

Con riferimento alle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti adottate con la decisione di esecuzione della commissione del 10 agosto 2018 (UE) 2018/1147, il Gestore dichiara di applicare:

CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT

BAT	descrizione	applicabilità	Stato di applicazione	note
1.1. Prestazione ambientale complessiva				
BAT 1	<p>Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> I. impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado; II. definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione; III. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti; IV. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti: <ul style="list-style-type: none"> a) struttura e responsabilità, b) assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza, c) comunicazione, d) coinvolgimento del personale, e) documentazione, f) controllo efficace dei processi, g) programmi di manutenzione, h) preparazione e risposta alle emergenze, i) rispetto della legislazione ambientale, V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a: <ul style="list-style-type: none"> a) monitoraggio e misurazione (cfr. anche la relazione di riferimento del JRC sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED — Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations, ROM), b) azione correttiva e preventiva, c) tenuta di registri, 	<p>L'ambito di applicazione (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura del sistema di gestione ambientale (ad esempio standardizzato o non standardizzato) dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente (che dipendono anche dal tipo e dalla quantità di rifiuti trattati).</p>	<p>APPLICATA, ad eccezione del punto XIV in quanto non pertinente.</p>	<p>L'Impianto ha ottenuto la certificazione ISO 14001, ISO 9001.</p> <p>Le caratteristiche del sistema di gestione integrato Qualità, Sicurezza e Ambiente (di seguito "sistema QSA") adottato, di cui ai punti da "I a VI" sono previste esplicitamente dalla ISO 14001 e quindi dal sistema QSA adottato all'impianto che risulta certificato.</p> <p>La caratteristica del sistema QSA di cui al punto VII riguarda la fase di progettazione di modifiche impiantistiche/revamping di impianti o nuove installazioni, in cui viene preso in considerazione lo sviluppo di tecnologie più pulite al fine di minimizzare gli impatti dell'installazione. A questo proposito si precisa che il sistema QSA adottato comprende anche procedure e istruzioni relative nello specifico all'attività di progettazione e manutenzione gestita da Herambiente Servizi Industriali che risultano anch'esse certificate.</p> <p>Il punto VIII, come emerge dal Piano di dimissione dell'impianto, risulta applicato.</p> <p>Il punto IX viene sviluppato nell'ambito di valutazione di consumi, emissioni, scarichi (benchmark e bilancio di sostenibilità).</p> <p>In merito al punto X, il sistema QSA adottato prevede specifiche procedure per la gestione dei rifiuti in ingresso e dei rifiuti prodotti.</p> <p>In merito al punto XI, nell'ambito del sistema di gestione integrato Qualità, Sicurezza e Ambiente (QSA) è predisposta la valutazione degli aspetti ambientali dell'impianto nella quale è riportato un inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi generati dall'Impianto. È inoltre prevista una procedura "Gestione degli aspetti ambientali che definisce le modalità gestionali degli aspetti ambientali dell'impianto. Si veda BAT 3.iii</p> <p>In merito al punto XII, si specifica che le modalità di allontanamento dei rifiuti prodotti sono gestite</p>

	<p>d) verifica indipendente (ove praticabile) interna o esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;</p> <p>VI. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;</p> <p>VII. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;</p> <p>VIII. attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita;</p> <p>IX. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;</p> <p>X. gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);</p> <p>XI. inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3);</p> <p>XII. piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5);</p> <p>XIII. piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5);</p> <p>XIV. piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12);</p> <p>XV. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).</p>			<p>attraverso una pianificazione settimanale su base giornaliera.</p> <p>In merito al punto XIII si specifica che l'Impianto ha predisposto un Piano di Emergenza Interno e una Procedura di Gestione delle emergenze. Si veda BAT 21.</p> <p>In merito al punto XIV si precisa che lo stesso risulta non applicabile in quanto nell'impianto in parola non sono stoccati rifiuti che generano maleodoranze, le attività sono svolte esclusivamente in locali chiusi e, relativamente ai rifiuti conferiti in colli, questi ultimi non vengono mai estratti dall'imballo primario.</p> <p>In merito al punto XV si precisa che la valutazione di impatto acustico dell'impianto è eseguita secondo le modalità e le frequenze indicate nel piano di monitoraggio. Inoltre, rumore e vibrazioni sono gestiti al fine di prevenire anche i minimi rischi per il personale legati a tali aspetti, nonostante i risultati delle valutazioni del rischio da esposizione a rumore e vibrazioni non abbiano evidenziato particolari problematiche. Si vedano BAT 17 e 18.</p>						
<p>BAT 2</p>	<table border="1"> <tr> <td colspan="2" data-bbox="185 922 1001 997">Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.</td> </tr> <tr> <th data-bbox="185 997 499 1029">Tecnica</th> <th data-bbox="499 997 1001 1029">Descrizione</th> </tr> <tr> <td data-bbox="185 1029 499 1431">a. Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti</td> <td data-bbox="499 1029 1001 1431">Queste procedure mirano a garantire l'idoneità tecnica (e giuridica) delle operazioni di trattamento di un determinato rifiuto prima del suo arrivo all'impianto. Comprendono procedure per la raccolta di informazioni sui rifiuti in ingresso, tra cui il campionamento e la caratterizzazione se necessari per ottenere una conoscenza sufficiente della loro composizione. Le procedure di preaccettazione dei rifiuti sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle</td> </tr> </table>	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.		Tecnica	Descrizione	a. Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti	Queste procedure mirano a garantire l'idoneità tecnica (e giuridica) delle operazioni di trattamento di un determinato rifiuto prima del suo arrivo all'impianto. Comprendono procedure per la raccolta di informazioni sui rifiuti in ingresso, tra cui il campionamento e la caratterizzazione se necessari per ottenere una conoscenza sufficiente della loro composizione. Le procedure di preaccettazione dei rifiuti sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle		<p>APPLICATA</p>	<p>Sono state predisposte e attuate procedure ed istruzioni operative di pre-accettazione e caratterizzazione dei rifiuti. Nello specifico, sono stabilite con precisione le modalità di omologazione (pre-accettazione) dei rifiuti nonché i criteri e le valutazioni che il Servizio preposto di Herambiente Servizi Industriali effettua nell'atto della Convalida Tecnica di omologa: verificare puntualmente la documentazione ricevuta in base alle specifiche di accettazione degli impianti e delle rispettive autorizzazioni, al fine di individuare la corretta destinazione finale del rifiuto.</p>
Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.										
Tecnica	Descrizione									
a. Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti	Queste procedure mirano a garantire l'idoneità tecnica (e giuridica) delle operazioni di trattamento di un determinato rifiuto prima del suo arrivo all'impianto. Comprendono procedure per la raccolta di informazioni sui rifiuti in ingresso, tra cui il campionamento e la caratterizzazione se necessari per ottenere una conoscenza sufficiente della loro composizione. Le procedure di preaccettazione dei rifiuti sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle									

		loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.			
	b. Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti Le procedure di accettazione sono intese a confermare le caratteristiche dei rifiuti, quali individuate nella fase di preaccettazione.	Queste procedure definiscono gli elementi da verificare all'arrivo dei rifiuti all'impianto, nonché i criteri per l'accettazione o il rigetto. Possono includere il campionamento, l'ispezione e l'analisi dei rifiuti. Le procedure di accettazione sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.		APPLICATA	Sono previste procedure di accettazione dei rifiuti al fine del controllo amministrativo dei rifiuti in ingresso e di rispondenza a quanto inserito a sistema durante processo di omologazione.
	c. Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti	Il sistema di tracciabilità e l'inventario dei rifiuti consentono di individuare l'ubicazione e la quantità dei rifiuti nell'impianto. 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		APPLICATA	Il gestore si è dotato di un sistema informatico che garantisce la tracciabilità dei rifiuti e contiene l'inventario dei rifiuti ricevuti presso l'impianto.

	sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.			
d. Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita	Questa tecnica prevede la messa a punto e l'attuazione di un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita, in modo da assicurare che ciò che risulta dal trattamento dei rifiuti sia in linea con le aspettative, utilizzando ad esempio norme EN già esistenti. Il sistema di gestione consente anche di monitorare e ottimizzare l'esecuzione del trattamento dei rifiuti e a tal fine può comprendere un'analisi del flusso dei materiali per i componenti ritenuti rilevanti, lungo tutta la sequenza del trattamento. L'analisi del flusso dei materiali si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.		APPLICATA	L'unica attività svolta presso l'impianto per cui risulta applicabile tale BAT è l'attività di miscelazione (operazione D13). Tale attività è svolta presso l'impianto previa valutazione preliminare puntuale, effettuata sulla base delle informazioni relative ai rifiuti in ingresso, nello specifico alle caratteristiche analitiche ed all'analisi di classificazione. Tale valutazione, da parte di Tecnico Esperto, della compatibilità dei rifiuti da miscelare e delle caratteristiche del rifiuto generato garantisce l'esecuzione dell'attività in sicurezza e la qualità del prodotto in uscita.
e. Garantire la segregazione dei rifiuti	I rifiuti sono tenuti separati a seconda delle loro proprietà, al fine di consentire un deposito e un trattamento più agevoli e sicuri sotto il profilo ambientale. La segregazione dei rifiuti si basa sulla loro separazione fisica e su procedure che permettono di individuare dove e quando sono depositati.		APPLICATA	Come previsto dalla Procedura di Omologa e Accettazione Rifiuti, l'Addetto Impianto si assicura che lo stoccaggio avvenga per gruppi di rifiuti omogenei e compatibili; il posizionamento del rifiuto viene stabilito in fase di pre-accettazione in base alle principali caratteristiche riportate nella scheda descrittiva. I rifiuti ammessi allo scarico accedono con un "Permesso di ingresso e scarico", che riporta i dati identificativi del rifiuto (codice CER, produttore, trasportare, destinatario, ID di movimento, data di ricezione, ecc.), l'area di stoccaggio oltre alle caratteristiche di pericolo. All'interno dell'impianto sono identificate, mediante apposita planimetria, le aree di conferimento e stoccaggio dei rifiuti, in funzione del loro stato fisico e confezionamento.

	f. Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura	La compatibilità è garantita da una serie di prove e misure di controllo al fine di rilevare eventuali reazioni chimiche indesiderate e/o potenzialmente pericolose tra rifiuti (es. polimerizzazione, evoluzione di gas, reazione esotermica, decomposizione, cristallizzazione, precipitazione) in caso di dosaggio, miscelatura o altre operazioni di trattamento. 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.		APPLICATA	Le operazioni di miscelazione/accorpamento sono eseguite tra rifiuti compatibili, al fine di ottimizzare il successivo trasporto e trattamento/smaltimento/recupero presso gli impianti di destino finali.
	g. Cernita dei rifiuti solidi in ingresso	La cernita dei rifiuti solidi in ingresso (1) 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 aeraulica, vasche di sedimentazione-flottazione, tavole vibranti; — separazione dimensionale tramite vagliatura/setacciatura.		NON PERTINENTE	L'impianto non esegue cernita sui rifiuti in ingresso.
BAT 3	Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti: i) informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui:	L'ambito (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura dell'inventario dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi		APPLICATA	Negli specifici documenti allegati alla documentazione di Riesame di AIA in oggetto, ai quali si rimanda, sono descritti in maniera semplificata ma puntuale i flussi e l'origine di ciascuna emissione. Nello specifico si riporta che nell'ambito del sistema di gestione integrato Qualità, Sicurezza e Ambiente (QSA) è predisposta la valutazione degli aspetti ambientali dell'impianto nella quale è riportato un inventario dei

	<p>a) flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni;</p> <p>b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni;</p> <p>ii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:</p> <p>a) valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità;</p> <p>b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze prioritarie/microinquinanti) e loro variabilità;</p> <p>c) dati sulla bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)] (cfr.BAT 52);</p> <p>iii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:</p> <p>a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura;</p> <p>b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità;</p> <p>c) infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività;</p> <p>d) presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (es. ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri).</p>	<p>possibili effetti sull'ambiente (che dipendono anche dal tipo e dalla quantità di rifiuti trattati).</p>		<p>flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi generati dall'Impianto.</p> <p>In particolare sono presenti nell'impianto in parola:</p> <ul style="list-style-type: none"> - un unico punto emissivo in atmosfera, denominato E1, per il quale è attuato il monitoraggio periodico tale da fornire stime ottimali sulle caratteristiche del flusso; - due punti di scarico idrico, denominati S1 ed S2, che recapitano in fognatura rispettivamente: <ul style="list-style-type: none"> o le acque meteoriche di seconda pioggia e di dilavamento delle coperture; o le acque di prima pioggia, nonché i reflui civili. <p>Gli scarichi idrici sopra descritti emergono come non significativi ai fini della valutazione ambientale. Ciò nonostante, è attuato un monitoraggio periodico tale da fornire stime ottimali sulle caratteristiche dei flussi.</p>				
<p>BAT 4</p>	<p>Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.</p> <table border="1" data-bbox="185 1013 1001 1383"> <thead> <tr> <th data-bbox="185 1013 432 1050">Tecnica</th> <th data-bbox="432 1013 1001 1050">Descrizione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="185 1050 432 1383"> <p>a. Ubicazione ottimale del deposito</p> </td> <td data-bbox="432 1050 1001 1383"> <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> </td> </tr> </tbody> </table>	Tecnica	Descrizione	<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>Generalmente applicabile ai nuovi impianti.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>All'interno dell'impianto le aree di deposito dei rifiuti sono ben definite ed identificate.</p> <p>In fase di accettazione dei rifiuti è individuata l'area di stoccaggio per il deposito degli stessi, al fine di eliminare e/o ridurre al minimo ulteriori movimentazioni all'interno del sito.</p>
Tecnica	Descrizione							
<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>							

	b.	Adeguatezza della capacità del deposito	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 monitorato in relazione al limite massimo consentito per la capacità del deposito, —il tempo massimo di permanenza dei rifiuti viene chiaramente definito.	Generalmente applicabile	APPLICATA	La volumetria complessiva dei sistemi di stoccaggio consente la gestione dell'impianto nelle normali condizioni operative. I rifiuti vengono ammessi e stoccati in impianto secondo le modalità definite dal responsabile impianto in sede di programmazione dei conferimenti. La gestione adottata consente di monitorare le quantità stoccate, che siano sempre inferiori ai limiti autorizzati.
	c.	Funzionamento sicuro del deposito	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.	Generalmente applicabile	APPLICATA	Le operazioni di carico/scarico, movimentazione e stoccaggio dei rifiuti vengono attuate con tutti gli accorgimenti e 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.
	d.	Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati	Se del caso, è utilizzato un apposito spazio per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati.	Generalmente applicabile	APPLICATA	I rifiuti pericolosi imballati sono gestiti nelle apposite aree di stoccaggio autorizzate. Gli stessi sono tenuti fisicamente separati dalle altre tipologie di rifiuti, in virtù del loro conferimento in colli.
BAT 5			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, —operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione,		APPLICATA	Il personale addetto alle operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti è adeguatamente formato. Le operazioni di movimentazione dei rifiuti sono svolte prevalentemente su aree impermeabilizzate, dotate di rete fognaria in grado di intercettare eventuali sversamenti (si veda BAT 19c). Esclusivamente per le fasi di carico/scarico di rifiuti <u>confezionati</u> , tali operazioni possono essere svolte su aree non impermeabilizzate ma asfaltate (piazzale di manovra). A tal proposito è necessario precisare che tali operazioni sono svolte sotto la supervisione di personale tecnico d'impianto opportunamente formato, che in caso di incidente (es. rottura del contenitore) interviene tempestivamente al fine di evitare eventuali possibilità

	<p>— adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite,</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>Le procedure per movimentazione e trasferimento sono basate sul rischio tenendo conto della probabilità di inconvenienti e incidenti e del loro impatto ambientale.</p>			<p>di contaminazione raccogliendo il materiale per riconfezionarlo in un nuovo contenitore, e bonificando l'area interessata utilizzando, qualora necessari, opportuni materiali assorbenti. In considerazione della tipologia di rifiuti e del confezionamento, e di quanto sopra specificato, il rischio ambientale associato alla movimentazione e trasferimento dei rifiuti è ridotto al minimo.</p>
1.2. Monitoraggio				
BAT 6	<p>Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 3), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio flusso, pH, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).</p>		NON PERTINENTE	<p>Gli scarichi idrici autorizzati corrispondono a:</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ acque meteoriche di seconda pioggia e di dilavamento delle coperture; ○ acque di prima pioggia, nonché i reflui civili. <p>Tali flussi emergono come non significativi ai fini della valutazione ambientale. Ciò nonostante, entrambi i flussi sono monitorati secondo le modalità e le frequenze indicate nel Piano di Monitoraggio e Controllo. Sono altresì identificati nello stesso documento e nella planimetria dell'impianto i relativi punti di campionamento.</p>
BAT 7	<p>La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.</p>	Frequenza minima di monitoraggio ⁽¹⁾⁽²⁾	NON PERTINENTE	Si veda BAT 6.
BAT 8	<p>La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.</p>		APPLICATA	<p>Presso l'impianto è presente un unico punto emissivo in atmosfera, denominato E1. Il monitoraggio dell'emissione convogliata è attuato secondo quanto indicato nel Piano di Monitoraggio e Controllo ed in conformità con le norme EN e ISO o, qualora non disponibili, con metodi normati nazionali.</p>
BAT 9	<p>La BAT consiste nel monitorare le emissioni diffuse di composti organici nell'atmosfera derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP, e dal trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico, almeno una volta l'anno, utilizzando una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p> <p>[cfr. Tabella]</p>		NON PERTINENTE	Non sono svolte presso l'impianto in parola le operazioni indicate.
BAT 10	<p>La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.</p> <p>Descrizione Le emissioni di odori possono essere monitorate utilizzando:</p>	L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso	NON PERTINENTE	<p>Nell'impianto in parola non sono stoccati rifiuti che generano maleodoranze, le attività sono svolte esclusivamente in locali chiusi e, relativamente ai rifiuti</p>

	<p>—norme EN (ad esempio olfattometria dinamica secondo la norma EN 13725 per determinare la concentrazione delle emissioni odorigene o la norma EN 16841-1 o -2, al fine di determinare l'esposizione agli odori),</p> <p>— norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente, nel caso in cui si applichino metodi alternativi per i quali non sono disponibili norme EN (ad esempio per la stima dell'impatto dell'odore). La frequenza del monitoraggio è determinata nel piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12).</p>	recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.		conferiti in colli, questi ultimi non vengono mai estratti dall'imballo primario.				
BAT 11	<p>La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.</p> <p>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.</p>		APPLICATA	I consumi di acqua, energia, materie prime e rifiuti prodotti vengono monitorati periodicamente e riportati nel Report annuale AIA trasmesso agli Enti.				
1.3. Emissioni nell'atmosfera								
BAT 12	<p>Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> • un protocollo contenente azioni e scadenze, • un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10, • un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze, • un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: <ul style="list-style-type: none"> ○ identificarne la o le fonti; ○ caratterizzare i contributi delle fonti; ○ attuare misure di prevenzione e/o riduzione. 	L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.	NON PERTINENTE	Si veda BAT 10.				
BAT 13	<p>Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p>		NON PERTINENTE	Si veda BAT 10.				
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Tecnica</th> <th>Descrizione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>	Tecnica	Descrizione					
Tecnica	Descrizione							

	a.	Ridurre al minimo i tempi di permanenza	Ridurre al minimo il tempo di permanenza in deposito o nei sistemi di movimentazione dei rifiuti (potenzialmente) odorigeni (ad esempio nelle tubazioni, nei serbatoi, nei contenitori), in particolare in condizioni anaerobiche. Se del caso, si prendono provvedimenti adeguati per l'accettazione dei volumi di picco stagionali di rifiuti.	Applicabile solo ai sistemi aperti.		
	b.	Uso di trattamento chimico	Uso di sostanze chimiche per distruggere o ridurre la formazione di composti odorigeni (ad esempio per l'ossidazione o la precipitazione del solfuro di idrogeno).	Non applicabile se può ostacolare la qualità desiderata del prodotto in uscita.		
	c.	Ottimizzare il trattamento aerobico	In caso di trattamento aerobico di rifiuti liquidi a base acquosa, può comprendere: — uso di ossigeno puro, — rimozione delle schiume nelle vasche, — manutenzione frequente del sistema di aerazione. In caso di trattamento aerobico di rifiuti che non siano rifiuti liquidi a base acquosa, cfr. BAT 36.	Generalmente applicabile		
BAT 14	Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito. Quanto più è alto il rischio posto dai rifiuti in termini di emissioni diffuse nell'aria, tanto più è rilevante la BAT 14d.				NON PERTINENTE	Non sono presenti presso l'impianto sorgenti di emissioni diffuse in atmosfera. È previsto ad ogni modo nel Piano di Monitoraggio e Controllo, il controllo visivo dell'integrità dei contenitori e/o degli imballaggi dei rifiuti contenenti amianto e, esclusivamente in caso di danneggiamento, il campionamento ambientale e relativo controllo analitico di eventuali fibre di amianto disperse in aria, a carico di laboratorio esterno incaricato.
	Tecnica		Descrizione			
	a.	Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse	Le tecniche comprendono: — progettare in modo idoneo la disposizione delle tubazioni (ad esempio riducendo al minimo la lunghezza dei tubi, diminuendo il numero di flange e valvole, utilizzando raccordi e tubi saldati), — ricorrere, di preferenza, al trasferimento per gravità invece che mediante pompe, — limitare l'altezza di caduta del materiale, — limitare la velocità della circolazione, — uso di barriere frangivento.	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	

b.	Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità	Le tecniche comprendono: —valvole a doppia tenuta o apparecchiature altrettanto efficienti, — guarnizioni ad alta integrità (ad esempio guarnizioni spirometalliche, giunti ad anello) per le applicazioni critiche, — pompe/compressori/agitatori muniti di giunti di tenuta meccanici anziché di guarnizioni, —pompe/compressori/agitatori ad azionamento magnetico, — adeguate porte d'accesso ai manicotti di servizio, pinze perforanti, teste perforanti (ad esempio per degassare RAEE contenenti VFC e/o VHC).	Nel caso di impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata ai requisiti di funzionamento.	NON PERTINENTE	
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.	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	
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 abbattimento (cfr. sezione 6.1) mediante un sistema di estrazione e/o aspirazione dell'aria in prossimità delle fonti di emissione.	L'uso di apparecchiature o di edifici al chiuso è subordinato a considerazioni di sicurezza, come il rischio di esplosione o di diminuzione del tenore di ossigeno. L'uso di apparecchiature o di edifici al chiuso può essere subordinato anche al volume di rifiuti.	APPLICATA	Nell'impianto è presente una pressa dedicata alla riduzione volumetrica delle lane minerali. [Ai sensi dell'art.270, c.1 del D.Lgs 152/2006 si dispone la captazione e il convogliamento delle relative emissioni secondo quanto previsto al punto 5.3.1 dell'allegato B, entro 6 mesi dal rilascio dell'autorizzazione]
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).	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	

	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.	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	
	g.	Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti	Comprende tecniche quali la pulizia regolare dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ambienti, zone di circolazione, aree di deposito ecc.), nastri trasportatori, apparecchiature e contenitori.	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	
	h.	Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, Leak Detection And Repair)	Cfr. la sezione 6.2. Se si prevedono emissioni di composti organici viene predisposto e attuato un programma di rilevazione e riparazione delle perdite, utilizzando un approccio basato sul rischio tenendo in considerazione, in particolare, la progettazione degli impianti oltre che la quantità e la natura dei composti organici in questione.	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	
BAT 15	La BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (flaring) esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni operative straordinarie (per esempio durante le operazioni di avvio, arresto ecc.) utilizzando entrambe le tecniche indicate di seguito.			Generalmente applicabile ai nuovi impianti. I sistemi di recupero dei gas possono essere installati a posteriori negli impianti esistenti.	NON PERTINENTE	Non presente nello stabilimento in oggetto
	Tecnica		Descrizione			
	a.	Corretta progettazione degli impianti	Prevedere un sistema di recupero dei gas di capacità adeguata e utilizzare valvole di sfiato ad alta integrità.			
	b.	Gestione degli impianti	Comprende il bilanciamento del sistema dei gas e l'utilizzo di dispositivi avanzati di controllo dei processi.	Generalmente applicabile		
BAT 16	Per ridurre le emissioni nell'atmosfera provenienti dalla combustione in torcia, se è impossibile evitare questa pratica, la BAT consiste nell'usare entrambe le tecniche riportate di seguito.				NON PERTINENTE	Non presente nello stabilimento in oggetto

Tecnica		Descrizione		
a.	Corretta progettazione dei dispositivi di combustione in torcia	Ottimizzazione dell'altezza e della pressione, dell'assistenza mediante vapore, aria o gas, del tipo di beccucci dei bruciatori ecc. - al fine di garantire un funzionamento affidabile e senza fumo e una combustione efficiente del gas in eccesso.	Generalmente applicabile alle nuove torce. Nel caso di impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata, ad esempio, alla disponibilità di tempo per la manutenzione.	
b.	Monitoraggio e registrazione dei dati nell'ambito della gestione della combustione in torcia	Include un monitoraggio continuo della quantità di gas destinati alla combustione in torcia. Può comprendere stime di altri parametri [ad esempio composizione del flusso di gas, potere calorifico, coefficiente di assistenza, velocità, portata del gas di spurgo, emissioni di inquinanti (ad esempio NOx, CO, idrocarburi), rumore]. La registrazione delle operazioni di combustione in torcia solitamente ne include la durata e il numero e consente di quantificare le emissioni e, potenzialmente, di prevenire future operazioni di questo tipo.	Generalmente applicabile	
1.4. Rumore e vibrazioni				
BAT 17	Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito: I. un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate; 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.	L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di vibrazioni o rumori molesti presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.	APPLICATA	L'aspetto ambientale "rumore" è monitorato attraverso valutazioni di impatto acustico eseguite, in accordo con quanto previsto dall'autorizzazione, con frequenza riportata nel Piano di Monitoraggio. Vengono inoltre monitorati, in corrispondenza di specifici punti di misura, l'entità dell'impatto acustico al fine di verificare i limiti imposti dalla normativa vigente sia in periodo di riferimento diurno che notturno. Tali aspetti sono inoltre valutati nell'ambito della sicurezza sul lavoro del personale operante presso l'impianto- prevista dal Titolo VIII del D.Lgs. 81/08 e s.m.i Dalla valutazione si evince che il rischio rumore non denota livelli di rischio significativi per il personale operante nel sito e che le misure di prevenzione e protezione adottate sono pienamente sufficienti. In merito alle vibrazioni emerge che il rischio non denota livelli significativi.
BAT 18	Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.		NON PERTINENTE	Dalla valutazione di cui alla BAT 17 si evince che il rischio rumore e vibrazioni non denota livelli di rischio

Tecnica		Descrizione			significativi. Pertanto non sono risultano necessarie misure preventive.
a.	Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici	I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e il ricevente, usando gli edifici come barriere fonoassorbenti e spostando le entrate o le uscite degli edifici.	Per gli impianti esistenti, la rilocalizzazione delle apparecchiature e delle entrate o delle uscite degli edifici è subordinata alla disponibilità di spazio e ai costi.		
b.	Misure operative	Le tecniche comprendono: i. ispezione e manutenzione delle apparecchiature ii. chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile; iii. apparecchiature utilizzate da personale esperto; iv. rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile; v. misure di contenimento del rumore durante le attività di manutenzione, circolazione, movimentazione e trattamento.	Generalmente applicabile		
c.	Apparecchiature a bassa rumorosità	Possono includere motori a trasmissione diretta, compressori, pompe e torce.	Generalmente applicabile		
d.	Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni	Le tecniche comprendono: i. fono-riduttori, ii. isolamento acustico e vibrazionale delle apparecchiature, iii. confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose, iv. insonorizzazione degli edifici.	Nel caso di impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata alla disponibilità di spazio.		
e.	Attenuazione del rumore	È possibile ridurre la propagazione del rumore inserendo barriere fra emittenti e riceventi (ad esempio muri di protezione, terrapieni ed edifici).	Applicabile solo negli impianti esistenti, in quanto la progettazione di nuovi impianti dovrebbe rendere questa tecnica superflua. Negli impianti esistenti, l'inserimento di barriere potrebbe essere subordinato alla disponibilità di spazio. In caso di trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, è applicabile		

				subordinatamente ai vincoli imposti dal rischio di deflagrazione.		
1.5. Emissioni nell'acqua						
BAT 19	Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.					
	Tecnica		Descrizione			
	a.	Gestione dell'acqua	Il consumo di acqua viene ottimizzato mediante misure che possono comprendere: — piani per il risparmio idrico (ad esempio definizione di obiettivi di efficienza idrica, flussogrammi e bilanci di massa idrici), — uso ottimale dell'acqua di lavaggio (ad esempio pulizia a secco invece che lavaggio ad acqua, utilizzo di sistemi a grilletto per regolare il flusso di tutte le apparecchiature di lavaggio), — riduzione dell'utilizzo di acqua per la creazione del vuoto (ad esempio ricorrendo all'uso di pompe ad anello liquido, con liquidi a elevato punto di ebollizione).	Generalmente applicabile	APPLICATA	Il monitoraggio dei consumi idrici viene eseguito mediante la lettura dei contatori dedicati. Le letture vengono effettuate secondo le modalità e le frequenze indicate nel Piano di Monitoraggio e Controllo. I consumi, che risultano comunque modesti, vengono riportati nel Report annuale AIA trasmesso annualmente agli Enti.
	b.	Ricircolo dell'acqua	I flussi d'acqua sono rimessi in circolo nell'impianto, previo trattamento se necessario. Il grado di riciclo è subordinato al bilancio idrico dell'impianto, al tenore di impurità (ad esempio composti odorigeni) e/o alle caratteristiche dei flussi d'acqua (ad esempio al contenuto di nutrienti).	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	
	c.	Superficie impermeabile	A seconda dei rischi che i rifiuti presentano in termini di contaminazione del suolo e/o	Generalmente applicabile	APPLICATA	Le aree di stoccaggio dei rifiuti confezionati sono impermeabilizzate e dotate di rete di raccolta in grado di intercettare eventuali sversamenti ed accumularli nelle vasche di raccolta per il successivo invio a smaltimento.

		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.			Analogamente i corpi tecnici adibiti allo stoccaggio dei rifiuti liquidi sfusi sono posizionati fuori terra su aree pavimentate e dotati di apposito bacino di contenimento. La viabilità di servizio di cui l'impianto è dotato è servita da rete fognaria separata per la raccolta dell'acqua piovana.
d.	Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi	A seconda dei rischi posti dai liquidi contenuti nelle vasche e nei serbatoi in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, le tecniche comprendono: — sensori di troppopieno, — condutture di troppopieno collegate a un sistema di drenaggio confinato (vale a dire al relativo sistema di contenimento secondario o a un altro serbatoio), — vasche per liquidi situate in un sistema di contenimento secondario idoneo; il volume è normalmente dimensionato in modo che il sistema di contenimento secondario possa assorbire lo sversamento di contenuto dalla vasca più grande, — isolamento di vasche, serbatoi e sistema di contenimento secondario (ad esempio attraverso la chiusura delle valvole).	Generalmente applicabile	APPLICATA	I serbatoi di stoccaggio sono dotati di opportuni misuratori di livello e collocati all'interno di un bacino di contenimento opportunamente dimensionato.
e.	Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti	A seconda dei rischi che comportano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, i rifiuti sono depositati e trattati in aree coperte per evitare il contatto con l'acqua piovana e quindi ridurre al minimo il volume delle acque di dilavamento contaminate.	L'applicabilità può essere limitata se vengono depositati o trattati volumi elevati di rifiuti (ad esempio trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici).	APPLICATA	Le operazioni di stoccaggio avvengono prevalentemente al chiuso, all'interno del capannone. È richiesta, nella procedura di Riesame di AIA in oggetto, la possibilità di stoccare rifiuti solidi <u>esclusivamente confezionati</u> sotto tettoia. È richiesta inoltre la possibilità di stoccare rifiuti, esclusivamente non percolanti e/o confezionati, in cassoni scarrabili <u>ermeticamente chiusi</u> su piazzale scoperto.
f.	La segregazione dei flussi di acque	Ogni flusso di acque (ad esempio acque di dilavamento superficiali, acque di processo) è raccolto e	Generalmente applicabile ai nuovi impianti. Generalmente applicabile	APPLICATA	L'intera superficie dell'impianto è dotata di reti separate per la raccolta dei vari flussi.

			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.	agli impianti esistenti subordinatamente ai vincoli imposti dalla configurazione del sistema di raccolta delle acque.		
g.	Adeguate infrastrutture di drenaggio	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.	Generalmente applicabile ai nuovi impianti. Generalmente applicabile agli impianti esistenti subordinatamente ai vincoli imposti dalla configurazione del sistema di drenaggio delle acque.	APPLICATA	L'intera superficie dell'impianto è dotata di reti separate per la raccolta dei vari flussi.	
h.	Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite	Il regolare monitoraggio delle perdite potenziali è basato sul rischio e, se necessario, le apparecchiature vengono riparate. L'uso di componenti interrati è ridotto al minimo. Se si utilizzano componenti interrati, e a seconda dei rischi che i rifiuti contenuti in tali componenti comportano per la contaminazione del suolo e/o delle acque, viene predisposto un sistema di contenimento secondario per tali componenti.	Per i nuovi impianti è generalmente applicabile l'uso di componenti fuori terra, anche se può essere limitato dal rischio di congelamento. Nel caso di impianti esistenti, l'installazione di un sistema di contenimento secondario può essere soggetta a limitazioni.	APPLICATA	Le tubazioni interrate sono ridotte al minimo ed esclusivamente afferenti ai sistemi fognari.	
i.	Adeguate capacità di deposito temporaneo	Si predispongono 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	Generalmente applicabile ai nuovi impianti. Per gli impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata alla disponibilità di spazio e alla configurazione del	APPLICATA	Le aree destinate allo stoccaggio dei rifiuti liquidi prodotti da eventuali sversamenti sono adeguate alla regolare gestione dell'impianto.	

			effetti del trattamento delle acque reflue a valle e dell'ambiente ricettore). Lo scarico di acque reflue provenienti dal deposito temporaneo è possibile solo dopo l'adozione di misure idonee (ad esempio monitoraggio, trattamento, riutilizzo).	sistema di raccolta delle acque.		
BAT 20	Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.				NON PERTINENTE	Gli scarichi idrici autorizzati corrispondono a: <ul style="list-style-type: none"> o acque meteoriche di seconda pioggia e di dilavamento delle coperture; o acque di prima pioggia, nonché i reflui civili. Tali flussi emergono come non significativi ai fini della valutazione ambientale. Ciò nonostante, il flusso relativo alle acque meteoriche di prima pioggia è trattato, prima dello scarico in fognatura, mediante sistemi di dissabbiatura e disoleazione.
	Tecnica(1)	Inquinanti tipicamente interessati				
	Trattamento preliminare e primario, ad esempio					
	a.	Equalizzazione	Tutti gli inquinanti	Generalmente applicabile		
	b.	Neutralizzazione	Acidi, alcali			
	c.	Separazione fisica — es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi — separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria	Solidi grossolani, solidi sospesi, olio/grasso			
	Trattamento fisico-chimico, ad esempio:					
	d.	Adsorbimento	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti adsorbibili, ad esempio idrocarburi, mercurio, AOX	Generalmente applicabile		
	e.	Distillazione/rettificazione	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti distillabili, ad esempio alcuni solventi			

f.	Precipitazione	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti precipitabili, ad esempio metalli, fosforo			
g.	Ossidazione chimica	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti ossidabili, ad esempio nitriti, cianuro			
h.	Riduzione chimica	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti riducibili, ad esempio il cromo esavalente (Cr (VI))			
i.	Evaporazione	Contaminanti solubili			
j.	Scambio di ioni	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti ionici, ad esempio metalli			
k.	Strippaggio (stripping)	Inquinanti purgabili, ad esempio solfuro di idrogeno (H ₂ S), l'ammoniaca (NH ₃), alcuni composti organici alogenati adsorbibili (AOX), idrocarburi			
Trattamento biologico, ad esempio:					
l.	Trattamento a fanghi attivi	Composti organici biodegradabili	Generalmente applicabile		
m.	Bioreattore a membrana				
Denitrificazione					
n.	Nitrificazione/denitrificazione quando il trattamento comprende un trattamento biologico	Azoto totale, ammoniaca	La nitrificazione potrebbe non essere applicabile nel caso di concentrazioni elevate di cloruro (ad esempio, maggiore di 10 g/l) e qualora la riduzione della concentrazione del cloruro prima della nitrificazione non sia giustificata da vantaggi ambientali. La nitrificazione non è applicabile se la temperatura dell'acqua		

			reflua è bassa (ad esempio al di sotto dei 12 °C).		
	Rimozione dei solidi, ad esempio:				
o.	Coagulazione e flocculazione	Solidi sospesi e metalli inglobati nel particolato	Generalmente applicabile		
p.	Sedimentazione				
q.	Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione)				
r.	Flottazione				
	[cfr. Sezione 6.3]				
1.6. Emissioni da inconvenienti e incidenti					
BAT 21	Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1).			APPLICATA	È presente presso l'impianto una recinzione perimetrale. Il gestore ha inoltre sottoscritto un contratto di vigilanza con ditta terza che prevede un controllo notturno con n. 2 passaggi per notte, 7 giorni su 7 Ogni eventuale incidente e/o inconveniente è registrato su apposito registro.
	Tecnica	descrizione			
a	Misure di protezione	Le misure comprendono — protezione dell'impianto da atti vandalici, — sistema di protezione antincendio e antiesplorazione, contenente apparecchiature di prevenzione, rilevazione ed estinzione, — accessibilità e operabilità delle apparecchiature di controllo pertinenti in situazioni di emergenza.			
b.	Gestione delle emissioni da inconvenienti/ incidenti	Sono istituite procedure e disposizioni tecniche (in termini di possibile contenimento) per gestire le emissioni da inconvenienti/incidenti, quali le emissioni da sversamenti, derivanti dall'acqua utilizzata per l'estinzione di incendi o da valvole di sicurezza			
c.	Registrazione e sistema di valutazione degli	Le tecniche comprendono: — un registro/diario di tutti gli incidenti, gli inconvenienti, le modifiche alle procedure e i risultati delle ispezioni,			

		inconvenienti/ incidenti	— le procedure per individuare, rispondere e trarre insegnamento da inconvenienti e incidenti.			
1.7. Efficienza nell'uso dei materiali						
BAT 22.	<p>Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.</p> <p>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>		<p>Alcuni limiti di applicabilità derivano dal rischio di contaminazione rappresentato dalla presenza di impurità (ad esempio metalli pesanti, POP, sali, agenti patogeni) nei rifiuti che sostituiscono altri materiali. Un altro limite è costituito dalla compatibilità dei rifiuti che sostituiscono altri materiali con i rifiuti in ingresso (cfr. BAT 2).</p>	NON PERTINENTE	<p>Non sono svolte presso l'impianto in parola attività di trattamento dei rifiuti con utilizzo di materie prime.</p>	
1.8. Efficienza energetica						
BAT 23.	<p>Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito.</p>					
	tecnica	descrizione				
	a.	Piano di efficienza energetica	<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>		APPLICATA	<p>Nella relazione annuale di AIA trasmessa agli Enti sono calcolati specifici indici di efficienza energetica, così come definiti nel Piano di Monitoraggio e Controllo.</p>
	b.	Registro del bilancio energetico	<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</p>		APPLICATA	<p>I consumi energetici e di combustibili sono monitorati secondo le modalità e le frequenze indicate nel Piano di Monitoraggio e Controllo.</p>

		<p>convenzionali, combustibili solidi convenzionali e rifiuti). I dati comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> 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. <p>Il registro del bilancio energetico è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.</p>			
1.9. Riutilizzo degli imballaggi					
BAT 24.	<p>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).</p> <p>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.</p>	<p>L'applicabilità è subordinata al rischio di contaminazione dei rifiuti rappresentato dagli imballaggi riutilizzati.</p>	APPLICATA	<p>È richiesta, nell'ambito della procedura di Riesame di AIA di cui all'oggetto, la possibilità di effettuare operazioni di travaso rifiuti liquidi. In caso di esecuzione di tale attività, gli imballaggi di risulta, qualora in buone condizioni, saranno riutilizzati internamente per eventuali necessità di reimpaccaggio di rifiuti liquidi o inviati a recupero presso impianti terzi autorizzati.</p>	

2. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI

BAT	descrizione	applicabilità	Stato di applicazione	note
	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.			

NON PERTINENTI IN QUANTO NON VIENE SVOLTO ALCUN TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI

3. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO BIOLOGICO DEI RIFIUTI

BAT	descrizione	applicabilità	Stato di applicazione	note
Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella sezione 3 si applicano al trattamento biologico dei rifiuti in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT della sezione 1. Le conclusioni sulle BAT della sezione 3 non si applicano al trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa.				

NON PERTINENTI IN QUANTO NON VIENE SVOLTO ALCUN TRATTAMENTO BIOLOGICO

4. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO FISICO-CHIMICO DEI RIFIUTI

BAT	descrizione	applicabilità	Stato di applicazione	note
Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella sezione 4 si applicano al trattamento fisico- chimico dei rifiuti, in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT della sezione 1. -				
4.1. Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi				
4.2. Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione degli oli usati				
4.3. Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico				
4.4. Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione dei solventi esausti				
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				
4.6. Conclusioni sulle BAT per il trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato				
4.7. Conclusioni sulle BAT per il lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato				
4.8. Conclusioni sulle BAT per la decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB				

NON PERTINENTI IN QUANTO NON VIENE SVOLTO ALCUN TRATTAMENTO FISICO CHIMICO DEI RIFIUTI

5. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI LIQUIDI A BASE ACQUOSA

BAT	descrizione	applicabilità	Stato di applicazione	note
Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella sezione 5 si applicano al trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT della sezione 1.				

NON PERTINENTI IN QUANTO NON VIENE SVOLTO ALCUN TRATTAMENTO DEI RIFIUTI LIQUIDI A BASE ACQUOSA