



AUTORIZZAZIONE DIRIGENZIALE

Repertorio Generale: 5216/2022 del 18/07/2022
Protocollo: 114377/2022
Titolario/Anno/Fascicolo: 9.9/2009/100
Struttura Organizzativa: SETTORE RIFIUTI E BONIFICHE
Dirigente: QUITADAMO RAFFAELLA
Oggetto: GREENTHESIS S.P.A. CON SEDE LEGALE IN SEGRATE - VIA CASSANESE N. 45 ED INSTALLAZIONE IPPC IN SAN GIULIANO MILANESE - VIA MOLISE N. 1. RIESAME DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE RILASCIATA CON DECRETO REGIONALE N. 7196 DEL 20.07.2010 E S.M.I. AGGIORNAMENTO PER ADEGUAMENTO ALLE BATS-WT/ MTD.

DOCUMENTI CON IMPRONTE:

Testo dell'Atto *Rg_5216_2022.pdf.p7m*

6df2965637498c0fe0de3c4f2f29ae9d5b75f00275e746c081a9d145807bd4bf

Allegato 1 *125815-Greenthesi_RiesameAIA_AllegatoTecnico-QuadroD.pdf.p7m*

da46466da1b163357cde28983191d4d22b00af456f5becba4c784b0d4ba2f7fd



**Città
metropolitana
di Milano**

Area Ambiente e Tutela del Territorio
Settore Rifiuti e bonifiche

Autorizzazione Dirigenziale

Raccolta Generale n° 5216 del 18/07/2022

Fasc. n 9.9/2009/100

Oggetto: Greenthesi S.p.A. con sede legale in Segrate - Via Cassanese n. 45 ed installazione IPPC in San Giuliano Milanese - Via Molise n. 1. Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con decreto regionale n. 7196 del 20.07.2010 e s.m.i. Aggiornamento per adeguamento alle BATs-WT/ MTD.

IL DIRETTORE DEL SETTORE RIFIUTI E BONIFICHE

PREMESSO che in data 05/04/2022 prot. n.0057605, ha avuto avvio il procedimento con contestuale apertura lavori della Conferenza di servizi da tenersi in modalità asincrona, relativo al riesame dell'A.I.A. per adeguamento alle BAT di cui alla DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio con l'istanza depositata da parte dell'azienda in oggetto in data 30/12/2021 prot. n. 0204106;

VISTA la normativa di settore che attribuisce alla Città metropolitana la competenza autorizzativa in materia di rifiuti;

RAMMENTATO che il comma 6 dell'art. 29.octies del d.lgs. 152/2006 stabilisce che entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella GUUE della Decisione in merito alle conclusioni sulle MTD/BAT riferite all'attività principale di un'installazione, l'Autorità Competente (AC) verifica che tutte le condizioni dell'A.I.A. dell'installazione interessata siano riesaminate, e se necessario, aggiornate, per assicurarne la conformità all'applicazione dei valori limite di emissione;

RICHIAMATO lo strumento di semplificazione amministrativa rappresentato dal ricorso alla Conferenza semplificata e asincrona (art. 14 bis della l. 241/1990) in luogo di quella simultanea e sincrona (art. 14-ter della l. 241/1990) anche per le Autorizzazioni Integrate Ambientali ai sensi dell'art. 29. quater, comma 5 del d.lgs. 152/2006 in quanto tale modalità è legittimata dalle misure di semplificazione adottate dalla legge n. 120 dell'11/09/2020 recante conversione in legge con modificazioni del d.l. del 16/07/2020 n. 76 "Misure urgenti per la semplificazione e innovazione digitali" decreto semplificazione.

TENUTO CONTO che con nota del 28/06/2022 prot. T1.2022.00480336, pervenuta il 29/06/2022 prot. n. 103842, Regione Lombardia ha trasmesso a tutte le Province Lombarde ed a Città Metropolitana nota recante "Indicazioni sui procedimenti di riesame delle Autorizzazioni Integrate ambientali (A.I.A.) per l'applicazione della Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147/UE sulle BAT per il trattamento dei rifiuti in esito al tavolo di coordinamento del 17.5.2022 "

FATTO PRESENTE che con la suddetta nota Regione Lombardia, richiamando l'esperienza del Ministero dell'Ambiente esposta nel corso di un Tavolo Ministeriale di coordinamento, ha indicato in particolare la possibilità di emanare provvedimenti AIA Stralcio, finalizzati all'aggiornamento parziale dell'autorizzazione circostanziato al Quadro D inerente l'applicazione delle BAT /MTD, nelle more della conclusione del riesame complessivo, per garantire il rispetto delle BAT e contestualmente dei BAT AELs associati alle migliori tecniche disponibili, e quindi assicurare un maggior livello di tutela ambientale, fermo restando l'obbligo di demandare a successivi atti procedurali il riesame complessivo con valenza di rinnovo dell'intera installazione;

ATTESO che con la medesima Nota Regione Lombardia evidenzia che "tale modalità ha l'obiettivo di rispettare il termine del 17 agosto 2022 e dare priorità all'applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili per la riduzione degli impatti emissivi delle installazioni, prevedendo o aggiornando - se del caso - le relative prescrizioni; in tale ottica, gli esiti dell'istruttoria inerente il recepimento delle nuove disposizioni nazionali in materia di End of Waste (art. 184-ter dlgs 152/2006) potranno essere recepiti nel successivo procedimento di riesame da avviarsi su iniziativa dell'AC non appena possibile ai sensi dell'art. 29.octies, comma 4 del D.Lgs. 152/06 s.m.i."

PRESO ATTO degli elementi di fatto e di diritto, nonché all'allegato recante il Quadro D, prot. n.0113768 del 18/07/2022 unito alla presente di seguito richiamato;

RILEVATO che dagli esiti dell'istruttoria è possibile procedere al rilascio del presente atto recante l'approvazione del Quadro D dell'Allegato Tecnico inerente all'applicazione delle BAT di cui alla DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio;

RICHIAMATE le autorizzazioni sostituite dell'AIA ed in particolare l'autorizzazione alla gestione rifiuti ex art. 208 del d.lgs. 152/2006,

RICORDATO altresì che il comma 12 dell'art. 208 del d.lgs. 152/2006 stabilisce che “[...] l'autorizzazione [...] è rinnovabile. A tale fine, almeno centottanta giorni prima della scadenza dell'autorizzazione, deve essere presentata apposita domanda [...]. In ogni caso l'attività può essere proseguita fino alla decisione espressa, previa estensione delle garanzie finanziarie prestate...”

FATTO PRESENTE che l'Azienda Greenthesis S.p.A. (già Ambientthesis S.p.A.) ha prestato garanzia finanziaria n. 893655 del 3.05.2016 emessa da Elba Assicurazioni S.p.A., pervenuta in data 6.05.2016 (prot. gen. n. 97838), con scadenza alla data del 20.07.2023. accettata da questa Città metropolitana in data 09/05/2016 prot. n. 99152, e che pertanto l'attività può proseguire in virtù della copertura garanzie finanziarie prestate;

CONSIDERATO che il presente provvedimento viene assunto per le motivazioni di seguito riportate:

- in data 30/12/2021 prot. n. 0204106 la società Ambientthesis S.p.A. deposita istanza di riesame con valenza di rinnovo e contestuale adeguamento alle BAT di cui alla DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018;
- in data 05/04/2022 prot. n. 0057605, Città metropolitana ha dato avvio al procedimento con contestuale apertura lavori della Conferenza di servizi da tenersi in modalità asincrona e sono state formulate le richieste di espressione parere agli Enti ed agli Organi tecnici partecipanti al procedimento;
- in data 27/05/2022 prot. n. 0087652 questa Città metropolitana ha preso atto della trasformazione della denominazione sociale da Ambientthesis S.p.A. a Greenthesis S.p.A. con contestuale e accettazione dell'appendice alla garanzia finanziaria;
- in data 11/07/2022 pot. n. 0109910 è stato chiesto all'Ufficio Ambito della Città Metropolitana di Milano di formulare il parere di competenza, in quanto nella nota del 05/04/2022 prot. n. 0057605, di avvio procedimento e contestuale indizione di conferenza di servizi asincrona, per mero errore materiale l'Ufficio Ambito non è stato coinvolto;
- in data 14/07/2022 prot. 111948 la Società ha trasmesso documentazione necessaria per il rilascio del presente atto;
- l'Impresa ha provveduto al versamento degli oneri istruttori dovuti pari a 3.080,00= euro (ricevuta del versamento pervenuta unitamente all'istanza di riesame).

VERIFICATA la regolarità tecnica del presente atto;

RICHIAMATI gli atti di programmazione finanziaria dell'Ente (DUP e Bilancio di previsione), di gestione (PEG), il Piano triennale di prevenzione della corruzione e della trasparenza (PTPCT), ed il codice di comportamento dell'Ente;

VISTO l'art. 107 del Testo Unico Enti Locali (Tuel) approvato con D.Lgs. 267/2000 e s.m.i.;

VISTO lo Statuto della Città metropolitana di Milano;

VISTO il regolamento sull'ordinamento degli uffici e servizi ed il regolamento di contabilità dell'Ente;

AUTORIZZA

per le ragioni ed alle condizioni sopra indicate, ai sensi dell'art. 29-quater, del Titolo III-bis, del d.lgs. 152/06 e ss.mm.ii., nelle more del complessivo riesame di tutte le condizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con decreto regionale n. 7196 del 20.07.2010 e s.m.i per l'installazione IPPC sita in San Giuliano Milanese - Via Molise n. 1., di titolarità del gestore dell'Impresa Greenthesis S.p.A. con sede legale in Segrate - Via Cassanese n. 45, **l'aggiornamento dell'Allegato tecnico all'Autorizzazione richiamata, parte integrante del presente provvedimento, denominato "Allegato QUADRO D"**, relativo al quadro complessivo delle migliori tecniche disponibili applicate presso l'installazione alla luce della Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio;

Alle seguenti prescrizioni e condizioni:

- l'azienda dovrà provvedere a realizzare e mantenere in essere gli interventi di adeguamento alle BAT Conclusions dichiarate applicate e relative tempistiche di attuazione congrue con gli indirizzi comunitari e regionali;
- l'azienda dovrà provvedere al rispetto dei valori limite delle emissioni conformi ai BAT-AELs riportati nelle pertinenti BAT, nonché le eventuali ulteriori condizioni autorizzative ritenute necessarie a disciplinare l'esercizio degli impianti;
- nelle more della conclusione del riesame la Società deve mantenere in essere l'estensione della garanzia finanziaria pretestata, determinata in € 197.113,21= in conformità con quanto stabilito dal presente provvedimento e dalla d.g.r. n. 7/19461 del 19.11.2004 e dovrà avere durata pari alla durata dell'autorizzazione maggiorata di un anno;
- le operazioni di recupero di rifiuti pericolosi e non pericolosi dovranno avvenire entro 6 mesi dalla data di accettazione degli stessi presso l'insediamento;
- rammentato che si provvederà a demandare a successivi atti procedimentali il riesame complessivo con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione, disposto sull'installazione nel suo complesso in conformità a quanto previsto dalle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale dell'installazione;

FA SALVE

le autorizzazioni e le prescrizioni stabilite da altre normative il cui rilascio compete ad altri Enti ed Organismi, nonché le disposizioni e le direttive vigenti per quanto non previsto dal presente atto con particolare riguardo agli aspetti di carattere edilizio, igienico - sanitario, di prevenzione e di sicurezza contro incendi, scoppi, esplosioni e propagazione dell'elemento nocivo e di sicurezza e tutela dei lavoratori nell'ambito dei luoghi di lavoro;

INFORMA

- sono fatte salve, per quanto non modificato e non in contrasto con il presente provvedimento, tutte le disposizioni, condizioni e prescrizioni di cui all'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui al Decreto Regionale n. 7196 del 20.07.2010 e s.m.i. nonché quanto previsto dagli art. 29.nonies comma 2, e 29.decies, commi 2 e 9 del d.lgs. 152/2006;
- l'efficacia del presente provvedimento decorre dalla data di notifica (o altra forma di comunicazione che attesti comunque il ricevimento dell'atto);
- copia del presente atto deve essere tenuto presso l'impianto ed esibito agli organi di controllo.
- che per il presente provvedimento è stata compilata la check-list di cui al regolamento sul sistema dei controlli interni, ed inoltre il presente atto:
 - è classificato a rischio alto dall'art. 5 del PTPCT;
 - rispetta gli obblighi e gli adempimenti in materia di protezione dei dati personali;
 - rispetta il termine di conclusione del procedimento;
- il presente provvedimento viene trasmesso:
 - per la pubblicazione all'Albo Pretorio per gli adempimenti di competenza;
 - per la messa a disposizione, senza scadenza temporale, sulla piattaforma on line InLinea all'azienda alla quale viene notificato Greenthesi S.p.A. (sgm@pec.greenthesisgroup.com), facendo presente che il suo caricamento sulla stessa verrà reso noto tramite avviso, inviato mediante Posta Elettronica Certificata (PEC):
 - Comune di Comune di San Giuliano Milanese (comune.sangiulianomilanese@cert.legalmail.it);
 - Gruppo CAP - Amiacque S.r.l. (amiacque@legalmail.it);
 - A.R.P.A. Lombardia - Dipartimento di Milano (dipartimentomilano.arpa@pec.regione.lombardia.it);
 - A.T.S. Milano Dipartimento di Prevenzione Medico (dipartimentoprevenzione@pec.ats-milano.it);
 - A.T.O. Ufficio d'Ambito della Città Metropolitana (atocittametropolitanadimilano@legalmail.it).

IL DIRETTORE
 SETTORE RIFIUTI E BONIFICHE
 (Vice Direzione d'Area)
Raffaella Quitadamo

Documento informatico firmato digitalmente ai sensi del T.U. 445/2000 e del d.lgs. 82/2005 e rispettive norme collegate.

Imposta di bollo assolta - ai sensi del DPR 642/72 All. A art 4.1 - con l'acquisto delle marche da bollo elencate di seguito da parte dell'istante che, dopo averle annullate, si farà carico della loro conservazione.

€ 16,00: 01201690207043

€ 1,00: 01192234763131

Responsabile del procedimento: Dott.ssa Raffaella Quitadamo

Responsabile dell'istruttoria: Elena Airaghi

Fascicolo 9.9/2009/100

Identificazione dell'Installazione IPPC	
Ragione sociale	GREENTHESIS S.P.A.
Sede Legale	VIA CASSANESE 45 - 20054 SEGRATE (MI)
Sede Operativa	VIA MOLISE 1 - 20098 SAN GIULIANO MILANESE (MI)
Tipo di installazione	Impianto A.I.A. esistente
Varianti richieste in corso di istruttoria la cui approvazione sarà oggetto del riesame complessivo dell'installazione:	<p>Modifiche dello stato autorizzativo del complesso con:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Revisione EER autorizzati - Revisione tabelle miscelazioni/accorpamenti - Introduzione operazioni R13 per amianto, lane minerali e farmaci - Introduzione R12 per trattamento tubi fluorescenti e sostanze chimiche laboratorio - Stralcio operazione di recupero R5, riferita a trattamento tubi fluorescenti - Inserimento di nuovi e diversi codici di smaltimento/recupero per le miscele autorizzate
Codice e attività IPPC	<p>5.1 Smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi con capacità di oltre 10 Mg/giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività: <i>c) dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2</i> <i>d) ricondizionamento prima di una delle altre operazioni di cui ai punti 5.1. e 5.2</i></p>
	<p>5.5 Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti.</p>
Attività non IPPC	Recupero e smaltimento su rifiuti non pericolosi

D. QUADRO INTEGRATO

D.1 Applicazione delle MTD

La tabella successiva individua lo stato di applicazione delle migliori tecnologie disponibili (BAT/MTD), effettuata tenendo conto dei contenuti della D.G.R. Lombardia 20 luglio 2020 - n. XI/3398 (pubblicata sulla Serie Ordinaria n. 31 - Giovedì 30 luglio 2020 – 8 – del BURL) recante “Indirizzi per l'applicazione delle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (MTD-BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio [notificata con il numero c (2018) 5070], nell'ambito dei procedimenti di riesame delle Autorizzazioni Integrate Ambientali (A.I.A.)”.

Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:					
DESCRIZIONE			STATO DI APPLICAZIONE	NOTE	
I.	Impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;			APPLICATA	Sistema di Gestione Ambientale certificato secondo Norma ISO 14001:2015 (Certificato n. IT227478/UK rilasciato da Bureau Veritas)
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:	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:	a)	monitoraggio e misurazione (cfr. anche la relazione di riferimento del JRC sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED - Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations, ROM),		
		b)	azione correttiva e preventiva		
		c)	tenuta di registri		
		d)	verifica indipendente (ove praticabile) interna o esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente		
VI.	Riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;				
VII.	Attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;				
VIII.	Attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita;				
IX.	Svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;				
X.	Gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2) ;				
XI.	Inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3) ;				
XII.	Piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5) ;				
XIII.	Piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5) ;				
XIV.	Piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12) ;				
XV.	Piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).				

Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.					
TECNICA		DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE	
BAT 2	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	APPLICATA	Procedure e modulistica interna del Sistema di Gestione Integrato: IT001 Accettazione (All.1 Scheda descrittiva del rifiuto) IT002 "Gestione dei rifiuti pericolosi e non pericolosi" IT012 "Gestione dei rifiuti infiammabili"
	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	Procedure e modulistica interna del Sistema di Gestione Integrato, che ricomprendono la verifica documentale, radiometrica per i RAEE e generale dei rifiuti: IT001 Accettazione (All.1 Scheda descrittiva del rifiuto) IT002 "Gestione dei rifiuti pericolosi e non pericolosi" IT005 "Gestione impianto trattamento neon" IT012 "Gestione dei rifiuti infiammabili"
	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 sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.	APPLICATA	Software gestionale rifiuti "ECOS" per la tracciabilità e l'inventario 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	Registrazione dei dati su server aziendale, come da procedure del Sistema di Gestione Integrato: IT002 "Gestione dei rifiuti pericolosi e non pericolosi". IT005 "Gestione impianto trattamento neon" .
	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	Sono definite le varie zone di deposito dei rifiuti e sono state predisposte specifiche procedure di gestione dei rifiuti e degli stoccaggi. IT002 "Gestione dei rifiuti pericolosi e non pericolosi". IT012 "Gestione dei rifiuti infiammabili". La tracciabilità è garantita dal Software gestionale ECOS.

	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	La reciproca compatibilità dei rifiuti è oggetto di specifiche Procedure ISO 14001 e di registrazione su modulistica interna: IT001 "Accettazione rifiuti", IT002 "Gestione dei rifiuti pericolosi e non pericolosi", IT012 "Gestione dei rifiuti infiammabili", IT013 "Operazioni di miscelazione" Registro miscelazioni	
	g.	Cernita dei rifiuti solidi in ingresso	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 aeraulica, vasche di sedimentazione-flottazione, tavole vibranti; – separazione dimensionale tramite vagliatura/setacciatura.	APPLICATA	IT004 "Gestione della macchina per la separazione pile"	
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:						
BAT 3	i)	informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui:	a)	flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni;	APPLICATA	Informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti: a) flussogrammi di tutti i processi b) istruzioni tecniche da Sistema, per ogni linea. Le prestazioni vengono valutate nella Analisi Ambientale.
			b)	descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni;		
	ii)	informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:	a)	valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità;	APPLICATA	Informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue: a,b) monitoraggio annuale delle acque scaricate in pubblica fognatura, c) non applicabile.
			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;		
			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);		
	iii)	informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:	a)	valori medi e variabilità della portata e della temperatura;	APPLICATA	Informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi: a,b) monitoraggio annuale dei camini E1, E2, E3 c) IT012 "Gestione dei rifiuti infiammabili" d) monitoraggi effettuati da laboratorio terzo accreditato, come da prescrizione A.I.A.
			b)	valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità;		
			c)	infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività;		
			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).		

Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.				
TECNICA		DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
BAT 4	a.	Ubicazione ottimale del deposito		Progettazione impiantistica orientata ad ottimizzare le operazioni di movimentazione dei rifiuti ed a tutelare i recettori sensibili.
	b.	Adeguatezza della capacità del deposito	APPLICATA	La capacità massima del deposito di rifiuti è stabilita da AIA, che non prevedono tempi massimi di permanenza. Software aziendale ECOS per la verifica delle giacenze, in relazione al limite massimo consentito dalla capacità del deposito e dalle caratteristiche di rifiuti.
	c.	Funzionamento sicuro del deposito	APPLICATA	Cartellonistica chiara in impianto per indicare le apparecchiature utilizzate per le operazioni di carico e scarico. Manutenzione ordinaria e straordinaria documentata su apposito registro di manutenzione. Rifiuti sensibili a luce calore sono stoccati in capannoni adibiti. I contenitori ed i fusti utilizzati sono idonei allo scopo e conservati in modo sicuro. IT003 "Manutenzione impianti e strumenti".
	d.	Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati	APPLICATA	Aree di stoccaggio comuni per i rifiuti pericolosi e non pericolosi imballati. IT002 "Gestione dei rifiuti pericolosi e non pericolosi", IT012 "Gestione dei rifiuti in infiammabili"

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.				
		DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
BAT 5		Le procedure inerenti alle operazioni di movimentazione e trasferimento mirano a garantire che i rifiuti siano movimentati e trasferiti in sicurezza ai rispettivi siti di deposito o trattamento. Esse comprendono i seguenti elementi: – operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di personale competente – operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione – adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite – in caso di dosaggio o miscelatura dei rifiuti, vengono prese precauzioni a livello di operatività e progettazione (ad esempio aspirazione dei rifiuti di consistenza polverosa o farinosa)	APPLICATA	Procedure di carico/scarico/travasamento con misure in caso di emergenza e corretto utilizzo dei DPI; rete di aspirazione/captazione delle emissioni del parco serbatoi; presenza di bacini e vasche di contenimento per sversamenti rifiuti liquidi in serbatoi/vasche (frequenza monitoraggio integrità annuale) Formazione periodica del personale addetto alle operazioni.

	Le procedure per movimentazione e trasferimento sono basate sul rischio tenendo conto della probabilità di inconvenienti e incidenti e del loro impatto ambientale.		PT 11 "Gestione delle Emergenze Ambientali" PT 22 "Gestione DPI e relativi allegati" IT 002 "Gestione dei rifiuti pericolosi e non pericolosi", IT004 "Gestione della macchina per la separazione pile", IT005 "Gestione impianto trattamento lampade al neon", IT008 "Gestione delle emergenze", IT013 "Operazione di miscelazione".
--	---	--	---

	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
BAT 6	Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 3), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio flusso, pH, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).	APPLICATA	I rifiuti liquidi in ingresso allo Stabilimento non sono trattati, ma solamente stoccati in serbatoi. Pertanto, non esiste un'emissione del refluo in pubblica fognatura o in un corpo idrico ricevente, Tuttavia, l'Azienda effettua un monitoraggio annuale degli scarichi civili e delle acque meteoriche in pubblica fognatura.

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.						
	SOSTANZA/PARAMETRO	NORMA/E	PROCESSO DI TRATTAMENTO DEI RIFIUTI	FREQUENZA MINIMA DI MONITORAGGIO	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
BAT 7	Composti organici alogenati adsorbibili (AOX)	EN ISO 9562	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	NON APPLICABILE	Non esistono acque reflue di processo.
	Benzene, toluene, etilbenzene, xilene (BTEX)	EN ISO 15680	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al mese		
	Domanda chimica di ossigeno (COD)	Nessuna norma EN disponibile	Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto i trattamenti dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al mese		
			Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno		
	Cianuro libero (CN ⁻)	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 14403-1 e -2)	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al mese		
	Indice degli idrocarburi (HOI)	EN ISO 9377-2	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta al mese		
			Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC			
			Rigenerazione degli oli usati			
			Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico			
			Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato			
	Arsenico (As), cadmio (Cd), cromo (Cr), rame (Cu), nickel (Ni), piombo (Pb) e zinco (Zn)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta al mese		
			Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC			
Trattamento meccanico biologico dei rifiuti						
Rigenerazione degli oli usati						
Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico						

		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi									
		Rigenerazione dei solventi esausti									
		Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato									
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno								
Manganese (Mn)		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno								
Cromo esavalente (Cr(VI))	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 10304-3, EN ISO 23913)	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno								
Mercurio (Hg)	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 17852, EN ISO 12846)	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta al mese	NON APPLICABILE	Non esistono acque reflue di processo.						
		Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC									
		Trattamento meccanico biologico dei rifiuti									
		Rigenerazione degli oli usati									
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico									
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi									
		Rigenerazione dei solventi esausti									
		Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato									
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno								
PFOA	Nessuna norma EN disponibile	Tutti i trattamenti dei rifiuti	Una volta ogni sei mesi	NON APPLICABILE	Non esistono acque reflue di processo.						
PFOS											
Indice fenoli	EN ISO 14402	Rigenerazione degli oli usati	Una volta al mese			NON APPLICABILE	Non esistono acque reflue di processo.				
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico									
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno								
Azoto totale (N totale)	EN 12260, EN ISO 11905-1	Trattamento biologico dei rifiuti	Una volta al mese					NON APPLICABILE	Non esistono acque reflue di processo.		
		Rigenerazione degli oli usati									
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno								
Carbonio organico totale (TOC)	EN 1484	Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al mese							NON APPLICABILE	Non esistono acque reflue di processo.
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno								
Fosforo totale (P totale)	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 15681-1 e -2, EN ISO 6878, EN ISO 11885)	Trattamento biologico dei rifiuti	Una volta al mese	NON APPLICABILE	Non esistono acque reflue di processo.						
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno								
Solidi sospesi totali (TSS)	EN 872	Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al mese			NON APPLICABILE	Non esistono acque reflue di processo.				
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno								

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.					
SOSTANZA/PARAMETRO	NORMA/E	PROCESSO DI TRATTAMENTO DEI RIFIUTI	FREQUENZA MINIMA DI MONITORAGGIO	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Ritardanti di fiamma bromurati	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta all'anno	NON APPLICABILE	-
CFC	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC	Una volta ogni sei mesi	NON APPLICABILE	-
PCB diossina-simili	EN 1948-1, -2, e -4	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta all'anno	NON APPLICABILE	-
		Decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB	Una volta ogni tre mesi	NON APPLICABILE	-
Polveri	EN 13284-1	Trattamento meccanico dei rifiuti	Una volta ogni sei mesi	APPLICATA	Il piano di monitoraggio interno è stato adeguato alla BAT indicata
		Trattamento meccanico biologico dei rifiuti		NON APPLICABILE	-
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi		NON APPLICABILE	-
		Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato		NON APPLICABILE	-
		Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato		NON APPLICABILE	-
HCl	EN 1911	Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato	Una volta ogni sei mesi	NON APPLICABILE	All'interno dello Stabilimento non viene effettuato alcun tipo di trattamento su rifiuti liquidi, ma solo lo staccaggio. Monitoraggio effettuato annualmente da Laboratorio terzo accreditato, come da prescrizione AIA. IT006:"Gestione delle emissioni in atmosfera"
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa		NON APPLICABILE	
HF	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato	Una volta ogni sei mesi	NON APPLICABILE	
Hg	EN 13211	Trattamento dei RAEE contenenti mercurio	Una volta ogni tre mesi	APPLICATA	Il piano di monitoraggio interno è stato adeguato alla BAT indicata
Metalli e metalloidi tranne mercurio (es. As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Ti, V)	EN 14385	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta all'anno	NON APPLICABILE	-
NH ₃	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento biologico dei rifiuti	Una volta ogni sei mesi	NON APPLICABILE	-
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi		NON APPLICABILE	-
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa		NON APPLICABILE	All'interno dello Stabilimento non viene effettuato alcun tipo di trattamento su rifiuti liquidi, ma solo lo staccaggio. Monitoraggio effettuato annualmente da Laboratorio terzo accreditato, come da prescrizione AIA. IT006:"Gestione delle emissioni in atmosfera"

	Concentrazione degli odori	EN 13725	Trattamento biologico dei rifiuti	Una volta ogni sei mesi	NON APPLICABILE	-
	PCDD/F	EN 1948-1, -2 e -3	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta all'anno	NON APPLICABILE	-
TVOC		EN 12619	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta ogni sei mesi	NON APPLICABILE	-
			Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC	Una volta ogni sei mesi	NON APPLICABILE	-
			Trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico	Una volta ogni sei mesi	NON APPLICABILE	-
			Trattamento meccanico biologico dei rifiuti	Una volta ogni sei mesi	NON APPLICABILE	-
			Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi	Una volta ogni sei mesi	NON APPLICABILE	-
			Rigenerazione degli oli usati		NON APPLICABILE	-
			Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico		NON APPLICABILE	-
			Rigenerazione dei solventi esausti		NON APPLICABILE	-
			Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato		NON APPLICABILE	-
			Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato		NON APPLICABILE	-
			Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa		NON APPLICABILE	All'interno dello Stabilimento non viene effettuato alcun tipo di trattamento su rifiuti liquidi, ma solo lo staccaggio. Il monitoraggio viene, però, effettuato dai camini E1 ed E3. Il MONITORAGGIO E2 E3 è ANNUALE e riguarda solo le emissioni serbatoi e cappa mobile. E1 è solo emissioni impianto trattamento neon.
	Decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB		Una volta ogni tre mesi	NON APPLICABILE	-	

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.						
		TECNICA	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE	
BAT 9	a.	Misurazione	Metodi di «sniffing», rilevazione ottica dei gas (OGI), tecnica SOF (<i>Solar Occultation Flux</i>) o assorbimento differenziale. Cfr. descrizioni alla sezione 6.2	NON APPLICABILE	Presso il sito non sono effettuati trattamenti di rifiuti contenenti solventi	
	b.	Fattori di emissione	Calcolo delle emissioni in base ai fattori di emissione, convalidati periodicamente (es. ogni due anni) attraverso misurazioni.	NON APPLICABILE		
	c.	Bilancio di massa	Calcolo delle emissioni diffuse utilizzando un bilancio di massa che tiene conto del solvente in ingresso, delle emissioni convogliate nell'atmosfera, delle emissioni nell'acqua, del solvente presente nel prodotto in uscita del processo, e dei residui del processo (ad esempio della distillazione).	NON APPLICABILE		

BAT 10	La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.		
	DESCRIZIONE		STATO DI APPLICAZIONE
	<p>Le emissioni di odori possono essere monitorate utilizzando:</p> <ul style="list-style-type: none"> – norme EN (ad esempio olfattometria dinamica secondo la norma EN 13725 per determinare la concentrazione delle emissioni odorigene o la norma EN 16841-1 o -2, al fine di determinare l'esposizione agli odori) – norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente, nel caso in cui si applichino metodi alternativi per i quali non sono disponibili norme EN (ad esempio per la stima dell'impatto dell'odore) <p>La frequenza del monitoraggio è determinata nel piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12).</p>		NON APPLICABILE
NOTE			
La tipologia di rifiuti stoccati presso lo Stabilimento non provocano emissioni odorigene. Infatti, non sono mai pervenute segnalazioni di molestie.			
BAT 11	La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.		
	DESCRIZIONE		STATO DI APPLICAZIONE
	<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
NOTE			
Analisi ambientale, compilazione mensile dei Kpl ambientali, raccolta mensile dei consumi, Relazione di sostenibilità annuale di Gruppo.			
BAT 12	DESCRIZIONE		
	<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: identificarne la o le fonti; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione. 		
	NON APPLICABILE		
NOTE			
Vedere BAT 10			
BAT 13	Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.		
	TECNICA	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE
	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.
	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).
APPLICATA			NOTE
NON APPLICATA			La Ditta ha previsto l'adozione di procedure finalizzate a ridurre il tempo di permanenza in impianto dei rifiuti potenzialmente odorigeni. In ogni caso, i rifiuti che potrebbero determinare possibili emissioni odorigene sono mantenuti in contenitori a chiusura ermetica, oppure in serbatoi di tipo fisso, datati di appositi presidi.
NON APPLICATA			Tipologia di trattamento non necessaria, in base alle tipologie di rifiuti gestite presso il complesso

	c.	Ottimizzare il trattamento aerobico	In caso di trattamento aerobico di rifiuti liquidi a base acquosa, può comprendere: <ul style="list-style-type: none"> - uso di ossigeno puro - rimozione delle schiume nelle vasche - manutenzione frequente del sistema di aerazione. In caso di trattamento aerobico di rifiuti che non siano rifiuti liquidi a base acquosa, cfr. BAT 36.	NON APPLICABILE	Tipologia di trattamento non necessaria, in base alle tipologie di rifiuti gestite presso il complesso
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.					
		TECNICA	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
BAT 14	a.	Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse	Le tecniche comprendono: <ul style="list-style-type: none"> - 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. 	APPLICATA	Velocità massima prescritta all'interno dello stabilimento: 5 km/h.
	b.	Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità	Le tecniche comprendono: <ul style="list-style-type: none"> - 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) 	APPLICATA	L'impianto per il trattamento dei tubi fluorescenti risulta completamente captato e le emissioni sono convogliate all'impianto di abbattimento denominato E1.
	c.	Prevenzione della corrosione	Le tecniche comprendono: <ul style="list-style-type: none"> - selezione appropriata dei materiali da costruzione - rivestimento interno o esterno delle apparecchiature e verniciatura dei tubi con inibitori della corrosione 	APPLICATA	Le tubazioni presenti nel parco serbatoi di stoccaggio dei rifiuti liquidi sono prevalentemente in PVC. Laddove siano presenti tubature metalliche, la lega è stata scelta in modo tale da garantire la compatibilità con i liquidi che si prevede di far fluire in esse.
	d.	Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse	Le tecniche comprendono: <ul style="list-style-type: none"> - deposito, trattamento e movimentazione dei rifiuti e dei materiali che possono generare emissioni diffuse in edifici e/o apparecchiature al chiuso (ad esempio nastri trasportatori) - mantenimento a una pressione adeguata delle apparecchiature o degli edifici al chiuso - raccolta e invio delle emissioni a un adeguato sistema di abbattimento (cfr. sezione 6.1) mediante un sistema di estrazione e/o aspirazione dell'aria in prossimità delle fonti di emissione. 	APPLICATA	L'attività di movimentazione di rifiuti effettuata presso l'impianto di trattamento lampade fluorescenti potrebbe generare un'emissione diffusa. Pertanto, l'area è interamente captata e convogliata presso il camino denominato E1 (ciclone+ filtro a tessuto + filtro a carbone attivo). Il parco serbatoi per lo stoccaggio dei rifiuti liquidi prevede la captazione delle emissioni presso il camino E2 (scrubber ad umido + filtro a carboni attivi).
	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).	APPLICATA	La viabilità viene tenuta pulita con spazzatrice; IT 007 "Gestione della pulizia di magazzini e piazzali".

	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	APPLICATA	Procedura IT 003 “Manutenzione impianti e strumenti”
	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.	APPLICATA	Pulizia giornaliera del manto stradale. IT 003 “Manutenzione impianti e strumenti” IT 007 “Gestione della pulizia di magazzini e piazzali”.
	h.	Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, <i>Leak Detection And Repair</i>)	Cfr. la sezione 6.2. Se si prevedono emissioni di composti organici viene predisposto e attuato un programma di rilevazione e riparazione delle perdite, utilizzando un approccio basato sul rischio tenendo in considerazione, in particolare, la progettazione degli impianti oltre che la quantità e la natura dei composti organici in questione.	NON APPLICABILE	-
La BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (<i>flaring</i>) 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.					
		TECNICA	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
BAT 15	a.	Corretta progettazione degli impianti	Prevedere un sistema di recupero dei gas di capacità adeguata e utilizzare valvole di sfiato ad alta integrità.	NON APPLICABILE	Presso il complesso non avviene la combustione in torcia.
	b.	Gestione degli impianti	Comprende il bilanciamento del sistema dei gas e l'utilizzo di dispositivi avanzati di controllo dei processi.	NON APPLICABILE	Presso il complesso non avviene la combustione in torcia.
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.					
		TECNICA	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
BAT 16	a.	• Corretta progettazione dei dispositivi di combustione in torcia	Ottimizzazione dell'altezza e della pressione, dell'assistenza mediante vapore, aria o gas, del tipo di beccucci dei bruciatori ecc. - al fine di garantire un funzionamento affidabile e senza fumo e una combustione efficiente del gas in eccesso.	NON APPLICABILE	Presso il complesso non avviene la combustione in torcia.
	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 NO _x , CO, idrocarburi), rumore]. La registrazione delle operazioni di combustione in torcia solitamente ne include la durata e il numero e consente di quantificare le emissioni e, potenzialmente, di prevenire future operazioni di questo tipo.	NON APPLICABILE	Presso il complesso non avviene la combustione in torcia.
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:					
		DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE	
BAT 17	I.	un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate;	NON APPLICABILE	Nel mese di gennaio 2021 è stata effettuata una valutazione dell'impatto acustico, le cui conclusioni hanno espresso la piena conformità ai limiti normativi di emissione e di immissioni sonora. Data la tipologia dell'attività e dalle conclusioni del monitoraggio, non si è previsto l'applicazione di un piano di gestione del rumore.	
	II.	un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni;	NON APPLICABILE		
	III.	un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze;	NON APPLICABILE		
	IV.	un programma di riduzione del rumore e delle vibrazioni inteso a identificarne le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.	NON APPLICABILE		

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.				
	TECNICA		DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	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.	APPLICATA	Le apparecchiature sono collocate all'interno di capannoni chiusi, che fungono da barriere per l'esterno. Ispezione e manutenzione delle apparecchiature come da scadenziario interno. Utilizzo delle apparecchiature solo da parte di personale formato e qualificato. Confinamento delle apparecchiature potenzialmente rumorose in ambiente chiuso. Assenza di attività nelle ore notturne. Chiusura di porte e finestre quando non vi è passaggio di mezzi. Contenimento dell'emissione di rumore dovuto all'utilizzo di carrelli elevatori elettrici. Utilizzo di apparecchiature a bassa rumorosità e in ambiente chiuso. Confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature che potrebbero generare rumore.
	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.	APPLICATA	
	c.	Apparecchiature a bassa rumorosità	Possono includere motori a trasmissione diretta, compressori, pompe e torce.	APPLICATA	
	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.	APPLICATA	
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)	APPLICATA		
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	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	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)	APPLICATA	Valutazione dei consumi idrici compresa nell'analisi ambientale. IT003 All.04 Registrazione dati ambientali. Ottimizzazione dei consumi di acqua, privilegiando ove possibile la pulizia a secco (es. pulizia griglie). Compilazione mensile dei Kpl ambientali
	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 odoriferi) e/o alle caratteristiche dei flussi d'acqua (ad esempio al contenuto di nutrienti).	NON APPLICABILE	-
c.	Superficie impermeabile	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.	APPLICATA	Tutte le superfici dello Stabilimento sono impermeabilizzate, soggette a manutenzione ordinaria come da IT003 "Manutenzione impianti e strumenti".	

d.	Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi	<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:</p> <ul style="list-style-type: none"> - sensori di troppo pieno - 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) 	APPLICATA	Aste di misurazione del livello di riempimento dei serbatoi. Bacini di contenimento dei serbatoi dimensionati come da normativa. Monitoraggio delle tenute dei bacini e dei serbatoi come da prescrizione AIA.
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.	APPLICATA	Lo stoccaggio ed il trattamento avvengono al coperto, in capannoni chiusi.
f.	La segregazione dei flussi di acque	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.	APPLICATA	Tutte le acque sono utilizzate per uso civile, ad eccezione dell'acqua dello scrubber, che viene raccolta e smaltita separatamente come rifiuto. Le acque derivanti da lavaggio ed eventuali sversamenti sono raccolte nella vasca di contenimento ed avviate a smaltimento.
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.	APPLICATA	Presenza di una rete di raccolta e convogliamento di colatici, delle acque di lavaggio della pavimentazione, dei grigliati e delle canalette. I reflui sono convogliati in un'apposita vasca di stoccaggio sulla quale sono effettuate prove di tenuta.
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.	APPLICATA	Monitoraggio mensile dei contatori come da IT 003 All.4 Registrazione dati ambientali. Compilazione mensile di tabella con i Kpl ambientali.
i.	Adeguate capacità di deposito temporaneo	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, trattamento, riutilizzo)	APPLICATA	Piano di Emergenza Interno adeguato (PEI).

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	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
Trattamento preliminare e primario, ad esempio				
a.	Equalizzazione	Tutti gli inquinanti	NON APPLICABILE	-
b.	Neutralizzazione	Acidi, alcali	NON APPLICABILE	-
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	NON APPLICABILE	-
Trattamento fisico-chimico, ad esempio				
d.	Adsorbimento	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti adsorbibili, ad esempio idrocarburi, mercurio, AOX impermeabile ai liquidi in questione.	NON APPLICABILE	-
e.	Distillazione/rettificazione nell'impatto di traccimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti distillabili, ad esempio alcuni solventi	NON APPLICABILE	-
f.	Precipitazione	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti precipitabili, ad esempio metalli, fosforo	NON APPLICABILE	-
g.	Ossidazione chimica	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti ossidabili, ad esempio nitriti, cianuro	NON APPLICABILE	-
h.	Riduzione chimica	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti riducibili, ad esempio il cromo esavalente (Cr (VI))	NON APPLICABILE	-
i.	Evaporazione	Contaminanti solubili	NON APPLICABILE	-
j.	Scambio di ioni	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti ionici, ad esempio metalli	NON APPLICABILE	-
k.	Strippaggio (<i>stripping</i>)	Inquinanti purgabili, ad esempio solfuro di idrogeno (H ₂ S), l'ammoniaca (NH ₃), alcuni composti organici alogenati adsorbibili (AOX), idrocarburi	NON APPLICABILE	-
Trattamento biologico, ad esempio:				
l.	Trattamento a fanghi attivi	Composti organici biodegradabili	NON APPLICABILE	-
m.	Bioreattore a membrana		NON APPLICABILE	-
Denitrificazione				
n.	Nitrificazione/denitrificazione quando il trattamento comprende un trattamento biologico	Azoto totale, ammoniaca	NON APPLICABILE	-
Rimozione dei solidi, ad esempio:				
o.	Coagulazione e flocculazione	Solidi sospesi e metalli inglobati nel particolato	NON APPLICABILE	-
p.	Sedimentazione		NON APPLICABILE	-
q.	Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione)		NON APPLICABILE	-
r.	Flottazione		NON APPLICABILE	-

BAT 20

BAT 21	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	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	a.	Misure di protezione	Le misure comprendono: <ul style="list-style-type: none"> - 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 	APPLICATA	Stabilimento recintato e dotato di sistema di allarme. Sono presenti estintori, naspo e idranti. Buona accessibilità alle apparecchiature in caso di emergenza. Piano di Emergenza Interno (PEI).
	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	APPLICATA	PEI (Piano di Emergenza Interno); IT008 "Gestione delle emergenze"
c.	Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti	Le tecniche comprendono: <ul style="list-style-type: none"> - 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 	APPLICATA	Registro previsto da PG07- "Gestione delle emergenze" e PG20"Gestione degli incidenti e quasi incidenti".	
BAT 22	Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.				
	DESCRIZIONE			STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	Per il trattamento dei rifiuti si utilizzano rifiuti in sostituzione di altri materiali (ad esempio: rifiuti di acidi o alcali vengono utilizzati per la regolazione del pH; ceneri leggere vengono utilizzate come agenti leganti).			NON APPLICABILE	-
BAT 23	Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito.				
	TECNICA		DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	a.	Piano di efficienza energetica	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	APPLICATA	Nell'AIA previsto indicatore specifico così come nel sistema ISO. Disposizione diagnosi energetica quadriennale e piano di efficienza energetica
b.	Registro del bilancio energetico	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 IV. Il registro del bilancio energetico è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc	APPLICATA	Nell'AIA previsto indicatore specifico così come nel sistema ISO. Disposizione diagnosi energetica quadriennale e piano di efficienza energetica	

BAT 24	Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui (cfr. BAT 1)				
	DESCRIZIONE		STATO DI APPLICAZIONE	NOTE	
	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).		APPLICATA	Ove possibile ed eventualmente previo lavaggio, riutilizzo di bancali e di contenitori, quali fusti e cisternette per riconfezionamento di altri rifiuti	
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 APPLICAZIONE	NOTE
	a.	Ciclone	Cfr. la sezione 6.1. I cicloni sono usati principalmente per una prima separazione delle polveri grossolane.	NON APPLICABILE	Non applicabile al complesso in esame, in quanto non vengono svolte attività di frantumazione di rifiuti metallici e/o RAEE
	b.	Filtro a tessuto	Cfr. la sezione 6.1.	NON APPLICABILE	
	c.	Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>)	Cfr. la sezione 6.1.	NON APPLICABILE	
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.	NON APPLICABILE		
BAT 26	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva e prevenire le emissioni dovute a inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14 g e tutte le seguenti tecniche:				
	DESCRIZIONE		STATO DI APPLICAZIONE	NOTE	
	a.	attuazione di una procedura d'ispezione dettagliata dei rifiuti in balle prima della frantumazione;	NON APPLICABILE	Non applicabile al complesso in esame, in quanto non vengono svolte attività di frantumazione di rifiuti metallici e/o RAEE	
	b.	rimozione e smaltimento in sicurezza degli elementi pericolosi presenti nel flusso di rifiuti in ingresso (ad esempio, bombole di gas, veicoli a fine vita non decontaminati, RAEE non decontaminati, oggetti contaminati con PCB o mercurio, materiale radioattivo);	NON APPLICABILE		
c.	trattamento dei contenitori solo quando accompagnati da una dichiarazione di pulizia.	NON APPLICABILE			
BAT 27	Al fine di prevenire le deflagrazioni e ridurre le emissioni in caso di deflagrazione, la BAT consiste nell'applicare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito.				
	TECNICA		DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	a.	Piano di gestione in caso di deflagrazione	Il piano si articola in: <ul style="list-style-type: none"> – un programma di riduzione delle deflagrazioni inteso a individuarne la o le fonti e ad attuare misure preventive delle deflagrazioni, ad esempio ispezione dei rifiuti in ingresso di cui alla BAT 26a, rimozione degli elementi pericolosi di cui alla BAT 26b – una rassegna dei casi di deflagrazione verificatisi e delle azioni correttive intraprese, e divulgazione delle conoscenze sulle deflagrazioni – un protocollo d'intervento in caso di deflagrazione 	NON APPLICABILE	Non applicabile al complesso in esame, in quanto non vengono svolte attività di frantumazione di rifiuti metallici e/o RAEE
b.	Serrande di sovrappressione	Sono installate serrande di sovrappressione per ridurre le onde di pressione prodotte da deflagrazioni che altrimenti causerebbero gravi danni e conseguenti emissioni.	NON APPLICABILE	Non applicabile al complesso in esame, in quanto non vengono svolte attività di frantumazione di rifiuti metallici e/o RAEE	

	c.	Pre-frantumazione	Uso di un frantumatore a bassa velocità installata a monte del frantumatore principale.	NON APPLICABILE	Non applicabile al complesso in esame, in quanto non vengono svolte attività di frantumazione di rifiuti metallici e/o RAEE
BAT 28	Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nel mantenere stabile l'alimentazione del frantumatore.				
	DESCRIZIONE			STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	Il frantumatore è alimentato in maniera uniforme evitando interruzioni o sovraccarichi per non causare arresti e riavvii indesiderati.			NON APPLICABILE	Non applicabile al complesso in esame, in quanto non vengono svolte attività di frantumazione di rifiuti metallici e/o RAEE
BAT 29	Al fine di prevenire le emissioni di composti organici nell'atmosfera o, se ciò non è possibile, di ridurle, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d, la BAT 14 h e nell'utilizzare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito.				
	TECNICA		DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	a.	Eliminazione e cattura ottimizzate dei refrigeranti e degli oli	Tutti i refrigeranti e gli oli sono eliminati dai RAEE contenenti VFC e/o VHC e catturati da un sistema di aspirazione a vuoto (che riesce ad eliminare, ad esempio, almeno il 90 % del refrigerante). I refrigeranti sono separati dagli oli e gli oli sono degassati. La quantità d'olio che resta nel compressore è ridotta al minimo (in modo che non vi siano perdite dal compressore).	NON APPLICABILE	Non applicabile al complesso in esame, in quanto non vengono svolte attività di frantumazione di rifiuti metallici e/o RAEE contenenti VFC e/o VHC.
	b.	Condensazione criogenica	Gli scarichi gassosi contenenti composti organici quali VFC/VHC sono convogliati in un'unità di condensazione criogenica in cui sono liquefatti (per la descrizione cfr. sezione 6.1). Il gas liquefatto è depositato in serbatoi pressurizzati per sottoporlo a ulteriore trattamento.	NON APPLICABILE	Non applicabile al complesso in esame, in quanto non vengono svolte attività di frantumazione di rifiuti metallici e/o RAEE contenenti VFC e/o VHC.
c.	Adsorbimento	Gli scarichi gassosi contenenti composti organici quali VFC/VHC sono convogliati in sistemi di adsorbimento (per la descrizione cfr. sezione 6.1). Il carbone attivo esaurito è rigenerato con aria calda pompata nel filtro per desorbire i composti organici. In seguito lo scarico gassoso di rigenerazione è compresso e raffreddato per liquefare i composti organici (in alcuni casi mediante condensazione criogenica). Il gas liquefatto è in seguito depositato in serbatoi pressurizzati. I restanti scarichi gassosi risultanti dalla fase di compressione sono di norma reintrodotti nel sistema di adsorbimento per rendere minime le emissioni di VFC/VHC.	NON APPLICABILE	Non applicabile al complesso in esame, in quanto non vengono svolte attività di frantumazione di rifiuti metallici e/o RAEE contenenti VFC e/o VHC.	
BAT 30	Al fine di prevenire le emissioni di composti organici nell'atmosfera o, se ciò non è possibile, di ridurle, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d, la BAT 14 h e nell'utilizzare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito.				
	TECNICA		DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	a.	Atmosfera inerte	Iniettando gas inerte (ad esempio, azoto), la concentrazione di ossigeno nell'apparecchiatura chiusa (ad esempio, frantumatori, triturator, collettori di polveri e schiume) è ridotta (ad esempio, al 4 % in volume).	NON APPLICABILE	Non applicabile al complesso in esame, in quanto non vengono svolte attività di frantumazione di rifiuti metallici e/o RAEE contenenti VFC e/o VHC.
b.	Ventilazione forzata	Con la ventilazione forzata la concentrazione di idrocarburi nell'apparecchiatura chiusa (ad esempio, frantumatori, triturator, collettori di polveri e schiume) è ridotta a < 25 % del limite esplosivo inferiore.	NON APPLICABILE	Non applicabile al complesso in esame, in quanto non vengono svolte attività di frantumazione di rifiuti metallici e/o RAEE contenenti VFC e/o VHC.	
BAT 31	Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.				
	TECNICA		DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	a.	Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1.	NON APPLICABILE	Non applicabile al complesso in esame, in quanto

	b.	Biofiltro		NON APPLICABILE	non vengono svolte attività di frantumazione di rifiuti metallici e/o RAEE
	c.	Ossidazione termica		NON APPLICABILE	
	d.	Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>)		NON APPLICABILE	
BAT 32	Al fine di ridurre le emissioni di mercurio nell'atmosfera, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni di mercurio alla fonte, inviarle al sistema di abbattimento e monitorarle adeguatamente				
	DESCRIZIONE			STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	Sono incluse tutte le seguenti misure: <ul style="list-style-type: none"> – l'apparecchiatura utilizzata per trattare i RAEE contenenti mercurio è chiusa, a pressione negativa e collegata a un sistema di ventilazione forzata locale (LEV) – lo scarico gassoso proveniente dai processi è trattato con tecniche di depolverazione quali cicloni, filtri a tessuto e filtri HEPA, seguite da adsorbimento su carbone attivo (cfr. sezione 6.1) – monitoraggio dell'efficienza del trattamento dello scarico gassoso – misura frequente (ad esempio, a cadenza settimanale) dei livelli di mercurio nelle aree di trattamento e di deposito per rilevare potenziali fughe del minerale 			NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene il trattamento di RAEE contenenti mercurio
BAT 33	Per ridurre le emissioni di odori e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel selezionare i rifiuti in ingresso				
	DESCRIZIONE			STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	La tecnica consiste nel compiere la preaccettazione, l'accettazione e la cernita dei rifiuti in ingresso (cfr. BAT 2) in modo da garantire che siano adatti al trattamento, ad esempio in termini di bilancio dei nutrienti, umidità o composti tossici che possono ridurre l'attività biologica			NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene il trattamento biologico di rifiuti
BAT 34	Per ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri, composti organici e composti odoriferi, incluso H ₂ S e NH ₃ , la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.				
	TECNICA		DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	a.	Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1.	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene il trattamento biologico di rifiuti
	b.	Biofiltro	Cfr. la sezione 6.1. Se il tenore di NH ₃ è elevato (ad esempio, 5-40 mg/Nm ³) può essere necessario pretrattare lo scarico gassoso prima della biofiltrazione (ad esempio, con uno scrubber ad acqua o con soluzione acida) per regolare il pH del mezzo e limitare la formazione di N ₂ O nel biofiltro. Taluni altri composti odoriferi (ad esempio, i mercaptani, l'H ₂ S) possono acidificare il mezzo del biofiltro e richiedono l'uso di uno scrubber ad acqua o con soluzione alcalina per pretrattare lo scarico gassoso prima della biofiltrazione.	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene il trattamento biologico di rifiuti
	c.	Filtro a tessuto	Cfr. la sezione 6.1. Il filtro a tessuto è utilizzato nel trattamento meccanico biologico dei rifiuti.	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene il trattamento biologico di rifiuti
	d.	Ossidazione termica	Cfr. la sezione 6.1.	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene il trattamento biologico di rifiuti
	e.	Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>)	Cfr. la sezione 6.1. Si utilizzano scrubber ad acqua o con soluzione acida o alcalina, combinati con un biofiltro, ossidazione termica o adsorbimento su carbone attivo.	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene il trattamento biologico di rifiuti

Al fine di ridurre la produzione di acque reflue e l'utilizzo d'acqua, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche di seguito indicate.					
		TECNICA	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
BAT 35	a.	Segregazione dei flussi di acque	Il percolato che fuoriesce dai cumuli di compost e dalle andane è segregato dalle acque di dilavamento superficiale (cfr. BAT 19f).	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene il trattamento biologico di rifiuti
	b.	Ricircolo dell'acqua	Ricircolo dei flussi dell'acqua di processo (ad esempio, dalla disidratazione del digestato liquido nei processi anaerobici) o utilizzo per quanto possibile di altri flussi d'acqua (ad esempio, l'acqua di condensazione, lavaggio o dilavamento superficiale). Il grado di ricircolo è subordinato al bilancio idrico dell'impianto, al tenore di impurità (ad esempio metalli pesanti, sali, patogeni, composti odorigeni) e/o alle caratteristiche dei flussi d'acqua (ad esempio contenuto di nutrienti).	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene il trattamento biologico di rifiuti
	c.	Riduzione al minimo della produzione di percolato	Ottimizzazione del tenore di umidità dei rifiuti allo scopo di ridurre al minimo la produzione di percolato.	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene il trattamento biologico di rifiuti
Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare e/o controllare i principali parametri dei rifiuti e dei processi					
		DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE	
BAT 36	Monitoraggio e/o controllo dei principali parametri dei rifiuti e dei processi, tra i quali: <ul style="list-style-type: none"> - caratteristiche dei rifiuti in ingresso (ad esempio, rapporto C/N, granulometria) - temperatura e tenore di umidità in diversi punti dell'andana - aerazione dell'andana (ad esempio, tramite la frequenza di rivoltamento dell'andana, concentrazione di O₂ e/o CO₂ nell'andana, temperatura dei flussi d'aria in caso di aerazione forzata) - porosità, altezza e larghezza dell'andana. 		NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene il trattamento aerobico di rifiuti	
Per ridurre le emissioni diffuse di polveri, odori e bioaerosol nell'atmosfera provenienti dalle fasi di trattamento all'aperto, la BAT consiste nell'applicare una o entrambe le tecniche di seguito indicate.					
		TECNICA	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
BAT 37	a.	Copertura con membrane semipermeabili	Le andane in fase di biossidazione accelerata sono coperte con membrane semipermeabili.	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene il trattamento aerobico di rifiuti
	b.	Adeguamento delle operazioni alle condizioni meteorologiche	Sono comprese tecniche quali: <ul style="list-style-type: none"> - tenere conto delle condizioni e delle previsioni meteorologiche al momento d'intraprendere attività importanti all'aperto. Ad esempio, evitare la formazione o il rivoltamento delle andane o dei cumuli, il vaglio o la triturazione quando le condizioni meteorologiche sono sfavorevoli alla dispersione delle emissioni (ad esempio, con vento troppo debole, troppo forte o che spira in direzione di recettori sensibili) - orientare le andane in modo che la minore superficie possibile del materiale in fase di compostaggio sia esposta al vento predominante per ridurre la dispersione degli inquinanti dalla superficie delle andane. Le andane e i cumuli sono di preferenza situati nel punto più basso del sito. 	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene il trattamento aerobico di rifiuti

BAT 38	Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare e/o controllare i principali parametri dei rifiuti e dei processi			
	DESCRIZIONE		STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	<p>Attuazione di un sistema di monitoraggio manuale e/o automatico per:</p> <ul style="list-style-type: none"> – assicurare la stabilità del funzionamento del digestore – ridurre al minimo le difficoltà operative, come la formazione di schiuma, che può comportare l'emissione di odori – prevedere dispositivi di segnalazione tempestiva dei guasti del sistema che possono causare la perdita di contenimento ed esplosioni <p>Il sistema di cui sopra prevede il monitoraggio e/o il controllo dei principali parametri dei rifiuti e dei processi, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> – pH e alcalinità dell'alimentazione del digestore – temperatura d'esercizio del digestore – portata e fattore di carico organico dell'alimentazione del digestore – concentrazione di acidi grassi volatili (VFA - <i>volatile fatty acids</i>) e ammoniaca nel digestore e nel digestato – quantità, composizione (ad esempio, H₂S) e pressione del biogas – livelli di liquido e di schiuma nel digestore 		NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene il trattamento anaerobico di rifiuti
BAT 39	Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche di seguito indicate.			
	TECNICA	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	a.	Segregazione dei flussi di scarichi gassosi	Separazione del flusso totale degli scarichi gassosi in flussi ad alto e basso tenore di inquinanti, come identificati nell'inventario di cui alla BAT 3.	NON APPLICABILE
b.	Ricircolo degli scarichi gassosi	Reimmissione nel processo biologico degli scarichi gassosi a basso tenore di inquinanti seguita dal trattamento degli scarichi gassosi adattato alla concentrazione di inquinanti (cfr. BAT 34). L'uso degli scarichi gassosi nel processo biologico potrebbe essere subordinato alla temperatura e/o al tenore di inquinanti degli scarichi gassosi. Prima di riutilizzare lo scarico gassoso può essere necessario condensare il vapore acqueo ivi contenuto, nel qual caso occorre raffreddare lo scarico gassoso e l'acqua condensata è reimpressa in circolo quando possibile (cfr. BAT 35) o trattata prima di smaltirla.	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene il trattamento meccanico e aerobico di rifiuti
BAT 40	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)			
	DESCRIZIONE		STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	<p>Monitoraggio dei rifiuti in ingresso per quanto riguarda, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> – il tenore di materia organica, agenti ossidanti, metalli (ad esempio mercurio), sali, composti odoriferi – il potenziale di formazione di H₂ quando i residui del trattamento degli effluenti gassosi, ad esempio ceneri leggere, sono mescolati con acqua 		NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene il trattamento meccanico e aerobico di rifiuti

BAT 41	Per ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri, composti organici e composti odorigeni, incluso H ₂ S e NH ₃ , la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.				
	TECNICA		DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	a.	Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1.	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene il trattamento meccanico e aerobico di rifiuti
	b.	Biofiltro		NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene il trattamento meccanico e aerobico di rifiuti
	c.	Filtro a tessuto		NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene il trattamento meccanico e aerobico di rifiuti
d.	Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>)	NON APPLICABILE		Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene il trattamento meccanico e aerobico di rifiuti	
BAT 42	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)				
	DESCRIZIONE		STATO DI APPLICAZIONE	NOTE	
	Monitoraggio dei rifiuti in ingresso per quanto riguarda il tenore di composti clorurati (ad esempio, solventi clorurati o PCB).		NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene la rigenerazione di rifiuti di oli	
BAT 43	Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche indicate di seguito.				
	TECNICA		DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	a.	Recupero di materiali	Uso dei residui organici della distillazione a vuoto, dell'estrazione con solvente, dell'evaporazione a film sottile ecc. in prodotti di asfalto ecc.	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene la rigenerazione di rifiuti di oli
b.	Recupero di energia	Uso dei residui organici della distillazione a vuoto, dell'estrazione con solvente, dell'evaporazione a film sottile ecc. per il recupero di energia.	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene la rigenerazione di rifiuti di oli	
BAT 44	Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito				
	TECNICA		DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	a.	Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1.	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene la rigenerazione di rifiuti di oli
	b.	Ossidazione termica	Cfr. la sezione 6.1. Vi sono inclusi anche i casi in cui gli scarichi gassosi sono inviati a un forno di processo o a una caldaia.	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene la rigenerazione di rifiuti di oli
c.	Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>)	Cfr. la sezione 6.1.	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene la rigenerazione di rifiuti di oli	
BAT 45	Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.				
	TECNICA		DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	a.	Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1.	NON APPLICABILE	Non applicabile al complesso in esame
	b.	Condensazione criogenica		NON APPLICABILE	Non applicabile al complesso in esame
	c.	Ossidazione termica		NON APPLICABILE	Non applicabile al complesso in esame
d.	Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>)	NON APPLICABILE		Non applicabile al complesso in esame	

BAT 46	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva della rigenerazione dei solventi esausti, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche indicate di seguito.				
	TECNICA		DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	a.	Recupero di materiali	I solventi sono recuperati dai residui della distillazione per evaporazione.	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene la rigenerazione di rifiuti di solventi
b.	Recupero di energia	I residui della distillazione sono utilizzati per recuperare energia.	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene la rigenerazione di rifiuti di solventi	
BAT 47	Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una combinazione delle tecniche indicate di seguito.				
	TECNICA		DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	a.	Ricircolo dei gas di processo in una caldaia a vapore	I gas di processo provenienti dal condensatore sono inviati alla caldaia a vapore che alimenta l'impianto	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene la rigenerazione di rifiuti di solventi
	b.	Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1.	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene la rigenerazione di rifiuti di solventi
	c.	Condensazione o condensazione criogenica	Cfr. la sezione 6.1.	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene la rigenerazione di rifiuti di solventi
	d.	Ossidazione termica	Cfr. la sezione 6.1.	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene la rigenerazione di rifiuti di solventi
e.	Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>)	Cfr. la sezione 6.1.	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene la rigenerazione di rifiuti di solventi	
BAT 48	Per migliorare la prestazione ambientale complessiva del trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.				
	TECNICA		DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	a.	Recupero di calore dagli scarichi gassosi dei forni	Il calore recuperato può essere utilizzato, ad esempio, per preriscaldare l'aria di combustione o per produrre il vapore impiegato anche per riattivare il carbone attivo esaurito	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene il trattamento termico di carboni attivi, rifiuti di catalizzatori e terreni contaminati
	b.	Forno a riscaldamento indiretto	Si utilizza un forno a riscaldamento indiretto per evitare il contatto tra il contenuto del forno e gli effluenti gassosi provenienti dal o dai bruciatori.	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene il trattamento termico di carboni attivi, rifiuti di catalizzatori e terreni contaminati
c.	Tecniche integrate nei processi per ridurre le emissioni nell'atmosfera	Le tecniche consistono, ad esempio: <ul style="list-style-type: none"> - nella regolazione della temperatura del forno e, nel caso di forni rotativi, della velocità di rotazione - nella scelta del combustibile - nell'uso di un forno a camera stagna o nel funzionamento del forno a pressione ridotta per evitare emissioni diffuse nell'atmosfera 	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene il trattamento termico di carboni attivi, rifiuti di catalizzatori e terreni contaminati	
BAT 49	Per ridurre le emissioni di HCl, HF, polveri e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.				
	TECNICA		DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	a.	Ciclone	Cfr. la sezione 6.1. Questa tecnica è utilizzata in combinazione con altre tecniche di abbattimento	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene il trattamento termico di carboni attivi, rifiuti di catalizzatori e terreni contaminati
b.	Precipitatore elettrostatico (ESP)	Cfr. la sezione 6.1.	NON APPLICABILE		

	c.	Filtro a tessuto		NON APPLICABILE	
	d.	Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>)		NON APPLICABILE	
	e.	Adsorbimento		NON APPLICABILE	
	f.	Condensazione		NON APPLICABILE	
	g.	Ossidazione termica		NON APPLICABILE	
BAT 50	Per ridurre le emissioni nell'atmosfera di polveri e composti organici rilasciati nelle fasi di deposito, movimentazione e lavaggio, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.				
	TECNICA		DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	a.	Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1.	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene il lavaggio di terreno contaminato
	b.	Filtro a tessuto		NON APPLICABILE	
c.	Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>)	NON APPLICABILE			
BAT 51	Per migliorare la prestazione ambientale complessiva e ridurre le emissioni convogliate di PCB e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.				
	TECNICA		DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	a.	Rivestimento delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti	Le tecniche consistono, ad esempio: – nel rivestire di resina il pavimento di cemento dell'intera zona di deposito e trattamento.	APPLICATA	La Ditta effettua il deposito di rifiuti contaminati da PCB, costituiti da oli minerali, trasformatori, RAEE e altri elementi de demolizione, presso sezioni dotate di pavimentazione in CLS rivestita con resina e di sistemi finalizzati alla raccolta degli sversamenti. Tali rifiuti contaminati PCB non vengono sottoposti ad alcuna tipologia di trattamento.
	b.	Attuazione di norme per l'accesso del personale intese a evitare la dispersione della contaminazione	Le tecniche consistono, ad esempio, nel: – chiudere a chiave i punti di accesso alle zone di deposito e trattamento – subordinare a condizioni speciali l'accesso alla zona in cui sono tenute e manipolate le apparecchiature contaminate – prevedere spogliatoi separati per indossare gli indumenti di protezione puliti e togliere quelli sporchi	APPLICATA	L'eventuale deposito di rifiuti contenenti PCB viene conseguito mediante delimitazione della zona presso la quale sono collocati tali rifiuti, la quale risulta anche individuata mediante apposita cartellonistica. Il personale destinato alla movimentazione di tali rifiuti risulta dotato di appositi DPI. Tali rifiuti contaminati PCB non vengono sottoposti ad alcuna tipologia di trattamento.
c.	Ottimizzazione della pulizia delle apparecchiature e del drenaggio	Le tecniche consistono, ad esempio, nel: – pulire con detergente anionico la superficie esterna delle apparecchiature contaminate – svuotare le apparecchiature con una pompa o sotto vuoto anziché per gravità – definire e applicare procedure per riempire, svuotare e (s)collegare la camera a vuoto – prevedere un lungo periodo di drenaggio (almeno 12 ore) per evitare l'eventuale gocciolamento di liquido contaminato durante le operazioni successive di trattamento, dopo la separazione del nucleo dal corpo di un trasformatore elettrico	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene il trattamento di rifiuti contaminati da PCB	

	d.	Controllo e monitoraggio delle emissioni nell'atmosfera	Le tecniche consistono, ad esempio, nel: – raccogliere e trattare con filtri a carbone attivo l'aria della zona di decontaminazione – collegare lo sfiato della pompa a vuoto di cui alla tecnica «c» a un sistema terminale di abbattimento (ad esempio, inceneritore ad alta temperatura, ossidazione termica o adsorbimento su carbone attivo) – monitorare le emissioni convogliate (cfr. BAT 8)	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene il trattamento di rifiuti contaminati da PCB
	e.	Smaltimento dei residui di trattamento dei rifiuti	Le tecniche consistono, ad esempio, nel: – destinare all'incenerimento ad alta temperatura le parti porose contaminate del trasformatore elettrico (legno e carta) – distruggere i PCB contenuti negli oli (ad esempio, attraverso dechlorazione, idrogenazione, processi con elettroni solvatati, incenerimento ad alta temperatura)	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene il trattamento di rifiuti contaminati da PCB
	f.	Recupero del solvente, nel caso di lavaggio con solventi	Il solvente organico è raccolto e distillato per riutilizzarlo nel processo	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene il trattamento di rifiuti contaminati da PCB
BAT 52	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)				
	DESCRIZIONE			STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	Monitoraggio dei rifiuti in ingresso, ad esempio in termini di: – biodegradabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)] – fattibilità della rottura delle emulsioni, ad esempio per mezzo di prove di laboratorio			NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene il trattamento di rifiuti liquidi
BAT 53	Per ridurre le emissioni di HCl, NH ₃ e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.				
	TECNICA		DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	a.	Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1.	NON APPLICABILE	Non applicabile in quanto presso l'impianto non avviene il trattamento di rifiuti liquidi
	b.	Biofiltro		NON APPLICABILE	
	c.	Ossidazione termica		NON APPLICABILE	
d.	Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>)	NON APPLICABILE			

Tabella D1 – Stato di applicazione delle BAT

D.2 Criticità riscontrate

Non sono state riscontrate criticità.

D.3 Azioni di miglioramento programmate

L'azienda non prevede l'adozione di azioni di miglioramento.