



## INDICE

VALUTAZIONE DELLA CONFORMITA' DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI (BAT)	2
9.1. Impianto di discarica.....	2
9.2. Impianto trattamento rifiuti.....	4
<b>2.1 Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti.....</b>	<b>55</b>
9.3. Proposta di un piano di adeguamento e/o di un piano di miglioramento.....	59

## VALUTAZIONE DELLA CONFORMITA' DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI (BAT)

Con l'art. 1 della Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione, pubblicata in GUE il 17/08/2018, sono state adottate le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT conclusion) per il trattamento dei rifiuti.

Le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) fungono da riferimento per stabilire le condizioni di autorizzazione per le installazioni di cui al capo II della direttiva 2010/75/UE e le autorità competenti dovrebbero fissare valori limite di emissione tali da garantire che, in condizioni di esercizio normali, non si superino i livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili indicati nelle conclusioni sulle BAT.

Nella valutazione della conformità dell'impianto rispetto alle migliori tecniche disponibili (BAT) occorre fare una distinzione impianto di discarica di rifiuti speciali non pericolosi e l'impianto per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi (trattamento fanghi di depurazione).

### 9.1. *Impianto di discarica*

Per quanto riguarda le Migliori Tecniche Disponibili (BAT) a cui riferire l'attività di discarica, si ricorda che il recepimento da parte dello Stato italiano della Direttiva Comunitaria 99/31/CE mediante il D.Lgs. 36/03 ha introdotto criteri costruttivi e gestionali relativi agli impianti di discarica, con concetti innovativi rispetto alla previgente Delibera Comitato Interministeriale del 27/07/84.

Le indicazioni di tale norma possono essere dunque identificate come le migliori tecnologie disponibili, anche alla luce di quanto riportato al punto 2.4 dell'Allegato 3) della D.G.R. n. 2411 del 29/11/04 e al comma 3, art. 29-bis del D.Lgs. 152/06.

Si riassumono nella tabella seguente le BAT rispetto alle quali valutare la discarica:

ELEMENTO	BAT	NOTE
Ubicazione	Punto 2.1 allegato 1 D.Lgs. 36/03	Piena conformità
Protezione delle matrici ambientali	Punto 2.2 allegato 1 D.Lgs. 36/03	
Controllo delle acque meteoriche	Punto 2.3 allegato 1 D.Lgs. 36/03	
Gestione del percolato	Punto 2.3 allegato 1 D.Lgs. 36/03	
Barriera geologica	Punto 2.4.2 allegato 1 D.Lgs. 36/03	

ELEMENTO	BAT	NOTE
Copertura	Punto 2.4.3 allegato 1 D.Lgs. 36/03	
Controllo dei gas	Punto 2.5 allegato 1 D.Lgs. 36/03	
Disturbi e rischi	Punto 2.6 allegato 1 D.Lgs. 36/03	
Stabilità	Punto 2.7 allegato 1 D.Lgs. 36/03	
Protezione fisica degli impianti	Punto 2.8 allegato 1 D.Lgs. 36/03	
Dotazione di attrezzature e personale	Punto 2.9 allegato 1 D.Lgs. 36/03	
Modalità e criteri di coltivazione	Punto 2.10 allegato 1 D.Lgs. 36/03	

Tab. 1 - Prospetto BAT - Impianto di discarica

Dal punto di vista della storia degli impianti in oggetto, si ricorda che la discarica (allora di 2<sup>a</sup> cat tipo "B") fu costruita dopo l'approvazione del progetto avvenuto nel 1988 con Delibera di Giunta Provinciale n.° 8 del 23.02.1988. Successivamente, è stata autorizzata all'esercizio per singoli lotti successivi (tre). La discarica fu attivata a Mirandola, secondo la normativa del DPR 915/82 e della Deliberazione Comitato Interministeriale 27 luglio 1984, per accogliere i fanghi bentonitici, previo trattamento di disidratazione e/o inertizzazione (a seconda dello stato fisico dei fanghi, che può essere liquido pompabile e/o misto a detriti non pompabili), provenienti dalle perforazioni per la ricerca degli idrocarburi nel sottosuolo.

Successivamente nell'area impiantistica fu implementata la piattaforma di trattamento, esclusiva per fanghi di perforazione, posizionata all'interno all'area dell'impianto, con due filtropresse per la disidratazione dei fanghi bentonitici pompabili e un impianto di inertizzazione dei detriti di perforazione intrisi di fanghi bentonitici, creando una struttura per il trattamento dei fanghi di perforazione provenienti dall'attività di perforazione per l'esplorazione dei giacimenti nel sottosuolo. Nel 1990 fu approvato un progetto di ampliamento dell'impianto che incrementava i tre lotti iniziali con altri due, per un totale di cinque lotti (DGP n.°17 del 18/01/1990).

L'impianto è inserito nel Piano Provinciale per la gestione dei rifiuti (PPGR) approvato con Delibera del Consiglio Provinciale n.°135 del 25/5/05 e vigente dal 20/07/05. Furono effettuati da un Geologo professionista delle prove penetrometriche e sondaggi ed i risultati analitici contenuti nella relazione geologica, evidenziavano che la permeabilità del fondo dell'invaso della discarica, è pari a 10 -8 cm/sec, per cui l'ente delegato al rilascio delle autorizzazioni per la messa a dimora definitiva dei rifiuti (Provincia di Modena), ha autorizzato la discarica di 2a cat. tipo B in parola, a ricevere fanghi il cui eluato poteva contenere dei valori fino a 10 volte la tabella A della legge 319/76 (2° comma punto 4.2.3.2 della delibera del C. I del 27/7/84).

Il 26/09/2003, ACR Spa ha inoltrato il piano di adeguamento dell'impianto di discarica (già autorizzato con atto dirigenziale prot. n° 68695/8.8.4 e con determinazione n° 429, ai sensi dell'art. 17 comma 3 del DLgs n° 36/2003) che prevedeva, nella fattispecie, nel lotto denominato 3B, l'applicazione delle norme previste dal suddetto decreto legislativo (formazione di barriera di confinamento con materiale minerale compattato di natura argillosa con  $K < 10(-9)$  m/s, su barriera geologica naturale esistente idonea; geomembrana in HDPE; strato di materiale drenante; messa a dimora definitiva rifiuti, copertura dei rifiuti con i vari strati drenanti ed impermeabili).

Con determinazione N° 860 del 2/9/05, la Provincia di Modena ha approvato il Piano di Adeguamento dell'impianto in oggetto presentato da ACR Spa ai sensi dell'art. 17 comma 3 del DLgs 36/03 ed ha autorizzato la prosecuzione della gestione (operazione D1 all B. al D.Lgs 22/97), visto il parere favorevole espresso dalla Conferenza Provinciale in materia di smaltimento rifiuti nel verbale n.°20 del 21/12/2004 e con efficacia dal 12/09/05.

**Il gestore non prevede alcuna modifica relativamente all'impianto di discarica.**

**L'impianto non ha subito interventi e/o modifiche e, pertanto, il consuntivo rispetto alle MTD è sostanzialmente allineato con quello del 2014 allegato al provvedimento di AIA.**

## 9.2. Impianto trattamento rifiuti

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili (BAT) per la prevenzione integrata dell'inquinamento, relativamente a quanto applicabile all'attività di trattamento rifiuti svolta da ACR SpA. In caso di BAT non applicata o applicata in parte, vengono indicate le proposte di adeguamento.

Nel seguito si riporta l'individuazione delle BAT pertinenti alle attività svolte/autorizzate in ACR.

DESCRIZIONE		BAT	APPLICABILITÀ
CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT		[1÷24]	Pertinenti
CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI	Sezione 2.1. Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti [BAT 25]	[25]	Pertinente
	Sezione 2.2 Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico nei frantumatori di rifiuti metallici	[26÷28]	Non pertinenti
	Sezione 2.3 Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC	[29÷30]	Non pertinenti
	Sezione 2.4 Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico [BAT 31]	[31]	Non pertinente
	Sezione 2.5 Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei RAEE contenenti mercurio	[32]	Non pertinente

DESCRIZIONE		BAT	APPLICABILITÀ
<b>CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO BIOLOGICO DEI RIFIUTI</b>		[33÷39]	<b>Non pertinenti</b>
<b>CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO FISICO- CHIMICO DEI RIFIUTI</b>	Sezione 4.1 Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi	[40÷41]	<b>Pertinenti</b>
	Sezione 4.2 Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione degli oli usati	[42÷44]	<b>Non pertinenti</b>
	Sezione 4.3 Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico	[45]	<b>Non pertinente</b>
	Sezione 4.4 Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione dei solventi esausti	[46÷47]s	<b>Non pertinenti</b>
	Sezione 4.5 BAT-AEL per le emissioni nell'atmosfera di composti organici provenienti dalla rigenerazione degli oli usati, dal trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico e dalla rigenerazione dei solventi esausti	/	<b>Non pertinente</b>
	Sezione 4.6 Conclusioni sulle BAT per il trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato	[48÷49]s	<b>Non pertinenti</b>
	Sezione 4.7 Conclusioni sulle BAT per il lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato	[50]	<b>Non pertinente</b>
	Sezione 4.8 Conclusioni sulle BAT per la decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB	[51]	<b>Non pertinente</b>
<b>CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI LIQUIDI A BASE ACQUOSA</b>		[52÷53]	<b>Pertinenti</b>

Tab. 2 - Prospetto BAT - Impianto di trattamento

Per agevolare la lettura si ritiene utile riportare un estratto delle definizioni importanti (così come applicate nella decisione) in relazione alla verifica dello stato di applicazione delle BAT nell'installazione ACR.

*Emissioni convogliate* = Emissioni nell'ambiente di sostanze inquinanti attraverso qualsiasi tipo di condotte, tubi, camini ecc. Comprendono anche le emissioni da biofiltri aperti.

*Emissioni diffuse* = Emissioni non convogliate (ad esempio emissioni di polveri, composti organici, odori) che possono derivare da fonti «areali» (ad esempio vasche) o «puntuali» (ad esempio flange per tubazioni). Vi sono ricomprese anche le emissioni da compostaggio in andane all'aperto.

*Emissioni fugitive* = Emissioni diffuse provenienti da fonti «puntuali».

*Scarico diretto* = Scarico in un corpo idrico ricevente senza ulteriore trattamento a valle delle acque reflue.

*Scarico indiretto* = Scarico che non è uno scarico diretto.

*Prodotto in uscita* = Rifiuti trattati che escono dall'impianto di trattamento dei rifiuti.

*Rifiuti in ingresso* = I rifiuti che affluiscono all'impianto di trattamento dei rifiuti per essere trattati.

*Rifiuti liquidi a base acquosa* = Rifiuti che consistono di liquidi acquosi, acidi/alcali o fanghi pompabili (ad esempio emulsioni, acidi esausti, rifiuti marini acquosi) che non sono rifiuti biodegradabili liquidi.

*Rifiuti pastosi* = Fanghi che non scorrono liberamente.

*Trattamento dei rifiuti con potere calorifico* = Trattamento dei rifiuti di legname, oli usati, rifiuti plastici, solventi esausti ecc., per ottenere un combustibile o consentire un migliore recupero del loro potere calorifico.

*Recettore sensibile* = Zona che necessita di protezione speciale, come ad esempio: — zone residenziali, — zone in cui si svolgono attività umane (ad esempio scuole, luoghi di lavoro, centri di assistenza diurna, zone ricreative, ospedali o case di cura).

#### 9.2.1. **SEZIONE 1: CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT**

Prestazione ambientale complessiva		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicazione
<b><i>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></b>		
Impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado	<u>L'azienda è dotata di un sistema di gestione ambientale (SGA) certificato ai sensi della norma UNI EN ISO 14001:2015.</u> L'azienda è dotata di un sistema di gestione della qualità (SGQ) certificato ai sensi della norma UNI EN ISO 9001:2015.	APPLICATA
Definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione	<u>L'azienda è dotata di un sistema di gestione ambientale (SGA) certificato ai sensi della norma UNI EN ISO 14001:2015.</u> L'azienda è dotata di un sistema di gestione della qualità (SGQ) certificato ai sensi della norma UNI EN ISO 9001:2015.	APPLICATA
Pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;	<u>L'azienda è dotata di un sistema di gestione ambientale (SGA) certificato ai sensi della norma UNI EN ISO 14001:2015.</u> L'azienda è dotata di un sistema di gestione della qualità (SGQ) certificato ai sensi della norma UNI EN ISO 9001:2015.	APPLICATA

Prestazione ambientale complessiva		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicazione
<b>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</b>		
<p>Attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• struttura e responsabilità;</li> <li>• assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza;</li> <li>• comunicazione;</li> <li>• coinvolgimento del personale;</li> <li>• documentazione;</li> <li>• controllo efficace dei processi;</li> <li>• programmi di manutenzione;</li> <li>• preparazione e risposta alle emergenze;</li> <li>• rispetto della legislazione ambientale.</li> </ul>	<p><u>L'azienda è dotata di un sistema di gestione ambientale (SGA) certificato ai sensi della norma UNI EN ISO 14001:2015.</u></p> <p>L'azienda è dotata di un sistema di gestione della qualità (SGQ) certificato ai sensi della norma UNI EN ISO 9001:2015.</p>	<b>APPLICATA</b>
<p>Controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto 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); azione correttiva e preventiva; tenuta di registri; verifica indipendente (ove praticabile) interna o esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;</p>	<p><u>L'azienda è dotata di un sistema di gestione ambientale (SGA) certificato ai sensi della norma UNI EN ISO 14001:2015.</u></p> <p>L'azienda è dotata di un sistema di gestione della qualità (SGQ) certificato ai sensi della norma UNI EN ISO 9001:2015.</p> <p>;</p>	<b>APPLICATA</b>
<p>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><u>L'azienda è dotata di un sistema di gestione ambientale (SGA) certificato ai sensi della norma UNI EN ISO 14001:2015.</u></p> <p>L'azienda è dotata di un sistema di gestione della qualità (SGQ) certificato ai sensi della norma UNI EN ISO 9001:2015.</p>	<b>APPLICATA</b>
<p>Attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;</p>	<p>Le modifiche da richiedere implementeranno all'interno dell'impianto tecnologie più</p>	<b>APPLICATA</b>

Prestazione ambientale complessiva		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicazione
<b>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</b>		
	pulite	
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;	Le modifiche agli impianti vengono sempre valutate dal punto di vista degli impatti ambientali ed autorizzate.	<b>APPLICATA</b>
Svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare	La norma ISO 14001, a contrario dell' EMAS, non prevede documenti di riferimento settoriali. L'AIA prevede un piano di monitoraggio approvato dagli Enti competenti in relazione anche ai BREF di settore. Il personale tecnico svolge regolarmente attività di benchmarking con altre realtà simili del settore.	<b>APPLICATA</b>
Gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);	Il sistema di gestione adottato prevede specifiche procedure per la gestione dei rifiuti in ingresso e dei rifiuti prodotti.	<b>APPLICATA</b>
Inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3)	Sono presenti procedure trasversali e di sito con l'adozione di un manuale operativo . Si rimanda alla disamina della BAT 3.	<b>APPLICATA</b>
XII. Piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5).	Il sistema di gestione adottato prevede specifiche procedure per la gestione dei rifiuti prodotti.	<b>APPLICATA</b>
Piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5).  Il piano di gestione in caso di incidente è parte integrante del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e individua i pericoli che presenta l'impianto e i rischi correlati, e definisce le misure per far fronte a tali rischi. Tiene conto dell'inventario degli	La piattaforma è dotata di Piano di Emergenza Interno (rev. 2019), di Piano di Emergenza in relazione al rischio incendio e di specifiche procedure di sicurezza e gestione delle emergenze.	<b>APPLICATA</b>



Prestazione ambientale complessiva		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicazione
<b>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</b>		
inquinanti che sono presenti o si presume siano presenti e potrebbero avere effetti ambientali in caso di fughe		
Piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12);	<p>Allo stato attuale non si rilevano criticità circa la problematica odori.</p> <p>Anche in passato non sono mai state riscontrate molestie olfattive presso recettori sensibili.</p> <p>In ogni caso, in occasione di modifiche significative ai processi e/o agli impianti è prevista un'attività di monitoraggio delle emissioni odorogene.</p>	<p><b>NON APPLICABILE</b></p> <p>come da <i>Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 – Punto 1.3-BAT12</i>, in quanto non è comprovata e/o probabile la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili</p> <p>(DEFINIZIONE di recettore sensibile: Zona che necessita di protezione speciale, come ad esempio: — zone residenziali, — zone in cui si svolgono attività umane (ad esempio scuole, luoghi di lavoro, centri di assistenza diurna, zone ricreative, ospedali o case di cura).</p>
Piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).	<p>Non esiste un vero e proprio piano di gestione per il rumore e le vibrazioni ma gli impatti vengono valutati periodicamente (ultima rev. 2019) o al variare della situazione impiantistica.</p> <p>L'ultima valutazione di impatto acustico eseguita, non ha rilevato criticità in termini di rumori o vibrazioni.</p> <p>Anche in passato non sono mai state riscontrati rumori molesti presso recettori sensibili.</p>	<p><b>APPLICATA</b></p>

Prestazione ambientale complessiva		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 2:</b> Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.		
<p>a. Predisporre ed attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti.</p> <p><u>Queste procedure mirano a garantire l'idoneità tecnica (e giuridica) delle operazioni di trattamento di un determinato rifiuto prima del suo arrivo all'impianto.</u> Comprendono procedure per la raccolta di informazioni sui rifiuti in ingresso, tra cui il campionamento e la caratterizzazione se necessari per ottenere una conoscenza sufficiente della loro composizione. <u>Le procedure di preaccettazione dei rifiuti sono basate sul rischio</u> tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.</p>	<p>Il sistema di gestione adottato prevede specifiche procedure per l'OMOLOGA (pre-accettazione e caratterizzazione) dei rifiuti.</p> <p>In fase di offerta commerciale, vengono richieste le informazioni per definire le modalità di gestione. Viene richiesta la compilazione della scheda descrittiva di omologa, integrata dalle analisi chimiche ed eventualmente dalle sds. Il livello di dettaglio delle informazioni richieste è correlato ai rischi legati alla gestione del rifiuto.</p>	APPLICATA
<p>b. Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti.</p> <p><u>Le procedure di accettazione sono intese a confermare le caratteristiche dei rifiuti, quali individuate nella fase di preaccettazione.</u> Queste procedure definiscono gli elementi da verificare all'arrivo dei rifiuti all'impianto, nonché i criteri per l'accettazione o il rigetto. Possono includere il campionamento, l'ispezione e l'analisi dei rifiuti. <u>Le procedure di accettazione sono basate sul rischio</u> tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di</p>	<p>Il sistema di gestione adottato prevede specifiche procedure di accettazione e controllo dei rifiuti in ingresso.</p> <p>Prima del conferimento, deve essere inviata dal cliente una richiesta di conferimento, che deve essere accettata dall'impianto.</p>	

Prestazione ambientale complessiva		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 2:</b> Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.		
sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.		
<p>c. Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti</p> <p><u>Il sistema di tracciabilità e l'inventario dei rifiuti consentono di individuare l'ubicazione e la quantità dei rifiuti nell'impianto.</u> Contengono tutte le informazioni acquisite nel corso delle procedure di preaccettazione (ad esempio data di arrivo presso l'impianto e numero di riferimento unico del rifiuto, informazioni sul o sui precedenti detentori, risultati delle analisi di preaccettazione e accettazione, percorso di trattamento previsto, natura e quantità dei rifiuti presenti nel sito, compresi tutti i pericoli identificati), accettazione, deposito, trattamento e/o trasferimento fuori del sito. Il sistema di tracciabilità dei rifiuti si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.</p>	<p>Il sistema di gestione adottato prevede specifiche procedure per la tracciabilità e l'inventario dei rifiuti che consentono di individuare l'ubicazione e la quantità dei rifiuti nell'impianto.</p> <p>Tutti i rifiuti in attesa di trattamento sono adeguatamente etichettati e identificati anche in relazione all'area di stoccaggio.</p> <p>Esiste un sistema di tracciabilità nell'ambito del trattamento e dello stoccaggio dei rifiuti che viene aggiornato quotidianamente.</p>	APPLICATA
<p>d. Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita.</p> <p>Questa tecnica prevede la messa a punto e l'attuazione di un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita, in modo da</p>	<p><u>L'azienda è dotata di un sistema di gestione ambientale (SGA) certificato ai sensi della norma UNI EN ISO 14001:2015.</u></p>	APPLICATA

Prestazione ambientale complessiva		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 2:</b> Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.		
assicurare che ciò che risulta dal trattamento dei rifiuti sia in linea con le aspettative, utilizzando ad esempio norme EN già esistenti. Il sistema di gestione consente anche di monitorare e ottimizzare l'esecuzione del trattamento dei rifiuti e a tal fine può comprendere un'analisi del flusso dei materiali per i componenti ritenuti rilevanti, lungo tutta la sequenza del trattamento. L'analisi del flusso dei materiali si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.	<p>L'azienda ha messo a punto ed attuato un sistema di gestione della qualità (SGQ) , certificato ai sensi della norma ISO 9001:2015.</p> <p>I trattamenti dei rifiuti sono tracciabili e monitorati costantemente.</p> <p>Tutti i prodotti in uscita vengono caratterizzati ed analizzati come da autorizzazione e PMC vigenti.</p>	
<p>e. Garantire la segregazione dei rifiuti.</p> <p>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>	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 in aree dedicate e su procedure che permettono di individuare dove e quando sono depositati.	<b>APPLICATA</b>
<p>f. Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura.</p> <p>La compatibilità è garantita da una serie di prove e misure di controllo al fine di rilevare eventuali reazioni chimiche indesiderate e/o potenzialmente pericolose tra rifiuti (es. polimerizzazione, evoluzione di gas, reazione esotermica, decomposizione, cristallizzazione, precipitazione) in caso di</p>	<p>La compatibilità è garantita da una serie di prove e misure di controllo al fine di rilevare eventuali reazioni chimiche indesiderate e/o potenzialmente pericolose durante le operazioni di trattamento.</p> <p>I test di compatibilità sono basati sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in</p>	<b>APPLICATA</b>

Prestazione ambientale complessiva		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 2:</b> Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.		
dosaggio, miscelatura o altre operazioni di trattamento. I test di compatibilità sono sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.	termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.	
<p>g. Cernita dei rifiuti solidi in ingresso.</p> <p>La cernita dei rifiuti solidi in ingresso mira a impedire il confluire di materiale indesiderato nel o nei successivi processi di trattamento dei rifiuti. Può comprendere: — separazione manuale mediante esame visivo; — separazione dei metalli ferrosi, dei metalli non ferrosi o di tutti i metalli; — separazione ottica, ad esempio mediante spettroscopia nel vicino infrarosso o sistemi radiografici; — separazione per densità, ad esempio tramite classificazione aerea, vasche di sedimentazione-flottazione, tavole vibranti; — separazione dimensionale tramite vagliatura/setacciatura.</p>	<p>Al momento, in relazione alle tipologie di rifiuti trattati ed ai processi di trattamento autorizzati, si effettuano le seguenti operazioni di cernita conformi alle BAT (Sezione 6.4 tecniche di cernita):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Separazione manuale basata sull'esame visivo degli addetti per rimuovere selettivamente il materiale indesiderato dal flusso di rifiuti da trattare o per eliminare la contaminazione da un flusso in uscita.</li> <li>- Separazione dei materiali solidi in due flussi sfruttando le diverse densità dei materiali in vasche di sedimentazione-flottazione.</li> </ul> <p>L'azienda ha previsto l'inserimento di un vaglio mobile quale miglioria conforme alle BAT.</p> <p>(BAT Sezione 6.4: Separazione dei materiali in base alla loro</p>	<b>APPLICATA</b>

Prestazione ambientale complessiva		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 2:</b> Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.		
	<p>granulometria. Questa operazione può essere effettuata per mezzo di vagli a tamburo, vagli oscillanti lineari o circolari, vagli flip flop, vagli orizzontali, vagli rotanti e griglie mobili.)</p> <p>Si rimanda altresì agli schemi a blocchi specifici per ogni linea di trattamento (Filtropressatura, Inertizzazione, Trattamento rifiuti liquidi, Stoccaggio, cernita e selezione...) specificando su quali codici EER e a quale stadio del trattamento sarà effettuata la separazione tramite vaglio e/o triturazione ed indicando i codici EER in ingresso ed in uscita.</p>	

Prestazione ambientale complessiva		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 3:</b> Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste <u>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:</u>		
<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>Le informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare sono raccolte nella fasi di omologa, offerta e pre-accettazione dei rifiuti.</p> <p>Il sistema di gestione adottato prevede specifiche procedure per il trattamento dei rifiuti.</p> <p>Lo schema del processo e le tecniche di trattamento sono descritti in specifici documenti allegati alla domanda originale di AIA.</p> <p>I sistemi di trattamento adottati sono previsti nelle BAT di settore.</p>	<b>APPLICATA</b>
<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</p>	<p>Le informazioni sulle caratteristiche delle acque reflue (SC1 scarico in acque superficiali) sono contenute nelle analisi effettuate sullo scarico in conformità con il PMC autorizzato.</p> <p>Ad oggi l'impianto è autorizzato al trattamento complessivo di 53.225 t/anno, ed ad un relativo scarico indicativo di 12.000 m3/anno nel fosso poderale adiacente la proprietà, confluyente nel Dugale Mesino e successivamente nel canale Quarantoli.</p>	<b>APPLICATA</b>

Prestazione ambientale complessiva		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 3:</b> Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste <u>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:</u>		
(ad esempio inibizione dei fanghi attivi)] (cfr.BAT 52);	<p>Nel 2020, a fronte di un trattamento complessivo di 35.904 t/anno sono stati scaricati 2.200 m<sup>3</sup> di acque reflue depurate; considerando la medesima proporzione il quantitativo massimo richiesto di 80.000 t/anno produrrà uno scarico di acque depurate stimabile in 4.900 m<sup>3</sup>, valore che rientra ben al disotto del limite quantitativo di scarico attuale.</p> <p>Dal punto di vista qualitativo NON si prevede la presenza di inquinanti attualmente non ricercati nello scarico in acque superficiali oltre ai fenoli (questi ultimi previsti dalla BAT di settore).</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</p>	<p>Le uniche emissioni convogliate presenti in impianto sia allo stato attuale che di progetto sono le emissioni E1 ed E2, relative alla polmonazione dei silos contenenti calce e cemento (sfiati). Tali emissioni sono convogliate ciascuna al proprio filtro a tessuto. Configurandosi quali sfiati non sono da ritenersi significativi ai sensi del comma 5 dell'art.272 del D.Lgs.152/06 e ss.mm.ii. e pertanto non ricompresi nel Piano di Monitoraggio.</p>	<b>NON APPLICABILE</b>



Prestazione ambientale complessiva		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 3:</b> Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste <u>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:</u>		
possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (es. ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri).		

Prestazione ambientale complessiva		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 4:</b> Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito		
<p>a. Ubicazione ottimale del deposito</p> <p>Le tecniche comprendono: — ubicazione del deposito il più lontano possibile, per quanto tecnicamente ed economicamente fattibile, da recettori sensibili, corsi d'acqua ecc., — ubicazione del deposito in grado di eliminare o ridurre al minimo la movimentazione non necessaria dei rifiuti all'interno dell'impianto (onde evitare, ad esempio, che un rifiuto sia movimentato due o più volte o che venga trasportato su tratte inutilmente lunghe all'interno del sito).</p>	<p>L'installazione è situata in una zona idonea dal punto di vista urbanistico, ben servita dalla viabilità principale e lontana, per quanto possibile, da recettori sensibili e corsi d'acqua.</p> <p>Le movimentazioni dei rifiuti all'interno del sito sono ridotte al minimo.</p> <p>In ogni caso le superfici delle aree di stoccaggio e di trattamento rifiuti e di transito mezzi sono impermeabilizzate e dotate di sistemi di raccolta di eventuali sversamenti.</p>	<b>APPLICATA</b>
<p>b. Adeguatezza della capacità del deposito.</p> <p>Sono adottate misure per evitare l'accumulo di rifiuti, ad esempio: — la capacità massima del deposito di rifiuti viene chiaramente stabilita e non viene superata, tenendo in considerazione le caratteristiche dei rifiuti (ad esempio per quanto riguarda il rischio di incendio) e la capacità di trattamento, — il quantitativo di rifiuti depositati viene regolarmente</p>	<p>Le superfici utilizzate per lo stoccaggio rifiuti sono adeguate in relazione alle quantità gestite e alla capacità di trattamento.</p> <p>La capacità massima del deposito di rifiuti è stabilita in AIA.</p> <p>Il quantitativo di rifiuti depositati viene regolarmente monitorato in relazione al limite massimo consentito e al tempo massimo di permanenza consentito.</p> <p>Il software di gestione consente di monitorare ed ottimizzare il deposito e l'esecuzione del</p>	<b>APPLICATA</b>

Prestazione ambientale complessiva		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 4:</b> Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito		
monitorato in relazione al limite massimo consentito per la capacità del deposito, —il tempo massimo di permanenza dei rifiuti viene chiaramente definito.	<p>trattamento dei rifiuti.</p> <p>Si allega la planimetria <u>Tav - Allegato 3D</u> aggiornata come richiesto, in cui si specifica che lo stoccaggio dei rifiuti derivanti da interventi effettuati in emergenza, in attesa delle verifiche di conformità o in caso di non conformità, avverrà nella Baia BD, che sarà convertita a tale scopo esclusivo dedicato nel nuovo scenario di progetto.</p>	
<p>c. Funzionamento sicuro del deposito.</p> <p>Le misure comprendono: — chiara documentazione ed etichettatura delle apparecchiature utilizzate per le operazioni di carico, scarico e deposito dei rifiuti, — i rifiuti notoriamente sensibili a calore, luce, aria, acqua ecc. sono protetti da tali condizioni ambientali, — contenitori e fusti e sono idonei allo scopo e conservati in modo sicuro.</p>	<p>I contenitori, le vasche ed i serbatoi utilizzati, sono idonei allo scopo e conservati e mantenuti in modo sicuro.</p> <p>Lo stoccaggio dei rifiuti è differenziato a seconda delle caratteristiche del rifiuto.</p> <p>Le operazioni di carico/scarico, movimentazione e stoccaggio dei rifiuti vengono attuate con tutti gli accorgimenti e le modalità tali da evitare ogni danno o pericolo per la salute degli addetti e ogni rischio di inquinamento dell'aria, dell'acqua o del suolo, nonché qualsiasi inconveniente igienico-sanitario dovuto a rumore o cattivi odori.</p> <p>Esiste una chiara documentazione ed identificazione delle apparecchiature utilizzate per le</p>	<b>APPLICATA</b>

Prestazione ambientale complessiva		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 4:</b> Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito		
	<p>operazioni di carico, scarico e deposito dei rifiuti.</p> <p>Il sistema di gestione adottato prevede specifiche procedure per la manutenzione programmata delle apparecchiature.</p> <p>Esiste una programmazione delle manutenzioni ordinarie e delle tarature /verifiche delle strumentazioni critiche.</p>	
<p>d. Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati.</p> <p>Se del caso, è utilizzato un apposito spazio per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati.</p>	<p>Esiste un apposito spazio scoperto per il deposito di rifiuti imballati.</p> <p>I rifiuti pericolosi ivi stoccati, sono adeguatamente identificati ed etichettati come da normativa vigente.</p> <p>La movimentazione avviene all'interno del deposito.</p> <p>Tutti i codici autorizzati come D15/R13 potranno essere stoccati imballati sotto alle tettoie FC1 e FC2., perché tutti i rifiuti potrebbero entrare in colli (cisternette, big bags, fusti, etc..) e in quel caso dovranno essere stoccati in FC1 e/o FC2 indipendentemente dal destino successivo.</p> <p>Si evidenzia che ciascun stoccaggio, per garantirne la tracciabilità questi verranno etichettati al momento dell'accettazione con</p>	<p><b>APPLICATA in parte</b></p> <p><b>ADEGUAMENTO:</b> l'azienda propone la realizzazione di una zona coperta per il deposito di rifiuti in colli con relativa captazione dei colaticci accidentali, si vedano tettoie denominate FC1 e FC2.</p>

Prestazione ambientale complessiva		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 4:</b> Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito		
	destinazione “D” di Smaltimento, o “R” di Recupero, evidenziando con opportuna etichettatura i rifiuti Pericolosi.	

Prestazione ambientale complessiva		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<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. 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	<p>Le attività sono svolte da personale formato ed informato mediante continua azione di addestramento.</p> <p>Il sistema di gestione adottato prevede specifiche procedure per la formazione e l'addestramento del personale.</p>	APPLICATA
Operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione	<p>Il sistema di gestione adottato prevede specifiche procedure per la programmazione degli stoccaggi e dei trattamenti, nonché per la verifica e il controllo delle operazioni effettuate ed individua compiti e responsabilità delle funzioni coinvolte.</p> <p>Nelle zone di stoccaggio sono indicate le sigle identificative in cui sono allocati i singoli rifiuti.</p>	APPLICATA
Adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite	<p>Tutte le operazioni di movimentazione dei rifiuti sono svolte su aree impermeabilizzate, dotate di bacini/pozzetti di raccolta in grado di intercettare eventuali sversamenti.</p> <p>La maggior parte delle tubazioni utilizzate per la movimentazione ed il trasferimento dei rifiuti, è collocata a vista e dotata di bacino</p>	APPLICATA

Prestazione ambientale complessiva		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<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. 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:		
	<p>di contenimento.</p> <p>Nel PMC vigente è previsto il controllo e il monitoraggio di vasche, serbatoi e tubazioni.</p> <p>Sono presenti in piattaforma materiali adsorbenti e di contenimento delle fuoriuscite accidentali.</p>	
<p>In caso di dosaggio o miscelatura dei rifiuti, vengono prese precauzioni a livello di operatività e progettazione (ad esempio aspirazione dei rifiuti di consistenza polverosa o farinosa).</p>	<p><b>Gli unici rifiuti di consistenza polverosa sono da ricondursi alle ceneri.</b></p> <p><b>Le ceneri sono stoccate in silos-serbatoi del tipo comunemente utilizzato per lo stoccaggio di cemento; i silos sono dedicati ed opportunamente identificati e segnalati.</b></p> <p><b>Il trasporto delle ceneri presso la piattaforma avviene tramite i normali automezzi silos-cisterna utilizzati per il trasporto di cemento, calce ventilata o altri prodotti polverulenti di comune impiego nell'industria. Il carico dei serbatoi avviene direttamente dal silos-cisterna a mezzo di un sistema di scarico pneumatico. I serbatoi di stoccaggio sono dotati di dispositivi per prevenire la</b></p>	<p><b>APPLICATA</b></p>

Prestazione ambientale complessiva		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<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. 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:		
	<p>sovrappressurizzazione in fase di riempimento, per esempio limitatori di pressione e segnalatori di livello. Per evitare l'emissione di cenere in ambiente durante la fase di riempimento, i silos sono dotati di filtri a maniche adeguatamente dimensionati.</p> <p>Viene impiegato personale appositamente formato. I guidatori dei camion cisterna devono sovrintendere in modo costante alle operazioni di scarico e concordare le pressioni di scarico con gli addetti in impianto.</p> <p>L'estrazione della cenere avviene per mezzo di una coclea in acciaio dedicata, completamente chiusa, che recapita nell' impianto di inertizzazione (miscelatore). Il dosaggio viene controllato attraverso una cella di carico e/o una rotovalvola dedicata.</p> <p>L'intero impianto è progettato in modo da avere vie di accesso e spazi</p> <p>sufficienti per effettuare la pulizia e la manutenzione.</p>	



Prestazione ambientale complessiva		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<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. 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:		
	<p>Le tubazioni e le condutture sono progettate per ridurre al minimo le</p> <p>perdite di flusso (provocate da gomiti, restringimenti, ecc.), per ridurre al minimo i punti morti in cui si potrebbe accumulare materiale e per facilitare l'eliminazione delle ostruzioni.</p> <p>I raccordi di alimentazione dei serbatoi sono collocati il più vicino possibile al parcheggio della cisterna per la consegna. In questo modo si elimina la necessità di avere manichette flessibili troppo lunghe che devono poter essere svuotate completamente prima dello sganciamento.</p> <p>I sistemi adottati sopra descritti abbinati ad una regolare ed efficace manutenzione delle attrezzature e dei dispositivi installati, consentono di ridurre al minimo l'emissione diffusa di polveri.</p> <p>Preme da ultimo evidenziare che durante tutto il periodo di sperimentazione della suddetta attività, non ci sono state criticità nelle fasi di stoccaggio</p>	

Prestazione ambientale complessiva		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<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. 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:		
	e movimentazione delle ceneri.	

Monitoraggio		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 6:</b> Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 3), la BAT consiste nel <u>monitorare i principali parametri di processo</u> (ad esempio flusso, pH, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) <u>nei punti fondamentali</u> (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).		
Identificazione esistenza sostanze pericolose e, se necessario, loro segregazione e trattamento (AOX, cianuri, solfuri, composti aromatici ed idrocarburi, Hg, Cd, Pb, Cu, Ni, Cr, As, Zn)	<p>I reflui con particolari criticità (p.e. elevate concentrazioni di metalli, cianuri, solfuri) non vengono omologati.</p> <p>Le informazioni acquisite in fase di omologa (analisi, campioni, etc..) e i controlli in ingresso, consentono di identificare preventivamente le sostanze pericolose e se necessario segregarle e trattarle separatamente.</p> <p>I trattamenti sono discontinui (ovvero a batches) e quindi consentono il monitoraggio dei principali parametri di processo, prima, durante e dopo il trattamento eseguito garantendo al tempo stesso la segregazione delle sostanze pericolose.</p>	APPLICATA
Identificare gli elementi principali delle acque reflue trattate	VEDI SOPRA	APPLICATA
Tecnica adeguata di trattamento per ogni tipo di acqua reflua	<p>Le informazioni acquisite in fase di omologa (analisi, campioni, etc..) e i controlli in ingresso, consentono di identificare la tecnica adeguata di trattamento per ogni tipo di refluo, nell'ambito dei processi di trattamento ad oggi autorizzati.</p> <p>L'azienda ha previsto l'installazione</p>	APPLICATA

Monitoraggio		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 6:</b> Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 3), la BAT consiste nel <u>monitorare i principali parametri di processo</u> (ad esempio flusso, pH, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) <u>nei punti fondamentali</u> (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).		
	di un nuovo impianto di trattamento chimico-fisico di reflui in modo di ampliare le tecniche di trattamento ovvero le tipologie trattabili. Questo si configura come una miglioria conforme alle BAT (vedi BAT 20).	
Controllo giornaliero del sistema di gestione degli effluenti e compilazione di un registro	<p>Esiste un registro giornaliero o foglio di marcia dei reflui trattati e della posizione degli effluenti all'interno dell'impianto ovvero della loro evacuazione all'esterno dell'installazione.</p> <p>Esiste un registro giornaliero o foglio di marcia dove vengono raccolti i risultati dei monitoraggi durante i processi di trattamento.</p>	<b>APPLICATA</b>

Monitoraggio		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 7:</b> La BAT consiste nel <u>monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN</u> . 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>Monitoraggio delle emissioni nell'acqua secondo una frequenza ed in conformità a delle norme (EN o equivalenti).</p> <p>Salvo indicazione contraria, i periodi di calcolo dei valori medi relativi ai BAT-AEL si riferiscono a uno dei due casi seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— in caso di scarico continuo, alle medie giornaliere, ossia ai campioni compositi proporzionali al flusso prelevati su 24 ore,</li> <li>— in caso di scarico discontinuo, ai valori medi durante il periodo di scarico presi da campioni compositi proporzionali al flusso, oppure a un campione istantaneo, purché adeguatamente miscelato e omogeneo, prelevato prima dello scarico. Si possono utilizzare campioni compositi proporzionali al tempo purché sia dimostrata una sufficiente stabilità della portata. <p>Tutti i BAT-AEL per le emissioni nell'acqua si applicano al punto in cui l'emissione fuoriesce dall'installazione.</p> </li></ul>	<p>Le emissioni in acqua vengono monitorate conformemente alla BAT 7 (parametri da monitorare, frequenza di monitoraggio, metodiche di analisi applicate) e alle “considerazioni generali” riassunte nella colonna qui a sinistra.</p> <p>LO SCARICO DELL' INSTALLAZIONE E' DI TIPO DIRETTO (acque superficiali) E DISCONTINUO.</p> <p>L'AIA attuale prevede, preliminarmente a ciascuno scarico, la verifica del rispetto dei <b>limiti di cui alla Tab 3, All.5 Parte III del D.lgs 152/06</b>, per i seguenti parametri:</p> <p>pH, COD, BOD, solidi sospesi totali, azoto ammoniacale, azoto nitroso, fosforo totale, cloruri, fluoruri, cadmio, cromo totale, cromo esavalente, ferro, piombo, rame, zinco, IPA, tensioattivi anionici, tensioattivi non ionici, idrocarburi totali.</p>	<p><b>APPLICATA in parte</b></p> <p><b>ADEGUAMENTO</b></p> <p>In riferimento alla BAT 7 - Pag. 50 della Decisione –Punto 1.2. <i>Monitoraggio</i>,</p> <p>si ritiene di dover integrare, nel PMC, unicamente il monitoraggio del seguente parametro allo scarico:</p> <p><i>Indice fenoli - EN ISO 14402.</i></p> <p>Gli altri parametri elencati al Punto 1.2, o sono già monitorati o non si ritengono rilevanti (vedi nota 3 a pag. 52 della Decisione).</p>

Monitoraggio		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 8:</b> La BAT consiste nel <u>monitorare le emissioni convogliate in atmosfera</u> 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.		
Emissioni convogliate	Le uniche emissioni convogliate presenti in impianto sia allo stato attuale che di progetto sono le emissioni E1 ed E2, relative alla polmonazione dei silos contenenti calce e cemento (sfiati). Tali emissioni sono convogliate ciascuna al proprio filtro a tessuto. Configurandosi quali sfiati non sono da ritenersi significativi ai sensi del comma 5 dell'art.272 del D.Lgs.152/06 e ss.mm.ii. e pertanto non ricompresi nel Piano di Monitoraggio.	<b>NON APPLICABILE</b>

Monitoraggio		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 9:</b> <i>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</i>		
a. Misurazione	Queste attività relative ai solventi NON sono svolte nel sito allo stato attuale, né allo stato di progetto.	<b>NON APPLICABILE</b>
b. Fattori di emissione	Queste attività relative ai solventi NON sono svolte nel sito allo stato attuale, né allo stato di progetto.	<b>NON APPLICABILE</b>
c. Bilancio di massa	Queste attività relative ai solventi NON sono svolte nel sito allo stato attuale, né allo stato di progetto.	<b>NON APPLICABILE</b>

Monitoraggio		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<p><b>BAT 10:</b> La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori. <u>La frequenza del monitoraggio è determinata nel piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12).</u></p> <p><b>Applicabilità:</b> L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.</p> <p><i>Le emissioni di odori possono essere monitorate utilizzando:</i></p>		
Norme EN (ad esempio olfattometria dinamica secondo la norma EN 13725 per determinare la concentrazione delle emissioni odorogene o la norma EN 16841-1 o 2, al fine di determinare l'esposizione agli odori),	<p>Allo stato attuale non si rilevano criticità circa la problematica odori.</p> <p>Anche nello stato di progetto NON si prevede l'ingresso di rifiuti odorigeni o putrescibili in impianto.</p>	<b>NON APPLICABILE</b>
Norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente, nel caso in cui si applichino metodi alternativi per i quali non sono disponibili norme EN (ad esempio per la stima dell'impatto dell'odore).	<p>Allo stato attuale non si rilevano criticità circa la problematica odori.</p> <p>Anche nello stato di progetto NON si prevede l'ingresso di rifiuti odorigeni o putrescibili in impianto.</p>	<b>NON APPLICABILE</b>



Monitoraggio		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 11:</b> <i>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>		
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.	Il monitoraggio del consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue, è previsto nel PMC approvato e vigente.	<b>APPLICATA</b>

Emissioni in atmosfera		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 12:</b> Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT		
<i>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</i> <b>(Applicabilità: L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata):</b>		
Un protocollo contenente azioni e scadenze	Allo stato attuale non si rilevano criticità circa la problematica odori.  Anche in passato non sono mai state riscontrate molestie olfattive presso recettori sensibili.	<b>NON APPLICABILE</b>
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.		

Emissioni in atmosfera		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 13:</b> Per <u>prevenire le emissioni di odori</u> , o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.		
<p>a. Ridurre al minimo i tempi di permanenza.</p> <p>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.</p>	<p>Non si prevede la gestione in impianto di rifiuti odorigeni.</p> <p>In ogni caso i rifiuti una volta giunti in impianto, sostano in deposito (solamente in apposite aree coperte) il tempo minimo necessario alla loro caratterizzazione prima di essere avviati al trattamento.</p> <p>Non sono presenti depositi e/o trattamenti in fase anaerobica.</p>	<b>APPLICATA</b>
<p>b. Uso di trattamento chimico.</p> <p>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).</p>	<p>Il trattamento chimico-fisico effettuato sui rifiuti, è in grado anche di abbattere le componenti potenzialmente odorigene CHE RISULTANO IN OGNI CASO RESIDUALI.</p> <p>In fase di omologazione, vengono attentamente valutati i rifiuti contenenti solfuri con il fine di prevenire problematiche odorigene.</p>	<b>APPLICATA</b>
<p>c. Ottimizzare il trattamento aerobico.</p> <p>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.</p>	<p>Non si effettuano trattamenti aerobici sui rifiuti.</p>	<b>NON APPLICABILE</b>

Emissioni in atmosfera		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 14:</b> <i>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.</i>		
<p>a. Ridurre al minimo il numero di Potenziali fonti di emissioni diffuse.</p> <p>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.</p>	<p>E' stata progettata in modo idoneo la disposizione delle tubazioni riducendo al minimo la lunghezza dei tubi, diminuendo il numero di flange e valvole, utilizzando, dove possibile, raccordi e tubi saldati.</p> <p>Non vengono ritirati rifiuti ad alto tenore di solventi organici o comunque ad alto impatto emissivo.</p> <p>I rifiuti una volta giunti in impianto, sostano il tempo minimo necessario alla loro caratterizzazione e al trattamento.</p> <p>Le fasi di movimentazione e trasferimento sono trascurabili perché le aree di deposito e di trattamento sono contigue.</p>	<p><b>APPLICATA</b></p>
<p>b. Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità.</p> <p>Le tecniche comprendono: — valvole a doppia tenuta o apparecchiature altrettanto efficienti, — guarnizioni ad alta integrità (ad esempio guarnizioni spirometalliche, giunti ad anello) per le applicazioni critiche, — pompe/compressori/agitatori muniti di giunti di tenuta</p>	<p>Le apparecchiature utilizzate vengono selezionate con il fine di ridurre al minimo eventuali emissioni diffuse dalle apparecchiature stesse.</p>	<p><b>APPLICATA</b></p>

Emissioni in atmosfera		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 14:</b> Al fine di <u>prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle</u> , la BAT consiste nell'utilizzare <b>una combinazione</b> adeguata delle tecniche indicate di seguito.		
meccanici anziché di guarnizioni, — pompe/compressori/agitatori ad azionamento magnetico, — adeguate porte d'accesso ai manicotti di servizio, pinze perforanti, teste perforanti.		
c. Prevenzione della corrosione.  Le tecniche comprendono: — selezione appropriata dei materiali da costruzione, — rivestimento interno o esterno delle apparecchiature e verniciatura dei tubi con inibitori della corrosione	In relazione alla tipologia di inquinanti e delle relative potenziali concentrazioni, l'installazione si è dotata di idonee attrezzature ed ha provveduto dove possibile all'applicazione di inibitori della corrosione.  Il sistema di gestione adottato prevede specifiche procedure per la manutenzione programmata delle apparecchiature.	APPLICATA
d. Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse.  Le tecniche comprendono: — 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	Per contenere le emissioni diffuse riconducibili all'emissioni di polveri del frantumatore si utilizzano sistemi di abbattimento ad acqua integrati al frantumatore stesso. Si veda BAT25 lett.d	APPLICATA

Emissioni in atmosfera		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 14:</b> Al fine di <u>prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle</u> , la BAT consiste nell'utilizzare <b>una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito</b> .		
abbattimento (cfr. sezione 6.1) mediante un sistema di estrazione e/o aspirazione dell'aria in prossimità delle fonti di emissione.		
e. Bagnatura  Bagnare, con acqua o nebbia, le potenziali fonti di emissioni di polvere diffuse (ad esempio depositi di rifiuti, zone di circolazione, processi di movimentazione all'aperto).	Le zone di circolazione vengono regolarmente bagnate.  Le aree di movimentazione sono pavimentate.  Il progetto prevede altresì l'utilizzo di un frantumatore mobile che sarà del tipo dotato di ugelli integrati per abbattimento ad acqua delle emissioni polverulente.	<b>APPLICATA</b>
f. Manutenzione.  Le tecniche comprendono: — garantire l'accesso alle apparecchiature che potrebbero presentare perdite,  — controllare regolarmente attrezzature di protezione quali tende lamellari, porte ad azione rapida.	Il sistema di gestione adottato prevede specifiche procedure per la manutenzione programmata delle apparecchiature e dei sistemi di protezione che sono di facile accesso.	<b>APPLICATA</b>
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	Le aree di deposito e di trattamento vengono regolarmente pulite con mezzi manuali e meccanici.  Esistono delle procedure specifiche.	<b>APPLICATA</b>

Emissioni in atmosfera		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 14:</b> Al fine di <u>prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle</u> , la BAT consiste nell'utilizzare <b>una combinazione</b> adeguata delle tecniche indicate di seguito.		
deposito ecc.), nastri trasportatori, apparecchiature e contenitori		
<p>h. Programmazione di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, Leak Detection And Repair).</p> <p>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.</p>	<p>Data la natura dei rifiuti trattati si valuta trascurabile il rischio di emissioni <b>fuggitive</b> di sostanze organiche volatili.</p> <p>Si ritengono sufficienti le seguenti misure già adottate:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- lo stato dei sistemi di abbattimento, dei bacini di contenimento, delle tubazioni, delle pavimentazioni e dei serbatoi, è periodicamente monitorato come da PMC approvato e vigente.</li> <li>- tutte le pompe e le tubazioni utilizzate per la movimentazione ed il trasferimento dei rifiuti, sono collocate a vista e dotate di bacino di contenimento.</li> <li>- Eventuali emissioni fuggitive liquide possono essere immediatamente rilevate.</li> </ul> <p>Il sistema di gestione adottato prevede specifiche procedure per la manutenzione programmata delle apparecchiature.</p>	<b>APPLICATA</b>

Emissioni in atmosfera		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 15:</b> <i>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.</i>		
Corretta progettazione degli impianti	Non risulta applicabile perché non presente come parte di impianto	<b>NON APPLICABILE</b>
Gestione degli impianti	Non risulta applicabile perché non presente come parte di impianto	<b>NON APPLICABILE</b>



Emissioni in atmosfera		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 16:</b> <i>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.</i>		
Corretta progettazione dei dispositivi di combustione in torcia	Non risulta applicabile perché non presente come parte di impianto	<b>NON APPLICABILE</b>
Monitoraggio e registrazione dei dati nell'ambito della gestione della combustione in torcia	Non risulta applicabile perché non presente come parte di impianto	<b>NON APPLICABILE</b>

Rumore e vibrazioni		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<p><b>BAT 17:</b> Per <u>prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle</u>, 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.</p> <p><b>L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di vibrazioni o rumori molesti presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.</b></p>		
I. Un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate;	<p>Non esiste un vero e proprio piano di gestione per il rumore e le vibrazioni ma gli impatti vengono valutati periodicamente (ultima rev. 2019) o al variare della situazione impiantistica.</p> <p>L'ultima valutazione di impatto acustico eseguita, non ha rilevato criticità in termini di rumori o vibrazioni.</p> <p>Anche in passato non sono mai state riscontrati rumori molesti presso recettori sensibili.</p> <p>L'aspetto ambientale "rumore" è monitorato attraverso valutazioni di impatto acustico eseguite in accordo con quanto previsto dall' AIA vigente.</p>	<p><b>NON APPLICABILE</b></p> <p>L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di vibrazioni o rumori molesti presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata</p>
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.		

Rumore e vibrazioni		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<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 <b>una o una combinazione</b> delle tecniche indicate di seguito.		
<p>a. Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici.</p> <p>I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e il ricevente, usando gli edifici come barriere fonoassorbenti e spostando le entrate o le uscite degli edifici.</p>	<p>Le principali fonti di rumore sono collocate all'interno del capannone (p.e. filtropressa).</p> <p>L'impianto è situato lontano da recettori sensibili.</p> <p>Il perimetro dell'installazione è piantumato anche con finalità fonoassorbenti.</p> <p>La valutazione di impatto acustico eseguita, non ha rilevato criticità in termini di rumori o vibrazioni.</p> <p>Anche in passato non sono mai state riscontrati rumori molesti presso recettori sensibili.</p>	<b>APPLICATA</b>
<p>b. Misure operative.</p> <p>Le tecniche comprendono:</p> <p>i. ispezione e manutenzione delle apparecchiature</p> <p>ii. chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile;</p> <p>iii. apparecchiature utilizzate da personale esperto;</p> <p>iv. rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile;</p> <p>v. misure di contenimento del rumore durante le attività di manutenzione, circolazione, movimentazione e trattamento</p>	<p>In fase gestionale sono altresì previste le corrette procedure di manutenzione che rappresentano un importante elemento per contenere le emissioni sonore e vibrazioni.</p> <p>L'esercizio dell'impianto è limitato al solo periodo diurno, non viene svolta attività notturna.</p>	<b>APPLICATA</b>
c. Apparecchiature a bassa	L'impatto acustico è un elemento	<b>APPLICATA</b>

Rumore e vibrazioni		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<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 <b>una o una combinazione</b> delle tecniche indicate di seguito.		
<p>rumorosità.</p> <p>Possono includere motori a trasmissione diretta, compressori, pompe e torce.</p>	<p>di valutazione importante nella scelta delle attrezzature da acquistare.</p>	
<p>d. Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni.</p> <p>Le tecniche comprendono:</p> <p>i.fono-riduttori,</p> <p>ii. isolamento acustico e vibrazionale delle apparecchiature,</p> <p>iii. confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose,</p> <p>iv. insonorizzazione degli edifici.</p>	<p>Le principali fonti di rumore sono già collocate all'interno del capannone.</p> <p>L'ultima valutazione di impatto acustico eseguita, non ha rilevato criticità in termini di rumori o vibrazioni.</p> <p>Anche in passato non sono mai state riscontrati rumori molesti presso recettori sensibili.</p>	<p><b>APPLICATA</b></p>
<p>e. Attenuazione del rumore.</p> <p>È possibile ridurre la propagazione del rumore inserendo barriere fra emittenti e riceventi (ad esempio muri di protezione, terrapieni ed edifici</p>		<p><b>NON APPLICATA</b>, Adozione di tecniche alternative (lett. a, b, c, d)</p>

Emissioni nell'acqua		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 19:</b> Al fine di <u>ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua</u> , o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare <b>una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito</b> .		
<p>a. Gestione dell'acqua.</p> <p>Il consumo di acqua viene ottimizzato mediante misure che possono comprendere:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— piani per il risparmio idrico (ad esempio definizione di obiettivi di efficienza idrica, flussogrammi e bilanci di massa idrici),</li> <li>— uso ottimale dell'acqua di lavaggio (ad esempio pulizia a secco invece che lavaggio ad acqua, utilizzo di sistemi a grilletto per regolare il flusso di tutte le apparecchiature di lavaggio),</li> <li>— riduzione dell'utilizzo di acqua per la creazione del vuoto (ad esempio ricorrendo all'uso di pompe ad anello liquido, con liquidi a elevato punto di ebollizione).</li> </ul>	<p>Il consumo annuale di acqua è monitorato nel PMC approvato e vigente.</p> <p>L'utilizzo principale di acqua è per la preparazione dei reagenti impiegati nei processi di trattamento e per il lavaggio delle aree; in questo caso viene riutilizzata, dove possibile, l'acqua derivante dal trattamento chimico-fisico (filtrazione ed osmosi inversa).</p> <p>Le modifiche in progetto non comportano un incremento dei consumi idrici.</p>	<p><b>APPLICATA</b></p>
<p>b. Ricircolo dell'acqua.</p> <p>I flussi d'acqua sono rimessi in circolo nell'impianto, previo trattamento se necessario. Il grado di riciclo è subordinato al bilancio idrico dell'impianto, al tenore di impurità (ad esempio composti odorigeni) e/o alle caratteristiche dei</p>	<p>L'impianto prevede il riutilizzo delle acque depurate idonee allo scarico in acque superficiali come acque ad uso industriale (ad esempio per produzione di calcestruzzi, acqua antincendio, di processo, di lavaggio e per i cicli termici dei processi industriali, lavaggio materiali inerti, uso cantiere, confezionamento</p>	<p><b>APPLICATA</b></p>

Emissioni nell'acqua		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 19:</b> Al fine di <u>ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua</u> , o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare <b>una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito</b> .		
flussi d'acqua (ad esempio al contenuto di nutrienti).	miscele bentonitiche ecc.);	
<p>c. Superficie impermeabile.</p> <p>A seconda dei rischi che i rifiuti presentano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, la superficie dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ad esempio aree di ricezione, movimentazione, deposito, trattamento e spedizione) è resa impermeabile ai liquidi in questione.</p>	<p>Le aree di ricezione, movimentazione, deposito, trattamento e spedizione sono impermeabilizzate.</p>	<b>APPLICATA</b>
<p>d. Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi.</p> <p>A seconda dei rischi posti dai liquidi contenuti nelle vasche e nei serbatoi in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, le tecniche comprendono: — sensori di troppopieno, — condutture di troppopieno collegate a un sistema di drenaggio confinato (vale a dire al relativo sistema di contenimento secondario o a un altro serbatoio), — vasche per liquidi situate in un</p>	<p>Sono presenti dei serbatoi per lo stoccaggio dei reagenti liquidi utilizzati nei processi di trattamento chimico-fisico.</p> <p>Il progetto prevede l'installazione in dedicato bacino di contenimento il cui volume è dimensionato in modo che il sistema di contenimento secondario possa assorbire lo sversamento di contenuto dal serbatoio più grande.</p> <p>Sono presenti delle vasche per lo stoccaggio dei rifiuti liquidi da trattare (Vasche V1-V4) dotate di pozzetto a tenuta per la raccolta di eventuali percolazioni accidentali.</p> <p>Sono ad oggi adottate le tecniche</p>	<b>APPLICATA</b>

Emissioni nell'acqua		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 19:</b> Al fine di <u>ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua</u> , o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare <b>una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito</b> .		
<p>sistema di contenimento secondario idoneo; il volume è normalmente dimensionato in modo che il sistema di contenimento secondario possa assorbire lo sversamento di contenuto dalla vasca più grande, — isolamento di vasche, serbatoi e sistema di contenimento secondario (ad esempio attraverso la chiusura delle valvole).</p>	<p>previste dalle BAT di settore, a seconda dei rischi specifici posti dai liquidi stoccati.</p> <p>Le vasche di stoccaggio di rifiuto liquido in ingresso VM, VO, VN, VA così come l'area inertizzazione (baie - vasche BF, BE, VH, VI, VL) saranno coperte da tettoie, come già indicato negli elaborati planimetrici. Dette tettoie sono state autorizzate nelle modifiche dell'AIA previgente, ma non ancora installate in impianto: in questa sede si provvederà a realizzare dette protezioni richieste.</p>	
<p>e. Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti.</p> <p>A seconda dei rischi che comportano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, i rifiuti sono depositati e trattati in aree coperte per evitare il contatto con l'acqua piovana e quindi ridurre al minimo il volume delle acque di dilavamento contaminate.</p>	<p>Le zone di deposito dei rifiuti sono completamente coperte.</p> <p>Le vasche di stoccaggio di rifiuto liquido in ingresso VM, VO, VN, VA così come l'area inertizzazione (baie - vasche BF, BE, VH, VI, VL) saranno coperte da tettoie, come già indicato negli elaborati planimetrici. Dette tettoie sono state autorizzate nelle modifiche dell'AIA previgente, ma non ancora installate in impianto: in questa sede si provvederà a realizzare dette protezioni richieste.</p>	<p><b>APPLICATA</b></p>
<p>f. La segregazione dei flussi di</p>	<p>Esiste una separazione</p>	<p><b>APPLICATA</b></p>

Emissioni nell'acqua		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 19:</b> Al fine di <u>ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua</u> , o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare <b>una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito</b> .		
<p>acque.</p> <p>Ogni flusso di acque (ad esempio acque di dilavamento superficiali, acque di processo) è raccolto e trattato separatamente, sulla base del tenore in sostanze inquinanti e della combinazione di tecniche di trattamento utilizzate. In particolare i flussi di acque reflue non contaminati vengono segregati da quelli che necessitano di un trattamento.</p>	<p>impiantistica tra le reti delle acque di dilavamento superficiali (prima pioggia) e quelle di processo.</p> <p>Le acque meteoriche bianche (dalle coperture) vengono collettate e scaricate separatamente.</p> <p>Le acque di prima pioggia, (aree di accesso/transito dell'impianto, sono collettate con rete dedicate e destinate ad impianto di trattamento dedicato già presente nel comparto, prima del loro scarico in corpo idrico superficiale (SC2).</p> <p>Le acque meteoriche di pertinenza delle aree di movimentazione e lavorazione vengono considerate potenzialmente contaminate e quindi rilanciate alle vasche VB1÷VB4, da cui saranno addotte al sistema di trattamento prima del loro scarico in corpo idrico superficiale (SC1).</p> <p><i>Nella planimetria <u>Tav Allegato 3B.1</u> cui si rimanda, è indicata mediante colorazione verde la rete di raccolta e di avvio alle vasche di stoccaggio e/o a pozzetti a tenuta.</i></p> <p><i>Le acque di processo saranno inviate dai sistemi di raccolta ad impianto di depurazione <u>esterno</u></i></p>	



Emissioni nell'acqua		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 19:</b> Al fine di <u>ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua</u> , o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare <b>una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito</b> .		
	<u>all'impianto mediante autobotte.</u>	
<p>g. Adeguate infrastrutture di drenaggio.</p> <p>L'area di trattamento dei rifiuti è collegata alle infrastrutture di drenaggio. L'acqua piovana che cade sulle aree di deposito e trattamento è raccolta nelle infrastrutture di drenaggio insieme ad acque di lavaggio, fuoriuscite occasionali ecc. e, in funzione dell'inquinante contenuto, rimessa in circolo o inviata a ulteriore trattamento</p>	<p>Tutte le aree di stoccaggio sono coperte (fabbricati o tettoie), pertanto le acque piovane non vengono mai in contatto con le aree di deposito.</p> <p>Le vasche di stoccaggio di rifiuto liquido in ingresso VM, VO, VN, VA così come l'area inertizzazione (baie - vasche BF, BE, VH, VI, VL) saranno coperte da tettoie, come già indicato negli elaborati planimetrici. Dette tettoie sono state autorizzate nelle modifiche dell'AIA previgente, ma non ancora installate in impianto: in questa sede si provvederà a realizzare dette protezioni richieste.</p>	APPLICATA
<p>h. Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite.</p> <p>Il regolare monitoraggio delle perdite potenziali è basato sul rischio e, se necessario, le apparecchiature vengono riparate. L'uso di componenti interrati è ridotto al minimo. Se si utilizzano componenti interrati, e a seconda dei rischi che i rifiuti contenuti in tali componenti comportano per la</p>	<p>Lo stato dei sistemi di trattamento, dei bacini di contenimento, delle tubazioni, delle pavimentazioni e dei serbatoi, è periodicamente monitorato come da PMC approvato e vigente.</p> <p>Gran parte delle pompe e le tubazioni utilizzate per la movimentazione ed il trasferimento dei rifiuti, sono collocate a vista e dotate di bacino di contenimento.</p>	APPLICATA

Emissioni nell'acqua		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 19:</b> Al fine di <u>ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua</u> , o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare <b>una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito</b> .		
contaminazione del suolo e/o delle acque, viene predisposto un sistema di contenimento secondario per tali componenti.	<p>Si allega la planimetria <u>Tav - Allegato 3F</u> in cui è stata aggiornata la visualizzazione della linea già esistente di adduzione fanghi all'impianto di filtropressa. Nel dettaglio trattasi di sistema di rilancio delle vasche ad un cunicolo interrato che adduce alla filtropressa.</p> <p>Esiste un programma di controllo della tenuta delle vasche e dei serbatoi.</p> <p>Eventuali emissioni fuggitive liquide possono essere immediatamente rilevate.</p>	
<p>i. Adeguata capacità di deposito Temporaneo.</p> <p>Si predispone un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue generate in condizioni operative diverse da quelle normali, utilizzando un approccio basato sul rischio (tenendo ad esempio conto della natura degli inquinanti, degli effetti del trattamento delle acque reflue a valle e dell'ambiente ricettore). Lo scarico di acque reflue provenienti dal deposito temporaneo è possibile solo dopo l'adozione di misure idonee (ad esempio monitoraggio,</p>		<b>APPLICATA</b>

Emissioni nell'acqua		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 19:</b> Al fine di <u>ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua</u> , o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare <b>una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito</b> .		
trattamento, riutilizzo).		

Emissioni nell'acqua		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 20:</b> Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare <b>una combinazione adeguata</b> delle tecniche indicate di seguito.		
<i>Trattamento preliminare e primario, ad esempio</i>		
Equalizzazione	In vasche	<b>APPLICATA</b>
Neutralizzazione	In vasche	<b>APPLICATA</b>
Separazione fisica — es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi — separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria	separatori di grassi — separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria	<b>APPLICATA</b>
<i>Trattamento fisico – chimico, ad esempio</i>		
Adsorbimento		<b>NON APPLICATA</b>
Distillazione/rettificazione		<b>NON APPLICATA</b>
Precipitazione	Condizionamento prima della filtropressatura	<b>APPLICATA</b>
Ossidazione chimica		<b>NON APPLICATA</b>
Riduzione chimica		<b>NON APPLICATA</b>
Evaporazione	Impianto trattamento liquidi	<b>APPLICATA</b>
Scambio di ioni		<b>NON APPLICATA</b>
Strippaggio (stripping)		<b>NON APPLICATA</b>
<i>Trattamento biologico, ad esempio</i>		
Trattamento a fanghi attivi		<b>NON APPLICATA</b>
Bioreattore a membrana		<b>NON APPLICATA</b>

Emissioni nell'acqua		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 20:</b> Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare <b>una combinazione adeguata</b> delle tecniche indicate di seguito.		
<i>Denitrificazione</i>		
Nitrificazione/denitrificazione quando il trattamento comprende un trattamento biologico		<b>NON APPLICATA</b>
<i>Rimozione dei solidi, ad esempio</i>		
Coagulazione e flocculazione	Condizionamento prima della filtropressatura	<b>APPLICATA</b>
Sedimentazione	separatori di grassi — separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria	<b>APPLICATA</b>
Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione)	Filtropressatura	<b>APPLICATA</b>
Flottazione	separatori di grassi — separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria	<b>APPLICATA</b>

Emissioni da inconvenienti e incidenti		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 21:</b> Per <u>prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti</u> , la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1).		
<p>a. Misure di prevenzione.</p> <p>Le misure comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— protezione dell'impianto da atti vandalici,</li> <li>— sistema di protezione antincendio e antiesplorazione, contenente apparecchiature di prevenzione, rilevazione ed estinzione,</li> <li>— accessibilità e operabilità delle apparecchiature di controllo pertinenti in situazioni di emergenza.</li> </ul>	<p>La piattaforma è dotata di Piano di Emergenza e di specifiche procedure di sicurezza.</p> <p>E' presente un sistema di protezione dell'impianto da atti vandalici comprensivo di impianto di videosorveglianza collegato ad una postazione presidiata h 24 a 2 km di distanza.</p> <p>E' garantita l' accessibilità e l'operabilità delle apparecchiature di controllo pertinenti in situazioni di emergenza.</p> <p><b>Presso la piattaforma non è presente un sistema di rilevazione incendi, sono tuttavia presenti 8 estintori a povere da 6 kg 34 A 233 BC.</b></p> <p><b>Nell'installazione non vengono depositati e/o trattati MATERIALI ESPLOSIVI.</b></p>	<b>APPLICATA</b>
<p>b. Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti.</p> <p>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.</p>	<p>Si veda piano di emergenza</p> <p><b>Il Piano di emergenza cui si rimanda è stato integrato inserendo una sezione dedicata ad obiettivo e contenuti del piano di emergenza da attuarsi in caso di sversamenti accidentali su suolo o acque.</b></p> <p><b>Per quanto riguarda la gestione dei residui derivanti dallo spegnimento e tracimazione/perdita vasche si evidenzia che: qualora si verifichi all'interno delle strutture, le stesse acque sono raccolte dai pozzetti a tenuta presenti e smaltite presso impianti esterni autorizzati, mentre per quanto riguarda le aree esterne, le acque confluiscono alla rete di raccolta delle acque meteoriche dilavanti che sono addotte all'impianto di depurazione e/o, se non compatibili, ad impianto esterno (si noti infatti che il sistema di gestione di dette acque meteoriche è dotato di pozzetto di ispezione che consente la gestione dei</b></p>	<b>APPLICATA</b>

Emissioni da inconvenienti e incidenti		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 21:</b> Per <u>prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti</u> , la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1).		
	flussi).	
<p>c. Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti.</p> <p>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.</p>	<p>Nel sistema di gestione qualità e ambiente esiste un registro degli incidenti.</p> <p>E' prevista in fase di riesame del SGQA, una valutazione degli inconvenienti/incidenti accaduti nel periodo precedente.</p>	APPLICATA

Efficienza nell'uso dei materiali		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 22:</b> <i>Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.</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).	<p>Si è chiusa positivamente la fase di sperimentazione per l'utilizzo di ceneri leggere come agente legante.</p> <p>Le modifiche in progetto prevedono di introdurre tale processo tra le attività ordinarie dell'impianto.</p>	<p><b>Non APPLICATA,</b></p> <p><b>L'ADEGUAMENTO è costituito dall'inserimento in AIA del processo di recupero delle ceneri già autorizzato in fase sperimentale.</b></p>



Efficienza energetica		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<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>Piano di efficienza energetica.</p> <p>Nel piano di efficienza energetica si definisce e si calcola il consumo specifico di energia della (o delle) attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio, consumo specifico di energia espresso in kWh/tonnellata di rifiuti trattati) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.</p>	<p>Non esiste un vero e proprio piano di efficienza energetica ma si definisce e si calcola il consumo specifico di energia dell'attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio, consumo specifico di energia espresso in kWh/tonnellata di rifiuti trattati).</p> <p>Sono pianificati obiettivi periodici di miglioramento e relative azioni.</p> <p>Il PMC approvato e vigente, prevede il monitoraggio del consumo annuale di energia e la registrazione del dato anche in virtù dell'obiettivo di riduzione dei consumi.</p>	<b>APPLICATA</b>
<p>Registro del bilancio energetico.</p> <p>Nel registro del bilancio energetico si riportano il consumo e la produzione di energia (compresa l'esportazione) suddivisi per tipo di fonte (ossia energia elettrica, gas, combustibili liquidi convenzionali, combustibili solidi convenzionali e rifiuti). I dati comprendono: i) informazioni sul consumo di energia in termini di energia erogata; ii) informazioni sull'energia esportata dall'installazione; iii) informazioni sui flussi di energia (ad esempio, diagrammi di Sankey o bilanci energetici) che indichino il modo in cui l'energia è usata nel processo. Il registro del bilancio energetico è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.</p>	<p>Non esiste un registro del bilancio energetico, perché l'installazione non produce e/o esporta energia.</p>	<b>NON APPLICABILE</b>

Riutilizzo degli imballaggi		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 24:</b> <i>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>		
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).	Il sistema di gestione adottato prevede specifiche procedure per la gestione dei rifiuti prodotti e per il riutilizzo degli imballaggi.	<b>APPLICATA</b>

## 9.2.2. SEZIONE 2: CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI

Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella sezione 2 si applicano al trattamento meccanico dei rifiuti quando non combinato al trattamento biologico, e in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT della sezione 1.

### 2.1 Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti

#### 2.1.1 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			
	Tecnica	Descrizione	Stato di applicabilità
a.	Ciclone	Cfr. la sezione 6.1.  I cicloni sono usati principalmente per una prima separazione delle polveri grossolane.	NON APPLICATA, allo stato attuale non sono previsti trattamenti meccanici dei rifiuti; il progetto prevede l'adozione di una tecnica alternativa.
b.	Filtro a tessuto	Cfr. la sezione 6.1.	NON APPLICATA, allo stato attuale non sono previsti trattamenti meccanici dei rifiuti; il progetto prevede l'adozione di una tecnica alternativa.
c.	Lavaggio a umido (wet scrubbing)	Cfr. la sezione 6.1.	NON APPLICATA, allo stato attuale non sono previsti trattamenti meccanici dei rifiuti; il progetto prevede l'adozione di una tecnica alternativa.
d.	Iniezione d'acqua nel frantumatore	I rifiuti da frantumare sono bagnati iniettando acqua nel frantumatore. La quantità d'acqua iniettata è regolata in funzione della quantità di rifiuti frantumati (monitorabile mediante l'energia consumata dal motore del frantumatore). Gli scarichi gassosi che contengono polveri residue sono inviati al ciclone e/o allo scrubber a umido.	<b>APPLICATA</b> , I rifiuti da frantumare sono bagnati iniettando acqua nel frantumatore. La quantità d'acqua iniettata è regolata in funzione della quantità di rifiuti frantumati (monitorabile mediante l'energia consumata dal motore del frantumatore).

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			
	Tecnica	Descrizione	Stato di applicabilità
			(NON APPLICABILE, allo stato attuale non sono previsti trattamenti meccanici dei rifiuti.)

LIVELLI DI EMISSIONE ASSOCIATI ALLA BAT (BAT-AEL) PER LE EMISSIONI CONVOGLIATE NELL'ATMOSFERA DI POLVERI RISULTANTI DAL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI

Tabella 6.3

Parametro	Unità di misura	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)
Polveri	mg/Nm <sup>3</sup>	2-5 <sup>(1)</sup>

(1) Quando un filtro a tessuto non è applicabile, il valore massimo dell'intervallo è 10 mg/Nm<sup>3</sup>

Per il monitoraggio si veda la BAT 8.:

Il progetto prevede introduzione nel PMC di un punto di misura emissioni diffuse P2 (PTS e PM10).

### 9.2.3. SEZIONE 4: CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO FISICO-CHIMICO DEI RIFIUTI

#### Sezione 4.1:

#### CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO FISICO-CHIMICO DEI RIFIUTI SOLIDI E/O PASTOSI

Prestazione ambientale complessiva		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 40:</b> <i>Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr BAT2)</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 <sub>2</sub> quando i residui del trattamento degli effluenti gassosi, ad esempio ceneri leggere, sono mescolati con acqua.	<p>Il sistema di gestione adottato prevede specifiche procedure per l'OMOLOGA (pre-accettazione e caratterizzazione) dei rifiuti.</p> <p>In fase di offerta commerciale, vengono richieste le informazioni per definire le modalità di gestione. Viene richiesta la compilazione della scheda descrittiva di omologa, integrata dalle analisi chimiche ed eventualmente dalle sds. Il livello di dettaglio delle informazioni richieste è correlato ai rischi legati alla gestione del rifiuto.</p> <p>Se necessario viene acquisito un campione per effettuare delle prove di trattamento e/o delle verifiche analitiche.</p> <p>Il sistema di gestione adottato prevede specifiche procedure di accettazione e controllo dei rifiuti in ingresso.</p>	<b>APPLICATA</b>

**9.2.4. SEZIONE 5: CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI LIQUIDI A BASE ACQUOSA**

Prestazione ambientale complessiva		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 52:</b> Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel <u>monitorare i rifiuti in ingresso</u> nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)		
Bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)]	Non si effettuano trattamenti biologici con fanghi attivi.  In ogni caso il carico organico dei rifiuti in ingresso viene sempre individuato attraverso l'analisi del produttore o il controllo su un campione rappresentativo o il controllo in ingresso.	<b>APPLICATA</b>
Fattibilità della rottura delle emulsioni, ad esempio per mezzo di prove di laboratorio.	Se necessario, vengono effettuati internamente od esternamente dei controlli analitici e dei test di coagulazione e flocculazione con Jar Test.	<b>APPLICATA</b>

Emissioni nell'atmosfera		
BAT	Descrizione delle caratteristiche aziendali	Stato di applicabilità
<b>BAT 53:</b> Per <u>ridurre le emissioni di HCl, NH3 e composti organici nell'atmosfera</u> , la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.		
Adsorbimento		<b>NON APPLICABILE</b>  Data la tipologia di rifiuti liquidi trattati in impianto non si prevede emissione di HCl NH3 e composti organici in atmosfera.
Biofiltro		
Ossidazione termica		
Lavaggio a umido (wet scrubbing)		

### 9.3. Proposta di un piano di adeguamento e/o di un piano di miglioramento

Come evidenziato nella disamina puntuale di cui ai paragrafi precedenti, in questa sede di rinnovo di AIA si rende necessaria l'adozione di alcune misure per adeguarsi alle BAT di riferimento.

Nell'ambito di dette modifiche progettuali il gestore ha colto altresì l'opportunità di integrare ulteriori modifiche all'impianto esistente con l'obiettivo di miglioramento e di ottimizzazione dell'impianto esistente.

Si rimanda pertanto al precedente capitolo 7 in cui sono dettagliate tutte le proposte di adeguamento e/o miglioramento previste in progetto.