



PROJECT MANAGER:		CENTRO ASSISTENZA ECOLOGICA Via Caduti del lavoro, 24/i 60131 Ancona Tel. 071 290201 ecocae.it
---------------------	---	---

COMMITTENTE:		RECHIM s.r.l. Via Argentana, 4 Loc. Traghetto - 44011 Argenta (FE) Tel. 051 6900272 www.rechim.it
--------------	---	--

PROVVEDIMENTO AUTORIZZATORIO UNICO REGIONALE

(ART. 27-BIS D. LGS. 152/2006 SS.MM.II. – LEGGE REGIONALE EMILIA ROMAGNA N. 4 DEL 20 APRILE 2018)

Rechim 5.0 – Impianto di cogenerazione per la produzione di vapore ed energia elettrica sostenibili

CODICE ELABORATO:	TITOLO:
GEN.12	Verifica BAT scarichi ed emissioni

REDAZIONE:	<p><i>Approvazione:</i> per. ind. Virgulti Stefano</p> <p><i>Gruppo di lavoro:</i> ing. Bechis Ilaria dott. Bertini Claudio ing. Marchetti Roberta per. ind. Masuzzo Gianluigi dott.ssa Nagliati Eleonora dott.ssa geol. Siciliani Angelamichaela dott.ssa Tinari Chiara</p>	 CENTRO ASSISTENZA ECOLOGICA Via Caduti del lavoro, 24/i 60131 Ancona Tel. 071 290201 ecocae.it
------------	--	---

DATA:	REVISIONE:	SCALA:
LUGLIO 2025	REV. 0	N.A.

RECHIM – VERIFICA BAT “SCARICHI ED EMISSIONI”

Con Decisione di esecuzione (UE) 2016/902 della Commissione del 30/05/2016 sono state stabilite e adottate le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (*Best Available Techniques* – BAT) sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica, ai sensi della Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio.

L'attività svolta nell'impianto in esame rientra tra quelle di cui alla sezione 4 “Industria chimica” dell'allegato I della direttiva 2010/75/UE, per tale motivo è possibile applicare le BAT appena citate, la cui verifica è esposta nella tabella seguente.

Si specifica che le condizioni di applicabilità di ciascuna BAT o tecnica indicata – se previste nella norma – sono riportate in carattere sottolineato.

#	Fase del processo	Migliore tecnica disponibile	Descrizione	Stato di applicazione	Data di applicazione	Note
1	Sistemi di gestione ambientale	Applicazione di un Sistema di Gestione Ambientale (SGA)	Caratteristiche del SGA: a. impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado	S	01/03/2012	L'azienda è in possesso di un Sistema di Gestione Ambientale certificato secondo la norma ISO 14001. La data di scadenza dell'attuale certificazione è il 29/01/2024. Tutto quanto previsto in elenco è parte integrante dell'operato aziendale ed è espletato secondo le procedure attualmente in vigore.
			b. definizione di una politica ambientale	S		Conformemente alla norma, all'interno del SGA è presente la Politica Ambientale.
			c. pianificazione e attuazione di procedure, obiettivi e traguardi necessari, congiuntamente a pianificazione finanziaria e investimenti	S		I documenti previsti nel SGA si basano su questi principi e sono stati redatti secondo la norma ISO 14001.
			d. attuazione delle procedure	S		Fasi previste nelle procedure del SGA.
			e. controllo prestazioni e adozione misure correttive	S		Fasi previste nelle procedure del SGA.
			f. riesame SGA	S		Tutti i documenti facenti parte del SGA sono revisionati periodicamente sulla base del

#	Fase del processo	Migliore tecnica disponibile	Descrizione	Stato di applicazione	Data di applicazione	Note
						monitoraggio e ripianificazione degli obiettivi aziendali e di settore.
			g. attenzione a sviluppo tecnologie più pulite	S		Indicazione correntemente attuata all'interno del SGA.
			h. considerazione impatti ambientali dovuti a eventuale dismissione impianto	S		Nel 2015 l'impianto è stato sottoposto a procedura di Valutazione di impatto ambientale per il progetto di modifica dell'impianto di trattamento rifiuti, all'interno della quale state proposte le misure per la corretta gestione del fine vita dell'impianto (rif. Studio di impatto ambientale). Nell'ipotesi futura di smantellamento del sito sarà cura dell'azienda presentare un piano di dismissione contenente tra i vari aspetti anche le azioni da intraprendere per minimizzare il potenziale impatto negativo sulle componenti ambientali, correlato alle attività di smantellamento.
			i. svolgimento analisi comparative settoriali su base regolare	S		Indicazione applicata presso l'impianto.
			j. piano gestione rifiuti (cfr. BAT 13)	S		L'azienda ha implementato una serie di misure operative finalizzate alla corretta gestione dei flussi di rifiuti, sia in ingresso che in uscita. I dati raccolti e i risultati derivanti dall'applicazione di tali misure sono elaborati in specifici indicatori e comunicati all'Autorità competente con cadenza annuale tramite la Relazione tecnica IPPC.
			k. inventari dei flussi di acque reflue e scarichi gassosi (cfr. BAT 2)	S		L'azienda tiene sotto controllo le emissioni in atmosfera e nelle acque tramite procedure interne di gestione e in accordo con quanto disposto nel PMC.
			l. piano gestione odori, se applicabile (cfr. BAT 20)	S		Nel SGA è presente una procedura per la gestione degli odori dove, in conformità con quanto indicato nel PMC e nel quadro prescrittivo AIA, è indicata l'esecuzione annuale di un'indagine olfattometrica secondo la norma UNI EN 13725:2004.

#	Fase del processo	Migliore tecnica disponibile	Descrizione	Stato di applicazione	Data di applicazione	Note
			m. piano gestione rumore, se applicabile (cfr. BAT 22)	S		Per quanto riguarda il rumore, ai sensi delle prescrizioni impartite in AIA l'azienda verifica periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di aspirazione, provvedendo alla sostituzione quando necessario, e interviene prontamente qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico. Oltre a ciò, in caso di modifica progettuale è tenuta a effettuare un'indagine fonometrica per la valutazione del potenziale impatto acustico.
2		Istituire e mantenere, nell'ambito del SGA, un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi	<p>Caratteristiche dell'inventario:</p> <p>a. informazioni sui processi chimici di produzione, compresi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - equazioni di reazioni chimiche, che indichino anche i sottoprodotti - schemi semplificati di flusso di processo che indichino l'origine delle emissioni - descrizioni delle tecniche integrate con il processo e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla sorgente, con indicazione delle loro prestazioni <p>b. informazioni sulle caratteristiche dei flussi di acque reflue, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> - valori medi e variabilità di portata, pH, temperatura e conducibilità - valori medi di concentrazione e carico degli inquinanti/parametri pertinenti (es. COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sali, determinati composti organici), e loro variabilità - dati sulla bioeliminabilità (es. BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica) <p>c. informazioni sulle caratteristiche dei flussi di scarichi gassosi, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> - valori medi e variabilità della portata e della temperatura - valori medi di concentrazione e carico degli inquinanti/parametri pertinenti (es. COV, CO, NOX, SOX, cloro, HCl) e loro variabilità - infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività - presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (es. ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri) 	S	/	<p>Si veda la raccolta di dati che l'azienda tiene in conformità con le disposizioni impartite in AIA e nel PMC, nonché le registrazioni prescritte e i rapporti di prova delle analisi svolte periodicamente.</p> <p>La descrizione dei processi svolti è parte integrante del provvedimento autorizzativo e della documentazione tecnica di supporto. Tutte le emissioni sono mantenute sotto controllo e registrate coerentemente con le disposizioni del PMC e dell'AIA. L'azienda ha predisposto un protocollo analitico di monitoraggio degli scarichi idrici e dei punti di emissione in atmosfera, con l'impiego di supporti cartacei e/o informatici per l'annotazione delle informazioni, conservati unitamente ai rapporti di prova. Le informazioni sulle caratteristiche dei flussi emissivi reflue vengono comunicate annualmente per mezzo della Relazione tecnica IPPC.</p>
3	Monitoraggio	Monitoraggio emissioni in acqua	Per le emissioni in acqua di cui all'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 2), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di	S	/	Vengono svolte le analisi sulle acque di scarico in conformità con quanto stabilito nel

#	Fase del processo	Migliore tecnica disponibile	Descrizione	Stato di applicazione	Data di applicazione	Note
			processo (compreso il monitoraggio continuo della portata, del pH e della temperatura delle acque reflue) in punti chiave (ad esempio, ai punti di ingresso del pretrattamento e del trattamento finale).			PMC e nelle prescrizioni AIA per i parametri individuati e nei relativi punti di prelievo.
4		Monitoraggio emissioni in acqua	Monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata e in conformità con le norme EN; se non sono disponibili norme EN, applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	S	/	La ricerca dei parametri nelle acque di scarico viene effettuata utilizzando le metodiche ufficiali indicate nel provvedimento di AIA, rappresentate da metodi riconosciuti (APHA, EPA, ISO).
5		Monitoraggio emissioni in aria	La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni diffuse di COV in aria provenienti da sorgenti pertinenti attraverso un'adeguata combinazione delle seguenti tecniche da I a III o, se sono presenti grandi quantità di COV, tutte le tecniche da I a III: I. metodi di <i>sniffing</i> (es. con strumenti portatili conformemente alla norma EN 15446) associati a curve di correlazione per le principali apparecchiature II. tecniche di <i>imaging</i> ottico per la rilevazione di gas III. calcolo delle emissioni in base a fattori di emissione convalidati periodicamente (es. una volta ogni due anni) da misurazioni	S	/	L'azienda applica la terza tecnica indicata in quanto esegue autocontrolli trimestrali delle emissioni fugitive secondo la procedura LDAR concordata con l'Autorità competente nel settembre 2010, redigendo le apposite registrazioni e conservando tutta la documentazione.
6		Monitoraggio emissioni odorigene	La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori provenienti dalle sorgenti pertinenti, tramite metodo di olfattometria dinamica ai sensi della norma EN 13725, eventualmente integrato da una misurazione/stima dell'esposizione agli odori o da una stima dell'impatto degli odori. <u>L'applicabilità è limitata ai casi in cui gli inconvenienti provocati dagli odori sono probabili o comprovati.</u>	S	/	L'azienda svolge un'indagine annuale di olfattometria dinamica secondo la norma UNI EN 13725:2004 per la verifica presso i recettori sensibili individuati, secondo quanto stabilito in AIA e nel PMC. Tuttavia si sottolinea come, ad oggi, non si siano mai verificati episodi di molestie olfattive o inconvenienti in tal senso.
7	Emissioni in acqua	Riduzione consumo idrico e produzione di reflui	La BAT consiste nel ridurre il volume e/o il carico inquinante dei flussi di acque reflue, incentivare il riutilizzo di acque reflue nel processo di produzione e recuperare e riutilizzare le materie prime.	S	/	La condensa derivante dalle centrali termiche è riutilizzata, mentre l'acqua di raffreddamento prelevata dal corpo idrico superficiale è reimpressa tal quale nel Canale della Botte. Oltre a ciò, l'acqua uscente dal fondo della colonna di distillazione C4 della linea di produzione dell'etilacetato, qualora in funzione, verrebbe recuperata e riutilizzata come solvente di estrazione dopo adeguato raffreddamento.

#	Fase del processo	Migliore tecnica disponibile	Descrizione	Stato di applicazione	Data di applicazione	Note
8		Minimizzazione contaminazione acqua non inquinata e riduzione emissioni in acqua	La BAT consiste nel separare i flussi delle acque reflue non contaminate dai flussi delle acque reflue che necessitano di trattamento. <u>La separazione dell'acqua piovana non contaminata potrebbe non essere praticabile nei sistemi esistenti di raccolta delle acque reflue.</u>	S	/	Le acque di raffreddamento e le acque di seconda pioggia, che non necessitano di trattamento, sono inviate direttamente allo scarico finale in corpo idrico superficiale (le seconde tramite una tubazione di bypass). Le acque di prima pioggia sono inviate alle vasche di accumulo e al sistema di trattamento, mentre i reflui civili sono raccolti nelle fosse settiche, entrambe le tipologie prima dello scarico finale. Le condense derivanti dalla produzione di vapore, gli scarichi degli addolcitori e le acque dal controlavaggio dei filtri sono raccolte e riutilizzate per la deodorizzazione o, se non idonee, smaltite esternamente come rifiuto. Infine, le acque della linea etilacetato, qualora attiva, verrebbero reimpiegate nel medesimo processo come solvente di estrazione.
9		Evitare emissioni incontrollate in acqua	La BAT consiste nel garantire un'adeguata capacità di stoccaggio di riserva per le acque reflue prodotte in condizioni operative diverse da quelle normali, sulla base di una valutazione dei rischi (tenendo conto, ad esempio, della natura dell'inquinante, degli effetti su ulteriori trattamenti e dell'ambiente ricevente), e nell'adottare ulteriori misure appropriate (ad esempio, controllo, trattamento, riutilizzo). <u>Lo stoccaggio provvisorio delle acque piovane contaminate richiede la separazione che potrebbe però non essere praticabile nei sistemi di raccolta delle acque reflue esistenti.</u>	S	/	Come richiesto in fase di adeguamento del sito alle prescrizioni del CTR sono state installate due vasche da 40,8 mc/cad. adeguate a contenere sia le acque di prima pioggia che eventuali in caso di situazioni anomale o incidenti.
10		Riduzione emissioni in acqua	La BAT consiste nell'utilizzare una strategia integrata di gestione e trattamento delle acque reflue, basata sull'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 2), che comprenda un'adeguata combinazione delle tecniche riportate qui di seguito, nell'ordine indicato (queste tecniche sono ulteriormente descritte e definite in altre conclusioni sulle BAT per l'industria chimica):	S	/	Presso lo stabilimento viene ridotto al minimo il rapporto tra acqua e miscela.
			a) tecniche integrate con il processo b) recupero di inquinanti alla sorgente	S	/	Aumentare il rapporto di riflusso.

#	Fase del processo	Migliore tecnica disponibile	Descrizione	Stato di applicazione	Data di applicazione	Note
11			c) pretrattamento delle acque reflue (cfr. BAT 11) che può essere effettuato alla sorgente o nei flussi combinati finale delle materie solide prima dello scarico in un corpo idrico ricettore.	NA	/	
			d) trattamento finale delle acque reflue (cfr. BAT 12) mediante, ad es., trattamento preliminare e primario, trattamento biologico, denitrificazione, rimozione del fosforo e/ o tecniche di eliminazione	S	/	I reflui civili sono convogliati nelle fosse settiche prima dello scarico, mentre le acque meteoriche potenzialmente contaminate subiscono un triplice trattamento costituito da sedimentazione, disoleazione e passaggio su carboni attivi.
		Riduzione emissioni in acqua	<p>La BAT consiste nel pretrattare, mediante tecniche appropriate, le acque reflue che contengono sostanze inquinanti che non possono essere trattate adeguatamente durante il trattamento finale. Il pretrattamento delle acque reflue viene effettuato nel quadro di una strategia integrata di gestione e trattamento delle acque reflue (cfr. BAT 10) e di norma è necessario per:</p> <ul style="list-style-type: none"> - proteggere l'impianto di trattamento finale delle acque reflue (ad es. protezione di un impianto di trattamento biologico dai composti inibitori o tossici) - rimuovere i composti che non sono sufficientemente ridotti durante il trattamento finale (ad esempio composti tossici, composti organici scarsamente biodegradabili/non biodegradabili, composti organici che sono presenti in concentrazioni elevate o metalli nel corso del trattamento biologico) - rimuovere i composti che altrimenti vengono dispersi in aria dal sistema di raccolta o nel corso del trattamento finale (ad es. composti organici alogenati volatili, benzene) - rimuovere i composti che hanno altri effetti negativi (ad es. la corrosione delle apparecchiature; reazioni indesiderate con altre sostanze; contaminazione dei fanghi delle acque reflue) <p>In generale, il pretrattamento è effettuato il più vicino possibile alla sorgente al fine di evitare la diluizione, in particolare per i metalli. Talvolta, i flussi di acque reflue con particolari caratteristiche possono essere separati e raccolti per essere sottoposti ad un apposito pretrattamento combinato.</p>	NA	/	
12		Riduzione emissioni in acqua	La BAT consiste nell'utilizzare un'adeguata combinazione delle tecniche di trattamento finale delle acque reflue, a seconda del tipo di inquinanti, se applicabili.	S	/	Le acque meteoriche potenzialmente contaminate subiscono un triplice trattamento costituito da sedimentazione, disoleazione e passaggio su carboni attivi.

#	Fase del processo	Migliore tecnica disponibile	Descrizione	Stato di applicazione	Data di applicazione	Note
13	Rifiuti	Prevenzione e/o riduzione rifiuti avviati a smaltimento	La BAT consiste nell'adottare e attuare, nell'ambito del SGA (cfr. BAT 1), un piano di gestione dei rifiuti, che garantisca, in ordine di priorità, la prevenzione dei rifiuti, la loro preparazione in vista del riutilizzo, il loro riciclaggio o comunque il loro recupero.	S	/	Le colonne di distillazione che operano non solo in arricchimento, ma anche in esaurimento, riducono il volume e la pericolosità del rifiuto finale. Ove attuabile i rifiuti in uscita dai processi vengono reimmessi nelle fasi interne di recupero.
14		Riduzione volume fanghi destinati a ulteriore trattamento o a smaltimento	La BAT consiste nell'utilizzare una tecnica o una combinazione di tecniche tra quelle indicate di seguito, se applicabili: a) Condizionamento: condizionamento chimico o termico per migliorare le condizioni nel corso dell'ispessimento/disidratazione dei fanghi <u>Non applicabile ai fanghi inorganici. La necessità di ricorrere al condizionamento dipende dalle proprietà dei fanghi e dalle apparecchiature di ispessimento/disidratazione utilizzate.</u>	NA	/	
			b) Ispessimento / disidratazione: l'ispessimento può essere effettuato mediante sedimentazione, centrifugazione, flottazione, nastro a gravità o ispessitori a fusto rotante. La disidratazione può essere effettuata mediante nastropresse o filtropresse a piastre.	NA	/	
			c) Stabilizzazione: comprende trattamento chimico, trattamento termico, digestione aerobica o digestione anaerobica. <u>Non applicabile ai fanghi inorganici. Non applicabile per i trattamenti di breve durata prima del trattamento finale.</u>	NA	/	
			d) Essiccazione: per contatto diretto o indiretto con una fonte di calore. <u>Non applicabile quando il calore di scarto non è disponibile o non può essere utilizzato.</u>	NA	/	
15	Emissioni in aria	Riduzione delle emissioni in aria	La BAT consiste nel confinare le sorgenti di emissione e nel trattare le emissioni, ove possibile. <u>L'applicabilità può essere limitata per questioni di operabilità (accesso alle apparecchiature), sicurezza (per evitare concentrazioni vicine al limite inferiore di esplosività) e salute (quando l'operatore deve accedere alle aree confinate).</u>	S	/	Le operazioni di carico e scarico delle autocisterne avvengono a circuito chiuso, mentre i serbatoi sono dotati di protezione contro la sovrappressione per limitarne la respirazione.
16		Riduzione delle emissioni in aria	La BAT consiste nell'utilizzare una strategia integrata di gestione e trattamento degli scarichi gassosi, basata sull'inventario dei flussi (cfr. BAT 2), che comprende tecniche integrate con il processo e tecniche di trattamento degli scarichi gassosi, dando priorità alle prime.	S	/	Il sistema di supervisione con DCS permette di riciclare gli sfiati non solamente durante le operazioni di carico e scarico delle autocisterne, ma anche nel trasferimento tra stoccaggi e apparecchiature di processo

#	Fase del processo	Migliore tecnica disponibile	Descrizione	Stato di applicazione	Data di applicazione	Note
17		Riduzione delle emissioni in aria provenienti dalla combustione in torcia	La BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni di esercizio diverse da quelle normali (avvio, arresto, ecc.) utilizzando una o entrambe le tecniche riportate di seguito:	NA	/	
			a) Corretta progettazione degli impianti: occorre prevedere un sistema di recupero dei gas di adeguata capacità e utilizzare valvole di sicurezza ad alta integrità. <u>Generalmente applicabile ai nuovi impianti. I sistemi di recupero dei gas possono essere installati a posteriori (retrofitting) negli impianti esistenti.</u>			
18		Riduzione delle emissioni in aria provenienti dalla combustione in torcia	b) Gestione degli impianti: si tratta di garantire il bilanciamento del sistema combustibile/gas e di utilizzare dispositivi avanzati di controllo dei processi.	NA	/	
			La BAT consiste nell'applicare una delle due tecniche riportate di seguito o entrambe:	NA	/	
19		Prevenire e/o ridurre le emissioni diffuse di COV in atmosfera	a) Progettazione corretta dei dispositivi di combustione in torcia			
			b) Monitoraggio e registrazione dei dati nell'ambito della gestione della combustione in torcia	NA	/	
			La BAT consiste nell'applicare una delle seguenti tecniche o una loro combinazione (<u>l'applicabilità può essere ridotta nel caso di impianti esistenti per via dei requisiti di funzionamento</u>):	S	/	Presso il sito in esame è stata messa in atto un'adeguata progettazione dei dispositivi di movimentazione rifiuti (es. tubazioni) e sono state realizzate barriere frangivento nell'intorno dello stabilimento (alberatura e pioppeto). Oltre a ciò, durante le operazioni di carico/scarico delle autobotti contenenti i rifiuti in ingresso e delle autobotti per i rifiuti recuperati sono adottate tutte le cautele necessarie ai fini di evitare sversamenti accidentali e minimizzare le emissioni diffuse.
			a) Limitare il numero di potenziali sorgenti di emissioni			
			b) Massimizzare gli elementi di confinamento inerenti al processo	S	/	
			c) Scegliere apparecchiature ad alta integrità (cfr. sez. 6.2)	S	/	Sono presenti valvole a doppia tenuta e altri sistemi tecnico-progettuali ad alta integrità
			d) Agevolare le attività di manutenzione garantendo l'accesso ad apparecchiature che potrebbe avere problemi di perdite	S	/	Indicazione recepita all'interno del piano di manutenzione aziendale.

#	Fase del processo	Migliore tecnica disponibile	Descrizione	Stato di applicazione	Data di applicazione	Note
			e) Prevedere procedure esaustive e ben definite per la costruzione e l'assemblaggio dell'impianto/apparecchiatura. Si tratta in particolare di applicare alle guarnizioni il carico previsto per l'assemblaggio dei giunti a flangia (cfr. sez. 6.2)	S	/	
			f) Garantire valide procedure di messa in servizio e consegna dell'impianto/apparecchiature nel rispetto dei requisiti di progettazione	S	/	
			g) Garantire una corretta manutenzione e la sostituzione tempestiva delle apparecchiature	S	/	Indicazione recepita all'interno del piano di manutenzione aziendale.
			h) Utilizzare un programma di rilevamento e riparazione delle perdite (LDAR) basato sui rischi (cfr. sez. 6.2)	S	/	L'azienda effettua gli autocontrolli trimestrali delle emissioni fuggitive secondo la procedura LDAR concordata con l'Autorità competente nel settembre 2010, redigendo le apposite registrazioni e conservando tutta la documentazione. È poi mantenuto aggiornato il piano di manutenzione e si provvede alla verifica periodica delle parti soggette a emissioni fuggitive.
			i) Nella misura in cui ciò sia ragionevole, prevenire le emissioni diffuse di COV, colletterle alla sorgente e trattarle	NA	/	
20		Prevenire e/o ridurre le emissioni odorigene	La BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del SGA (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito (<u>l'applicabilità è limitata ai casi in cui gli inconvenienti provocati dagli odori sono probabili o comprovati</u>): a) un protocollo contenente le azioni appropriate e il relativo cronoprogramma b) un protocollo per il monitoraggio degli odori c) un protocollo delle misure da adottare in caso di eventi odorigeni identificati d) un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a identificarne la o le sorgenti, misurare/valutare l'esposizione, caratterizzare i contributi delle sorgenti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione	S	/	L'azienda dispone di una procedura per la gestione degli odori dove, oltre l'indagine olfattometrica secondo la UNI EN 13725:2004, è indicata l'esecuzione di controlli periodici sui dispositivi di tenuta dei serbatoi e delle linee di trattamento dei rifiuti, conformemente a quanto stabilito nel piano di manutenzione interna. Per quanto riguarda il contenimento degli odori, il sistema a caldaie attualmente in uso è ritenuto idoneo a prevenire eventuali emissioni odorigene nel sito in esame. Si evidenzia infine che ad oggi non si sono verificati episodi di molestie olfattive né sono pervenute segnalazioni in tal senso.
21		Prevenire e/o ridurre le emissioni odorigene	La BAT consiste nell'applicare una delle seguenti tecniche o una loro combinazione:	NA	/	

#	Fase del processo	Migliore tecnica disponibile	Descrizione	Stato di applicazione	Data di applicazione	Note
		derivanti dalla raccolta e trattamento delle acque reflue e dal trattamento dei fanghi	a) Ridurre al minimo i tempi di permanenza delle acque reflue e dei fanghi nei sistemi di raccolta e stoccaggio, in particolare in condizioni anaerobiche (<u>l'applicabilità può essere limitata nel caso dei sistemi di raccolta e di stoccaggio esistenti</u>).			
			b) Trattamento chimico: uso di sostanze chimiche per distruggere o ridurre la formazione di composti odorigeni.	NA	/	
			c) Ottimizzare il trattamento aerobico, tramite: - controllo del contenuto di ossigeno; - manutenzioni frequenti del sistema di aerazione; - uso di ossigeno puro; - rimozione delle schiume nelle vasche.	NA	/	
			d) Copertura o confinamento degli impianti di raccolta e trattamento delle acque reflue e dei fanghi, al fine di raccogliere gli effluenti gassosi odorigeni per ulteriori trattamenti.	NA	/	
			e) Trattamento al termine del processo, tramite: Ciò può comprendere: - trattamento biologico (<u>applicabile esclusivamente ai composti facilmente solubili in acqua e facilmente biodegradabili</u>); - ossidazione termica.	NA	/	
22	Rumore	Prevenire e/o ridurre le emissioni di rumore	La BAT consiste nel predisporre e attuare, nell'ambito del SGA (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore che comprenda tutti gli elementi riportati di seguito (<u>l'applicabilità è limitata ai casi in cui l'inquinamento acustico è probabile o comprovato</u>):	S	/	Per quanto riguarda il rumore, ai sensi delle prescrizioni impartite in AIA l'azienda verifica periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di aspirazione, provvedendo alla sostituzione quando necessario, e interviene prontamente qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico. Oltre a ciò, in caso di modifica progettuale è tenuta a effettuare un'indagine fonometrica per la valutazione del potenziale impatto acustico.
			a) un protocollo contenente le azioni appropriate e il relativo crono-programma			
			b) un protocollo per il monitoraggio del rumore			
			c) un protocollo delle misure da adottare in caso di eventi identificati			
			d) un programma di prevenzione e riduzione del rumore inteso a identificarne la o le sorgenti, misurare/valutare l'esposizione al rumore, caratterizzare i contributi delle sorgenti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.			
23		Prevenire e/o ridurre le emissioni di rumore	La BAT consiste nell'applicare una delle seguenti tecniche o una loro combinazione:	S	/	Presso lo stabilimento la viabilità notturna dei mezzi pesanti non è presente, inoltre grazie alle azioni previste nel piano di manutenzione

#	Fase del processo	Migliore tecnica disponibile	Descrizione	Stato di applicazione	Data di applicazione	Note
			<p>a) Localizzazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici, tramite aumento della distanza fra l'emittente e il ricevente e utilizzo degli edifici come barriere fonoassorbenti (<u>per gli impianti esistenti, la rilocalizzazione delle apparecchiature può essere limitata dalla mancanza di spazio o dai costi eccessivi</u>).</p> <p>b) Misure operative, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ispezione e manutenzione rafforzate delle apparecchiature; - chiusura di porte e finestre nelle aree di confinamento, se possibile; - apparecchiature utilizzate da personale esperto; - rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile; - controllo del rumore durante le attività di manutenzione. <p>c) Apparecchiature a bassa rumorosità (<u>applicabile solo alle apparecchiature nuove o sostituite</u>).</p> <p>d) Apparecchiature per il controllo del rumore, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> - fonoriduttori; - isolamento delle apparecchiature; - confinamento delle apparecchiature rumorose; - insonorizzazione degli edifici. <p><u>L'applicabilità può essere limitata a causa delle esigenze di spazio (per gli impianti esistenti) e di considerazioni legate alla salute e alla sicurezza.</u></p> <p>e) Abbattimento del rumore tramite inserimento di barriere fra emittenti e riceventi (<u>applicabile solo negli impianti esistenti, quando l'inserimento di barriere non risulta comunque limitato dalla mancanza di spazio.</u>)</p>			<p>è possibile sostituire rapidamente le eventuali apparecchiature danneggiate che causino rumori eccessivi.</p> <p>Si sottolinea che le indagini fonometriche e le valutazioni di impatto acustico finora svolte hanno sempre stabilito il pieno rispetto dei valori limite imposti dalla classificazione acustica comunale vigente.</p>