i>Descrizione</i> 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. Esse comprendono i seguenti elementi: — operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di personale competente, — operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione, — adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite — in caso di dosaggio o miscelatura dei rifiuti, vengono prese precauzioni a livello di operatività e progettazione (ad esempio aspirazione	La movimentazione dei mezzi all'interno del perimetro e le operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti vengono quotidianamente controllate a vista da operatori e personale specializzato e competente. Non sono previste attività di dosaggio o miscelazione di rifiuti. La ditta è dotata di appositi kit anti - sversamento per far fronte ad eventuali casistiche di imprevisti di questo tipo.	APPLICATA	

dei rifiuti di consistenza polverosa o farinosa). Le procedure per movimentazione e trasferimento sono basate sul rischio tenendo conto della probabilità di inconvenienti e incidenti e del loro impatto ambientale.			
1.2 MONITORAGGIO			
BAT 6. Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 3), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio flusso, pH, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).	Accumulo in vasca per l'avvio ad impianti di depurazione autorizzati; Analisi acque di scarico conformi ai limiti di normativa. In planimetria viene raffigurata la rete di raccolta acque. Presenza di trattamento delle acque di prima pioggia con immissione in fogna autorizzata.	APPLICATA	
BAT 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.	Accumulo in vasca per l'avvio ad impianti di smaltimento autorizzati; preventivamente all'avvio viene effettuata un'analisi di caratterizzazione analitica del rifiuto. Analisi acque di scarico conformi ai limiti di normativa.	APPLICATA	Parametri monitorati con freq mensile: COD ed SST (solidi sospesi totali). Parametri monitorati con freq semestrale: PFOA e PFOS.
BAT 8. La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente	È presente lo scrubber per il trattamento delle aree estratte dalle zone di lavorazione, il quale è sottoposto alle operazioni di manutenzione ordinaria previste.	APPLICATA	Parametri monitorati con freq semestrale: POLVERI
BAT 9. La BAT consiste nel monitorare le emissioni diffuse di composti organici nell'atmosfera derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP, e dal trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico, almeno una volta l'anno, utilizzando una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito. a) misurazione b) fattori di emissione c) bilancio di massa		NON APPLICABILE	Il monitoraggio delle emissioni diffuse non prevede il controllo di composti organici nell'atmosfera.
BAT 10. La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori. <i>Descrizione</i> Le emissioni di odori possono essere monitorate utilizzando: 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). La frequenza del monitoraggio è determinata nel piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12).		NON APPLICATA	La BAT non risulta applicabile, fatto salvo che non ricorrano le condizioni di cui alla BAT 12.
BAT 11. La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue. <i>Descrizione</i> Il monitoraggio comprende misurazioni dirette, calcolo o registrazione utilizzando, ad esempio, fatture o contatori idonei. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato (ad esempio a livello di processo o di impianto/installazione) e tiene conto di eventuali modifiche significative apportate all'impianto/installazione.	Annualmente vengono monitorati i consumi di acqua, energia e materie prime.	APPLICATA	
1.3 Emissioni nell'atmosfera			
BAT 12. Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:			

<p>— un protocollo contenente azioni e scadenze.</p>		<p>APPLICATA</p>	<p>L'impianto gestisce occasionalmente rifiuti putrescibili ed in modeste quantità, rappresentati solo ed esclusivamente da sfalci di potatura, pertanto qualora dovesse riscontrarsi la presenza di eventuali episodi odororigeni al momento del conferimento si provvederà a confinare il carico in apposito cassone coperto ermeticamente e a provvedere al suo avvio a recupero presso impianti autorizzati nell'arco di 48 h dal suo ricevimento. Contestualmente si attiverà l'utilizzo del cannoncino per la diffusione di appositi prodotti per l'abbattimento delle emissioni odorigene in dotazione alla Ditta modello: Fog maker carrellato in alta pressione completo di ventilatore e corona 13ugelli, modulo pompante 60bar 1/4 l/min, serbatoio 30L (Lince 1), quadro elettrico ON-OFF, diametro gocce 12 My - Gittata ventilatore: 7 metri.</p>
<p>— un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10.</p>		<p>APPLICATA</p>	<p>In caso di episodi persistenti di emissioni odorigene, anche successivi all'applicazione del protocollo indicato precedentemente, si provvederà ad effettuare un'analisi delle emissioni odorigene su base analitica. Nello specifico: Campionamento ed analisi emissioni al perimetro dell'impianto (almeno 4 punti individuati in base alla direzione prevalente dei venti nonché in base alla localizzazione dei settori dell'impianto a maggiore impatto) con misurazione di:</p> <p>1) parametri meteorologici (T, % U, velocità e direzione vento); 2) emissioni odorigene (1)</p> <p>(1) Emissioni odorigene: norma UNI EN 13725 (olfattometria dinamica) e DGR Lombardia IX/3018 del 15/02/2012. Il limite da non superare è di 300 OUE/m³ ed è riferito alla concentrazione massima che può considerarsi accettabile rilevata al confine dell'insediamento produttivo. Nel caso si ravvisino influenze esterne che contribuiscono ad un eventuale superamento del suddetto valore limite al confine dell'impianto, possono essere effettuate valutazioni sui valori differenziali delle concentrazioni odorigene secondo la direzione principale dei venti.</p>
<p>— un protocollo di risposta in caso di eventi odororigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze.</p>		<p>APPLICATA</p>	<p>Adozione dei punti 1 e 2</p>
<p>— 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>		<p>APPLICATA</p>	<p>Si prevedono azioni preventive, posta l'occasionalità dei conferimenti degli sfalci di potatura e il loro modesto quantitativo,</p>

			tese all'eventuale respingimento del carico interessato ed ad un blocco temporale, da decidere caso per caso, dei suddetti conferimenti.
BAT 13. Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito:			
a) Ridurre al minimo i tempi di permanenza 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	Al fine di evitare l'eventuale dispersione di odori, aerosol e polveri diffuse, saranno adottati criteri di movimentazione e stoccaggio che tenderanno a ridurre alla fonte tale produzione; più precisamente sarà adottata particolare cura nelle fasi di caricamento dei macchinari, scarico dei prodotti, movimentazione dei rifiuti/prodotti ottenuti. Per la fase di triturazione delle carcasse, come detto già in precedenza, si è provveduto all'installazione di uno scrubber per il convogliamento e trattamento delle emissioni derivanti da tale fase	APPLICATA	
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 APPLICATA	Non è previsto l'uso di sostanze per distruggere o ridurre la formazione di composti odorigeni.
c) Ottimizzare il trattamento aerobico In caso di trattamento aerobico di rifiuti liquidi a base acquosa, può comprendere: — uso di ossigeno puro, — rimozione delle schiume nelle vasche, — manutenzione frequente del sistema di aerazione. In caso di trattamento aerobico di rifiuti che non siano rifiuti liquidi a base acquosa, cfr. BAT 36.		NON APPLICABILE	Non è previsto il trattamento aerobico dei rifiuti liquidi.
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 consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.			
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.	Gli operatori controllano e regolano la velocità di circolazione delle macchine all'interno del piazzale e la impartiscono istruzioni circa la movimentazione dei materiali.	APPLICATA	
b) Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità Le tecniche comprendono: — valvole a doppia tenuta o apparecchiature altrettanto efficienti, — guarnizioni ad alta integrità (ad es. 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 e/o VHC).		NON APPLICABILE	Non è previsto l'utilizzo di tali apparecchiature.

<p>c) Prevenzione della corrosione</p> <p>Le tecniche comprendono:</p> <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. 	<p>il programma di manutenzione di macchine e apparecchiature prevede anche il controllo visivo dello stato di conservazione di parti metalliche soggette a fenomeni di corrosione.</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>d) Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse</p> <p>Le tecniche comprendono:</p> <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. 	<p>È stata eseguita la copertura totale anche delle aree di stoccaggio e lavorazione con teli mobili in PVC al fine di proteggere i rifiuti e le attrezzature dall'azione degli agenti atmosferici. I settori di riduzione volumetrica sono sottoposti a convogliamento e trattamento con scrubber.</p> <p>Alcune emissioni polverose non sono tecnicamente convogliabili in quanto derivanti da fasi ed impianti non posizionabili sotto aspirazione per esigenze tecniche particolari di movimentazione, caricamento dei materiali in ingresso ed estrazione dei prodotti finiti. Per il contenimento delle stesse sono adottati quanti più accorgimenti possibili, specie nelle fasi di caricamento dei macchinari e nel prelievo del materiale lavorato con i mezzi di sollevamento impiegati.</p> <p>Il caricamento dei macchinari avviene con le dovute cautele, poggiando il materiale nelle tramogge dedicate ed evitando il rilascio dello stesso da posizioni elevate, mentre il prelievo del prodotto in uscita avviene adagio, cercando di evitare nei limiti del possibile la formazione di polvere durante le fasi di movimentazione. I punti salienti che sono sottoposti a monitoraggio sono indicati in planimetria allegata (allegato W).</p> <p>I valori monitorati rispettano i limiti di legge.</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>e) Bagnatura</p> <p>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).</p>	<p>Le zone di circolazione dei mezzi e aree di movimentazione di rifiuti all'aperto vengono periodicamente bagnate.</p> <p>Le aree di stoccaggio sono realizzate in calcestruzzo liscio e l'area è dotata di manichette di lavaggio.</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>f) Manutenzione</p> <p>Le tecniche comprendono:</p> <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. 	<p>La linea di trattamento meccanico presente nell'impianto è, come detto, molto semplice impiantisticamente, ovvero caratterizzata dalla presenza di due trituratori mobili posti sotto apposito capannone chiuso e soggetto ad aspirazione forzata che convoglia le emissioni ad un filtro scrubber ad umido. La manutenzione viene effettuata regolarmente sia internamente che tramite ditta specializzata con frequenze prefissate dalla casa costruttrice</p>	<p>APPLICATA</p>	

Ditta richiedente: PROTEZIONI AMBIENTALI S.r.l	Sito di: S. Egidio del Monte Albino (SA)
---	---

	della linea. Gli impianti sono agevolmente accessibili per le attività di manutenzione.		
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.	La pulizia delle aree di deposito, delle zone di circolazione e degli ambienti interni viene effettuata, quotidianamente, da personale interno o ricorrendo a ditte specializzate esterne.	APPLICATA	
h) Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, <i>Leak Detection And Repair</i>) 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 APPLICABILE	Non si prevedono emissioni di composti organici.
BAT 15. La BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (flaring) esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni operative straordinarie (per esempio durante le operazioni di avvio, arresto ecc.) utilizzando entrambe le tecniche indicate di seguito.			
a) Corretta progettazione degli impianti Prevedere un sistema di recupero dei gas di capacità adeguata e utilizzare valvole di sfiato ad alta integrità.		NON APPLICABILE	Operazione non prevista.
b) Gestione degli impianti Comprende il bilanciamento del sistema dei gas e l'utilizzo di dispositivi avanzati di controllo dei processi		NON APPLICABILE	Operazione non prevista.
BAT 16. Per ridurre le emissioni nell'atmosfera provenienti dalla combustione in torcia, se è impossibile evitare questa pratica, la BAT consiste nell'usare entrambe le tecniche riportate di seguito			
a) Corretta progettazione dei dispositivi di combustione in torcia Ottimizzazione dell'altezza e della pressione, dell'assistenza mediante vapore, aria o gas, del tipo di beccucci dei bruciatori ecc. - al fine di garantire un funzionamento affidabile e senza fumo e una combustione efficiente del gas in eccesso		NON APPLICABILE	Operazione non prevista.
b) Monitoraggio e registrazione dei dati nell'ambito della gestione della combustione in torcia Include un monitoraggio continuo della quantità di gas destinati alla combustione in torcia. Può comprendere stime di altri parametri [ad esempio composizione del flusso di gas, potere calorifico, coefficiente di assistenza, velocità, portata del gas di spurgo, emissioni di inquinanti (ad esempio NOx, CO, idrocarburi), rumore]. La registrazione delle operazioni di combustione in torcia solitamente ne include la durata e il numero e consente di quantificare le emissioni e, potenzialmente, di prevenire future operazioni di questo tipo.		NON APPLICABILE	Operazione non prevista.
1.4 RUMORE E VIBRAZIONI			
BAT 17. Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito:			
I. un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate;	Il piano di monitoraggio prevede la frequenza delle misure per le emissioni di rumore.	APPLICATA	
II. un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni;	Viene eseguita una relazione fonometrica	APPLICATA	
III. un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze		NON APPLICATA	Viene rispettato il piano di monitoraggio che prescrive la frequenza delle misure per le emissioni di rumore. Inoltre tutte le fonti di emissione di rumore sono appositamente coibentate con la realizzazione di strutture di contenimento realizzate con pannelli fono assorbenti.
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.	Viene eseguita una relazione fonometrica	APPLICATA	
BAT 18. Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.			

a) Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici		APPLICATA	
b) Misure operative	Nel piano di monitoraggio sono contemplate misure operative per ridurre le emissioni di rumore.	APPLICATA	
c) Apparecchiature a bassa rumorosità		NON APPLICATA	Non sono previste apparecchiature a bassa rumorosità.
d) Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni		NON APPLICATA	Non sono previste apparecchiature per il controllo in continuo del rumore.
e) Attenuazione del rumore	Sono previsti interventi di installazione di elementi per attenuare la rumorosità di alcune apparecchiature.	APPLICATA	
1.5 EMISSIONI NELL'ACQUA			
BAT 19. Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.			
a) Gestione dell'acqua	Viene monitorato il consumo interno di acqua.	APPLICATA	
b) Ricircolo dell'acqua		NON APPLICATA	Non è previsto l'uso di un sistema di ricircolo dell'acqua.
c) Superficie impermeabile	A garanzia della protezione dell'ambiente, l'intera area dedicata alla gestione dei rifiuti è pavimentata con cemento industriale con apposita rete di convogliamento di sversamenti accidentali in vasca a tenuta. Lo stoccaggio di tali tipologie avverrà esclusivamente in idonei contenitori. Le arce di stoccaggio sono state trattate con resine epossidiche per migliorare le caratteristiche di impermeabilità. Inoltre, è prevista la pavimentazione dell'area di viabilità nei pressi dell'ingresso lato sud allo stabilimento (vedi planimetria)		
d) Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi		NON APPLICATA	Gli oli usati sono depositati in BULK da 1000 litri, eventuali perdite accidentali sono raccolte dal sistema di regimentazione e vasca a tenuta
e) Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti	È stata eseguita la copertura totale anche delle aree di stoccaggio e lavorazione con teli mobili in PVC al fine di proteggere i rifiuti e le attrezzature dall'azione degli agenti atmosferici.	APPLICATA	
f) La segregazione dei flussi di acque	È presente la raccolta delle acque in vasca a tenuta periodicamente avviate allo smaltimento in impianti autorizzati. Presenza di trattamento delle acque di prima pioggia con immissione in fogna autorizzata.	APPLICATA	
g) Adeguate infrastrutture di drenaggio	Sono presenti sistemi di raccolta acque separati.	APPLICATA	

h) Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite		NON APPLICATA	Non è previsto un sistema di rilevamento delle perdite. Le quantità d'acqua consumate vengono, in ogni caso, periodicamente, monitorate.
i) Adeguata capacità di deposito temporaneo	È implementato un piano di gestione operativa.	APPLICATA	
BAT 20. Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito. a) Equalizzazione b) Neutralizzazione c) Separazione fisica	Le acque di prima pioggia sono raccolte da apposita rete di griglie e addotte in impianto dedicato.	APPLICATA	Non vi sono attività svolte dalla ditta ricadenti nella tabella 6.2 relativa alla BAT 20
1.6 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).			
a) Misure di protezione Le misure comprendono: – 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.	È stato implementato e adottato un piano di emergenza interno in caso di incendio. È installato un sistema di videosorveglianza. È presente un sistema antincendio.	APPLICATA	
b) Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti Sono istituite procedure e disposizioni tecniche (in termini di possibile contenimento) per gestire le emissioni da inconvenienti/incidenti, quali le emissioni da sversamenti, derivanti dall'acqua utilizzata per l'estinzione di incendi o da valvole di sicurezza.	È stato implementato e adottato un piano di emergenza interno in caso di inconvenienti ed incidenti.	APPLICATA	
c) Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti Le tecniche comprendono: – 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.	È implementato un piano di gestione operativa. È stato implementato e adottato un piano di emergenza interno in caso di incendio ed un piano di sicurezza.	APPLICATA	
1.7 Efficienza nell'uso dei materiali			
BAT 22. Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti. <i>Descrizione</i> Per il trattamento dei rifiuti si utilizzano rifiuti in sostituzione di altri materiali (ad esempio: rifiuti di acidi o alcali vengono utilizzati per la regolazione del pH; ceneri leggere vengono utilizzate come agenti leganti).		NON APPLICABILE	Operazione non prevista.
1.8 Efficienza energetica			
BAT 23. Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito. a) Piano di efficienza energetica b) Registro del bilancio energetico	Vengono periodicamente monitorati i consumi di energia elettrica e registrati in apposito registro.	APPLICATA	Entro 6 mesi dal rilascio dell'autorizzazione in regime di riesame/rinnovo la ditta provvederà ad integrare il SGA con il piano di efficienza energetica.
1.9 Riutilizzo degli imballaggi			
BAT 24. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui (cfr. BAT 1) <i>Descrizione</i> Gli imballaggi (fusti, contenitori, IBC, 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).		NON APPLICABILE	Vengono utilizzati contenitori in polipropilene resistenti ad aggressioni acide e cassoni scarrabili metallici o ceste metalliche. Non vengono eseguiti operazioni di pulizia degli imballaggi ai fini del loro riutilizzo.

2.1 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 consiste nell'applicare la BAT 14d e nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.

- d) Ciclone
- e) Filtro a tessuto
- f) Lavaggio a umido
- g) Iniezione d'acqua nel frantumatore

È previsto l'utilizzo di uno scrubber come sistema di abbattimento delle emissioni in atmosfera delle polveri, **che prevede tre stadi di abbattimento costituiti da filtri a maniche, carboni attivi e barriera ad acqua.** Pertanto risulta applicata la combinazione delle tecniche di cui alle lettere e) ed f) oltre alla sezione dei carboni attivi.

APPLICATA

2.2. Conclusioni sulle bat per il trattamento meccanico nei frantumatori di rifiuti metallici**Prestazione ambientale complessiva**

BAT 26. 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:

- attuazione di una procedura d'ispezione dettagliata dei rifiuti in balle prima della frantumazione
- 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);
- trattamento dei contenitori solo quando accompagnati da una dichiarazione di pulizia.

NON APPLICABILE

Non si effettuano operazioni di trattamento meccanico di tale tipologia.

Deflagrazioni

BAT 27. 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 sovrapposizione
- c) pre-frantumazione

NON APPLICABILE

Non si effettuano operazioni di trattamento meccanico di tale tipologia.

Efficienza energetica

BAT 28. Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nel mantenere stabile l'alimentazione del frantumatore.

Descrizione

Il frantumatore è alimentato in maniera uniforme evitando interruzioni o sovraccarichi per non causare arresti e riavvii indesiderati.

NON APPLICABILE

Non si effettuano operazioni di trattamento meccanico di tale tipologia.

2.3. Conclusioni sulle bat per il trattamento dei raee contenenti vfc e/o vhc**Emissioni nell'atmosfera**

BAT 29. Al fine di prevenire le emissioni di composti organici nell'atmosfera o, se ciò non è possibile, di ridurle, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d, la BAT 14 h e nell'utilizzare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito:

a) Eliminazione e cattura ottimizzate dei refrigeranti e degli oli

Tutti i refrigeranti e gli oli sono eliminati dai RAEE contenenti VFC e/o VHC e catturati da un sistema di aspirazione a vuoto (che riesce ad eliminare, ad esempio, almeno il 90 % del refrigerante). I refrigeranti sono separati dagli oli e gli oli sono degassati. La quantità d'olio che resta nel compressore è ridotta al minimo (in modo che non vi siano perdite dal compressore).

NON APPLICABILE

Non si effettua il trattamento di RAEE contenenti VFC e/o VHC.

b) Condensazione criogenica

Gli scarichi gassosi contenenti composti organici quali VFC/VHC sono convogliati in un'unità di condensazione criogenica in cui sono liquefatti (per la descrizione cfr. sezione 6.1). Il gas liquefatto è depositato in serbatoi pressurizzati per sottoporlo a ulteriore trattamento.

NON APPLICABILE

Non si effettua il trattamento di RAEE contenenti VFC e/o VHC.

c) Adsorbimento

Gli scarichi gassosi contenenti composti organici quali VFC/VHC sono convogliati in sistemi di adsorbimento (per la descrizione cfr. sezione 6.1). Il carbone attivo esaurito è rigenerato con aria calda pompata nel filtro per desorbire i composti organici. In seguito lo scarico gassoso di rigenerazione è compresso e raffreddato per liquefare i composti organici (in alcuni casi mediante condensazione criogenica). Il gas liquefatto è in seguito depositato in serbatoi pressurizzati. I restanti scarichi gassosi risultanti dalla fase di compressione sono di norma reintrodotti nel sistema di adsorbimento per rendere minime le emissioni di VFC/VHC.

NON APPLICABILE

Non si effettua il trattamento di RAEE contenenti VFC e/o VHC.

Esplosioni

BAT 30. Per prevenire le emissioni dovute alle esplosioni che si verificano durante il trattamento di RAEE contenenti VFC e/o VHC la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche seguenti:

NA			
a) Atmosfera inerte Iniettando gas inerte (ad esempio, azoto), la concentrazione di ossigeno nell'apparecchiatura chiusa (ad esempio, frantumatori, triturator, collettori di polveri e schiume) è ridotta (ad esempio, al 4 % in volume).		NON APPLICABILE	L'impianto effettua per i RAEE pericolosi solo attività di stoccaggio e messa in riserva. Vengono movimentati i RAEE in ingresso accettandoli già in cassoni o pallettizzati. I RAEE conferiti sfusi vengono movimentati con idonei mezzi (muletti)
b) Ventilazione forzata Con la ventilazione forzata la concentrazione di idrocarburi nell'apparecchiatura chiusa (ad esempio, frantumatori, triturator, collettori di polveri e schiume) è ridotta a < 25 % del limite esplosivo inferiore.		NON APPLICABILE	Non è prevista la ventilazione forzata nell'area di lavorazione dei rifiuti.
2.4. Conclusioni sulle Bat per il trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico			
Emissioni nell'atmosfera BAT 31. Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a) adsorbimento b) biofiltro c) ossidazione termica d) lavaggio ad umido		NON APPLICABILE	Non si effettuano operazioni di trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico.
2.5. Conclusioni sulle Bat per il trattamento meccanico dei Raae contenenti mercurio			
Emissioni nell'atmosfera BAT 32. Al fine di ridurre le emissioni di mercurio nell'atmosfera, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni di mercurio alla fonte, inviarle al sistema di abbattimento e monitorarle adeguatamente		NON APPLICABILE	L'impianto effettua per i RAEE pericolosi solo attività di stoccaggio e messa in riserva. Dai RAEE in ingresso non sono originati rifiuti liquidi non eseguendo operazioni di recupero ma sono la messa in riserva.
3.1. Conclusioni generali sulle Bat per il trattamento biologico dei rifiuti			
Prestazione ambientale complessiva BAT 33. Per ridurre le emissioni di odori e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel selezionare i rifiuti in ingresso <i>Descrizione</i> La tecnica consiste nel compiere la preaccettazione, l'accettazione e la cernita dei rifiuti in ingresso (cfr. BAT 2) in modo da garantire che siano adatti al trattamento, ad esempio in termini di bilancio dei nutrienti, umidità o composti tossici che possono ridurre l'attività biologica.		NON APPLICABILE	Non è previsto il trattamento biologico dei rifiuti
Emissioni nell'atmosfera BAT 34. Per ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri, composti organici e composti odorogeni, incluso H ₂ S e NH ₃ , la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.		NON APPLICABILE	Non è previsto il trattamento biologico dei rifiuti
Emissioni nell'acqua e utilizzo d'acqua BAT35. Al fine di ridurre la produzione di acque reflue e l'utilizzo d'acqua, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche di seguito indicate. a) Segregazione dei flussi di acque b) Ricircolo dell'acqua c) Riduzione del minimo della produzione di percolato		NON APPLICABILE	Non è previsto il trattamento biologico dei rifiuti

3.2. Conclusioni sulle Bat per il trattamento aerobico dei rifiuti**Prestazione ambientale complessiva**

BAT 36. Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare e/o controllare i principali parametri dei rifiuti e dei processi

Descrizione

Monitoraggio e/o controllo dei principali parametri dei rifiuti e dei processi, tra i quali:

- caratteristiche dei rifiuti in ingresso (ad esempio, rapporto C/N, granulometria),
- temperatura e tenore di umidità in diversi punti dell'andana,
- aerazione dell'andana (ad esempio, tramite la frequenza di rivoltamento dell'andana, concentrazione di O₂ e/o CO₂ nell'andana, temperatura dei flussi d'aria in caso di aerazione forzata),
- porosità, altezza e larghezza dell'andana

NON APPLICABILE

Non è previsto il trattamento aerobico dei rifiuti

Emissioni odorigene ed emissioni diffuse nell'atmosfera

BAT 37. Per ridurre le emissioni diffuse di polveri, odori e bioaerosol nell'atmosfera provenienti dalle fasi di trattamento all'aperto, la BAT consiste nell'applicare una o entrambe le tecniche di seguito indicate:

- copertura con membrane semipermeabili
- adeguamento delle operazioni alle condizioni meteorologiche

NON APPLICABILE

Non sono previste fasi di trattamento dei rifiuti all'aperto.

3.3. Conclusioni sulle Bat per il trattamento anaerobico dei rifiuti**Emissioni nell'atmosfera**

BAT 38. Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare e/o controllare i principali parametri dei rifiuti e dei processi.

Descrizione

Attuazione di un sistema di monitoraggio manuale e/o automatico per:

- assicurare la stabilità del funzionamento del digestore,
 - ridurre al minimo le difficoltà operative, come la formazione di schiuma, che può comportare l'emissione di odori,
 - prevedere dispositivi di segnalazione tempestiva dei guasti del sistema che possono causare la perdita di contenimento ed esplosioni.
- Il sistema di cui sopra prevede il monitoraggio e/o il controllo dei principali parametri dei rifiuti e dei processi, ad esempio:
- pH e alcalinità dell'alimentazione del digestore, — temperatura d'esercizio del digestore,
 - portata e fattore di carico organico dell'alimentazione del digestore,
 - concentrazione di acidi grassi volatili (VFA - *volatile fatty acids*) e ammoniaca nel digestore e nel digestato,
 - quantità, composizione (ad esempio, H₂S) e pressione del biogas,
 - livelli di liquido e di schiuma nel digestore.

NON APPLICABILE

Non è previsto il trattamento anaerobico dei rifiuti

3.4. Conclusioni sulle Bat per il trattamento meccanico biologico dei rifiuti**Emissioni nell'atmosfera**

BAT 39. Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche di seguito indicate

NON APPLICABILE

Non è previsto il trattamento meccanico biologico dei rifiuti

Segregazione dei flussi di scarichi gassosi

NON APPLICABILE

Non è previsto il trattamento meccanico biologico dei rifiuti

Ricircolo degli scarichi gassosi

NON APPLICABILE

Non è previsto il trattamento meccanico biologico dei rifiuti

4.1. Conclusioni sulle Bat per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi

Prestazione ambientale complessiva BAT 40. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2). <i>Descrizione</i> Monitoraggio dei rifiuti in ingresso per quanto riguarda, ad esempio: – il tenore di materia organica, agenti ossidanti, metalli (ad esempio mercurio), sali, composti odorigeni – il potenziale di formazione di H ₂ quando i residui del trattamento degli effluenti gassosi, ad esempio ceneri leggere, sono mescolati con acqua.		NON APPLICABILE	Non è previsto il trattamento chimico/fisico dei rifiuti.
Emissioni nell'atmosfera BAT 41. Per ridurre le emissioni di polveri, composti organici e NH ₃ nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: e) adsorbimento f) biofiltro g) filtro a tessuto h) lavaggio ad umido		NON APPLICABILE	Non è previsto il trattamento chimico/fisico dei rifiuti, Non sono previste emissioni convogliate di PCB, NH ₃ e composti organici nell'atmosfera. Per ridurre l'emissione in atmosfera delle polveri viene utilizzato uno scrubber.
4.2 Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione degli oli usati			
Prestazione ambientale complessiva BAT 42. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)	Gli oli usati sono depositati in BULK da 1000 litri, eventuali perdite accidentali sono raccolte dal sistema di regimentazione e vasca a tenuta. un sistema di registrazione manuale e digitale consente di monitorare i quantitativi dei rifiuti in ingresso.	APPLICATA	
BAT 43. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche indicate di seguito: a) recupero di materiali b) recupero di energia		NON APPLICABILE	Per gli olii usati non è prevista alcuna attività di recupero o rigenerazione.
BAT 44. Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a) adsorbimento b) ossidazione termica c) lavaggio ad umido		NON APPLICABILE	Non sono previste emissioni convogliate di PCB e composti organici nell'atmosfera.
4.3 Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico			
Emissioni nell'atmosfera BAT 45. Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a) adsorbimento b) condensazione criogena c) ossidazione termica d) lavaggio ad umido		NON APPLICABILE	Non si effettuano operazioni di trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico.
4.4 Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione dei solventi esausti			
Prestazione ambientale complessiva BAT 46. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva della rigenerazione dei solventi esausti, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche indicate di seguito.		NON APPLICABILE	Operazione non prevista.
Recupero di materiali I solventi sono recuperati dai residui della distillazione per evaporazione.		NON APPLICABILE	Operazione non prevista.

Recupero di energia I residui della distillazione sono utilizzati per recuperare energia.		NON APPLICABILE	Operazione non prevista.
Emissioni nell'atmosfera BAT 47. Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a) ricircolo dei gas di processo in una caldaia a vapore b) adsorbimento c) ossidazione termica d) condensazione o condensazione criogenica e) lavaggio a umido (wet scrubbing)		NON APPLICABILE	Operazione non prevista.
4.6. Conclusioni sulle Bat per il trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato			
BAT 48. Per migliorare la prestazione ambientale complessiva del trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito: a) recupero di calore dagli scarichi gassosi dei forni b) forno a riscaldamento indiretto c) tecniche integrate nei processi per ridurre le emissioni nell'atmosfera.		NON APPLICABILE	Operazione non prevista.
BAT 49. Per ridurre le emissioni di HCl, HF, polveri e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a) ciclone b) precipitatore elettrostatico c) filtro a tessuto d) lavaggio a umido e) adsorbimento f) condensazione g) ossidazione termica		NON APPLICABILE	Operazione non prevista.
4.7 Conclusioni sulle BAT per il lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato			
BAT 50. Per ridurre le emissioni nell'atmosfera di polveri e composti organici rilasciati nelle fasi di deposito, movimentazione e lavaggio, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a) Adsorbimento b) Filtro a tessuto c) Lavaggio a umido (wet scrubbing)		NON APPLICABILE	Operazione non prevista.
4.8 Conclusioni sulle BAT per la decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB			
BAT 51. Per migliorare la prestazione ambientale complessiva e ridurre le emissioni convogliate di PCB e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito: a) Rivestimento delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti b) Attuazione di norme per l'accesso del personale intese a evitare la dispersione della contaminazione c) Ottimizzazione della pulizia delle apparecchiature e del drenaggio d) Controllo e monitoraggio delle emissioni nell'atmosfera e) Smaltimento dei residui di trattamento dei rifiuti f) Recupero del solvente, nel caso di lavaggio con solventi		NON APPLICABILE	Non sono previste emissioni convogliate di PCB e composti organici nell'atmosfera.
5.1 Prestazione ambientale complessiva			
BAT 52. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2) <i>Descrizione</i>		NON APPLICATA	Presso la stazione di ricevimento si procede ad effettuare il controllo documentale e la verifica del peso del carico con ritiro della

Ditta richiedente: PROTEZIONI AMBIENTALI S.r.l	Sito di: S. Egidio del Monte Albino (SA)
---	---

Monitoraggio dei rifiuti in ingresso, ad esempio in termini di: - bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)] - fattibilità della rottura delle emulsioni, ad esempio per mezzo di prove di laboratorio.			documentazione richiesta.
5.2. Emissioni nell'atmosfera			
BAT53. Per ridurre le emissioni di HCl, NH ₃ e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a) adsorbimento b) biofiltro c) ossidazione termica d) lavaggio ad umido		NON APPLICABILE	Non sono previste emissioni convogliate di HCl, NH ₃ e composti organici nell'atmosfera.

Allegati alla presente scheda ²	
...	Y...
...	Y...

Eventuali commenti

* 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:

- bat conclusion 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.

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

