

ALLEGATO 1_BAT

**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**

1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT

1.1. Prestazione ambientale complessiva

BAT 1. Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un **sistema di gestione ambientale** avente tutte le caratteristiche seguenti:

- I. impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;
- 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).

Applicabilità

L'ambito di applicazione (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura del sistema di gestione ambientale (ad esempio standardizzato o non standardizzato) dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente (che dipendono anche dal tipo e dalla quantità di rifiuti trattati).

STATO di APPLICAZIONE- APPLICATA

Impresa Costa Mauro srl ha un sistema di gestione certificato in corso di validità secondo la ISO14001 e la ISO9001.

Certificazione/ registrazione	Norme di riferimento	Ente certificatore	Estremi della certificazione/registrazione (Numero – Data di emissione)
ISO 14001(*)	ISO 14001:15	Certiquality	23865-01/08/2018
ISO 9001(*)	ISO 9001:15	Certiquality	23864-01/08/2018

BAT 2. 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
a.	Predisporre e attuare procedure di pre-accettazione 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 del rifiuto.	ATTUATA Sono presenti specifiche procedure nel SGA. procedura n.° PR05.
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 respingimento. Possono includere l'ispezione, il campionamento 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 del rifiuto.	ATTUATA Sono presenti specifiche procedure nel SGA. La procedura di accettazione prevista dall'autorizzazione risulta conforme con le specifiche della BAT. procedura n.° PR05.
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 dal 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 del rifiuto.	ATTUATA procedura n.° PR07. I movimenti interni all'impianto sono registrati come da normativa in corso (rifiuti in ingresso, rifiuti in uscita, rifiuto trattato, materiale in uscita). Su base annuale viene predisposto un bilancio di massa tra i diversi flussi. Le analisi dei rifiuti in ingresso e le analisi delle MPS in uscita sono archiviate con ordine cronologico.

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.	ATTUATA procedura n.° PR07. Sono presenti specifiche procedure nel SGQ.
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.	ATTUATA Come previsto nella documentazione di progetto, autorizzazione e procedure interne, ogni codice CER ha una sua propria localizzazione in impianto. procedura n.° PR07.
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.	NON APPLICABILE Non vengono effettuate operazioni di miscelazione.
g.	Cernita dei rifiuti solidi in ingresso.	La cernita dei rifiuti solidi in ingresso ⁽⁹⁾ mira a impedire il confluire di materiale indesiderato nel o nei successivi processi di trattamento dei rifiuti. Può comprendere: — separazione manuale mediante esame visivo; — separazione dei metalli ferrosi, dei metalli non ferrosi o di tutti i metalli; — separazione ottica, ad esempio mediante spettroscopia nel vicino infrarosso o sistemi radiografici; — separazione per densità, ad esempio tramite classificazione aerea, vasche di sedimentazione-flottazione, tavole vibranti; — separazione dimensionale tramite vagliatura/setacciatura.	ATTUATA Sono presenti specifiche procedure nel SGQ e SGA. procedura n.° PR07.

BAT 3. Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:

- i) informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui:
 - a) flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni;
 - b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni;
- 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;
 - 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;
 - 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).

Applicabilità

L'ambito (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura dell'inventario dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente (che dipendono anche dal tipo e dalla quantità di rifiuti trattati).

STATO di APPLICAZIONE- APPLICATA

Nella Procedura “Aspetti Ambientali” del SGA e SGQ di Impresa Costa Mauro srl è presente il dettaglio dei flussi degli scarichi di acque reflue.

Per gli scarichi delle acque reflue vengono effettuate periodicamente analisi, che vengono comunicate all'Ente competente e archiviate nell'ufficio preposto.

BAT 4. Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.

Tecnica		Descrizione	Applicabilità
a.	Ubicazione ottimale del deposito.	Le tecniche comprendono: —ubicazione del deposito il più lontano possibile, per quanto tecnicamente ed economicamente fattibile, da recettori sensibili, corsi d'acqua ecc., —ubicazione del deposito in grado di eliminare o ridurre al minimo la movimentazione non necessaria dei rifiuti all'interno dell'impianto (onde evitare, ad esempio, che un rifiuto sia movimentato due o più volte o che venga trasportato su tratte inutilmente lunghe all'interno del sito).	procedura n.° PR07.
b.	Adeguatezza della capacità del deposito.	Sono adottate misure per evitare l'accumulo di rifiuti, ad esempio: —la capacità massima del deposito di rifiuti viene chiaramente stabilita e non viene superata, tenendo in considerazione le caratteristiche dei rifiuti (ad esempio per quanto riguarda il rischio di incendio) e la capacità di trattamento;	procedura n.° PR07.

		<ul style="list-style-type: none"> — il quantitativo di rifiuti depositati viene regolarmente monitorato in relazione al limite massimo consentito per la capacità del deposito, — il tempo massimo di permanenza dei rifiuti viene chiaramente definito. 	
c.	Funzionamento sicuro del deposito.	Le misure comprendono: <ul style="list-style-type: none"> — chiara documentazione ed etichettatura delle apparecchiature utilizzate per le operazioni di carico, scarico e deposito dei rifiuti; — i rifiuti notoriamente sensibili a calore, luce, aria, acqua ecc. sono protetti da tali condizioni ambientali, — contenitori e fusti e sono idonei allo scopo e conservati in modo sicuro. 	
d.	Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati.	Se del caso, è utilizzato un apposito spazio per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati.	
<p style="text-align: center;">STATO di APPLICAZIONE- APPLICATA</p> <p>I rifiuti trattati, allo stato solido e classificati come non pericolosi, non possono causare sversamenti contaminanti. Non vi sono problemi di compatibilità tra le diverse tipologie di rifiuti che in ogni caso vengono stoccate in aree separate per famiglie nelle apposite aree;</p> <p>La cernita viene effettuata manualmente sulla linea di trattamento e non determina rischi particolari;</p> <p>L'impianto è dotato di un sistema di aspirazione e trattamento delle arie di lavorazione al fine di minimizzare le emissioni odorogene;</p> <p>L'impianto non tratta rifiuti liquidi: sono presenti serbatoi di stoccaggio per chemicals opportunamente gestiti;</p> <p>I rifiuti pericolosi vengono gestiti in un apposito spazio, separati rispetto al resto dell'impianto.</p>			

BAT 5. Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento.

Descrizione

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:

- 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).

Le procedure per movimentazione e trasferimento sono basate sul rischio tenendo conto della probabilità di inconvenienti e incidenti e del loro impatto ambientale.

<p style="text-align: center;">STATO di APPLICAZIONE- APPLICATA</p> <p>I trasporti sono eseguiti da Impresa Costa Mauro e Figli SRL e/o altri trasportatori terzi, mentre le operazioni di movimentazione dei rifiuti rispettano le BAT 5 in quanto: sono eseguite ad opera di personale competente, che adotta misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite.</p> <p>Procedura n.° PR07.</p>
--

1.2. Monitoraggio

Parte modificata in forza dell'esito della Conferenza dei servizi

Quanto proposto dall'impresa con riferimento alle BAT 6 e BAT 7 viene eliminato in quanto non pertinente con il tipo di attività che genera acque meteoriche di dilavamento e non di processo.

BAT 8. La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.

Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo per il trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio ⁽¹⁶⁾	Monitoraggio associato a
Ritardanti di fiamma bromurati ⁽¹⁷⁾	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta all'anno	BAT 25
CFC	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC	Una volta ogni sei mesi	BAT 29
PCB diossina-simili	EN 1948-1, -2, e -4 ⁽¹⁸⁾	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici ⁽¹⁷⁾	Una volta all'anno	BAT 25
		Decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB	Una volta ogni tre mesi	BAT 51
Polveri	EN 13284-1	Trattamento meccanico dei rifiuti	Una volta ogni sei mesi	BAT 25
		Trattamento meccanico biologico dei rifiuti		BAT 34
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi		BAT 41
		Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato		BAT 49
		Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato		BAT 50
HCl	EN 1911	Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato ⁽¹⁷⁾	Una volta ogni sei mesi	BAT 49
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa ⁽¹⁷⁾		BAT 53
HF	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato ⁽¹⁷⁾	Una volta ogni sei mesi	BAT 49

Hg	EN 13211	Trattamento dei RAEE contenenti mercurio	Una volta ogni tre mesi	BAT 32
H ₂ S	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento biologico dei rifiuti ⁽¹⁹⁾	Una volta ogni sei mesi	BAT 34
Metalli e metalloidi tranne mercurio (es. As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Tl, V) ⁽¹⁷⁾	EN 14385	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta all'anno	BAT 25
NH ₃	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento biologico dei rifiuti ⁽¹⁹⁾	Una volta ogni sei mesi	BAT 34
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi ⁽¹⁷⁾	Una volta ogni sei mesi	BAT 41
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa ⁽¹⁷⁾		BAT 53
Concentrazione degli odori	EN 13725	Trattamento biologico dei rifiuti ⁽²⁰⁾	Una volta ogni sei mesi	BAT 34
PCDD/F ⁽¹⁷⁾	EN 1948-1, -2 e -3 ⁽¹⁸⁾	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta all'anno	BAT 25
TVOC	EN 12619	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta ogni sei mesi	BAT 25
		Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC	Una volta ogni sei mesi	BAT 29
		Trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico ⁽¹⁷⁾	Una volta ogni sei mesi	BAT 31
		Trattamento meccanico biologico dei rifiuti	Una volta ogni sei mesi	BAT 34
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi ⁽¹⁷⁾	Una volta ogni sei mesi	BAT 41
		Rigenerazione degli oli usati		BAT 44
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico		BAT 45
		Rigenerazione dei solventi esausti		BAT 47
		Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato		BAT 49
		Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato		BAT 50
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa ⁽¹⁷⁾		BAT 53
		Decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB ⁽²¹⁾	Una volta ogni tre mesi	BAT 51

STATO di APPLICAZIONE - APPLICATA

Nel piano di monitoraggio e controllo PmeC allegato all'AIA, sono presenti i parametri caratteristici delle emissioni (POLVERI ed ODORI) riferiti al trattamento meccanico dei rifiuti e la frequenza di campionamento su base semestrale.

BAT 9.

STATO di APPLICAZIONE – NON APPLICABILE

BAT 10. La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.

Descrizione

Le emissioni di odori possono essere monitorate utilizzando:

- norme EN (ad esempio olfattometria dinamica secondo la norma EN 13725 per determinare la concentrazione delle emissioni odorogene o la norma EN 16841-1 o -2, al fine di determinare l'esposizione agli odori),
- norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente, nel caso in cui si applichino metodi alternativi per i quali non sono disponibili norme EN (ad esempio per la stima dell'impatto dell'odore).

La frequenza del monitoraggio è determinata nel piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12).

Applicabilità

L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.

STATO di APPLICAZIONE –APPLICATA

Le emissioni odorogene saranno monitorate secondo la norma EN13725 con la frequenza prevista dal PmeC.

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

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.

STATO di APPLICAZIONE –APPLICATA

L'autorizzazione AIA prevede di inviare annualmente il resoconto dell'attività dell'anno precedente con dettaglio di tutte le informazioni previste dalla BAT 11.

1.3. Emissioni nell'atmosfera

BAT 12.

Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un **piano di gestione degli odori** che includa tutti gli elementi riportati di seguito:

- 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.

Applicabilità

L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata

STATO di APPLICAZIONE- APPLICATA

Nel SGA e SGQ di Impresa Costa Mauro srl è prevista una specifica procedura di gestione, PIANO di GESTIONE ODORI, per rispondere alla BAT 12.

Il sistema di abbattimento odori è descritto nella relazione tecnica.

Per minimizzare il rischio di rotture accidentali e malfunzionamenti e per garantire il regolare esercizio dell'impianto di abbattimento, viene effettuata puntualmente la manutenzione ordinaria dedicata ad ogni parte.

Per ridurre al minimo i tempi di intervento per il ripristino dell'impianto in caso di guasti accidentali, l'Impresa ha a disposizione nel proprio magazzino i ricambi necessari per un ripristino rapido del sistema di abbattimento odori, in particolare: .

- sono disponibili 3 unità di ricambio delle porte del Capannone A;
- Quando verranno installate le cappe di aspirazione localizzata sulle porte, l'Impresa terrà a magazzino 1 cappa di ricambio per tipo e 1 griglia di ricambio per tipo.
- I ricambi dei principali organi elettromeccanici;
- tubi della condotta di aspirazione.

Per quanto riguarda la manutenzione dei filtri, sia ordinaria che straordinaria (per esempio dovuta a rottura accidentale di una manica) va considerato che gli impianti di filtrazione verranno realizzati a moduli operanti in parallelo: su ciascun modulo sarà possibile operare per operazioni di manutenzione, mantenendo gli altri moduli in esercizio, senza interruzione del funzionamento.

Analogamente, anche il biofiltro è configurato a moduli indipendenti operanti in serie/parallelo. Ciascun modulo può essere isolato e sospeso dall'esercizio per manutenzione ordinaria e straordinaria (per esempio sostituzione del riempimento), mantenendo gli altri in esercizio e garantendo così continuità nel processo di abbattimento senza interruzione di esercizio.

Sullo scrubber verrà lasciata una ridondanza costituita dallo scrubber esistente, che in modalità di esercizio ordinario sarà bypassato o opererà in serie al doppio stadio previsto dal progetto, come umidificatore. In caso di manutenzione ordinaria o straordinaria dello scrubber doppio stadio, verrà temporaneamente ridotta la portata di aspirazione, e l'aria da trattare passerà nello scrubber esistente prima di essere inviata al biofiltro.

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	Applicabilità
a.	Ridurre al minimo i tempi di permanenza	Ridurre al minimo il tempo di permanenza in deposito o nei sistemi di movimentazione dei rifiuti (potenzialmente) odorigeni (ad esempio nelle tubazioni, nei serbatoi, nei contenitori), in particolare in condizioni anaerobiche. Se del caso, si prendono provvedimenti adeguati per l'accettazione dei volumi di picco stagionali di rifiuti.	Applicabile solo ai sistemi aperti.
b.	Uso di trattamento chimico	Uso di sostanze chimiche per distruggere o ridurre la formazione di composti odorigeni (ad esempio per l'ossidazione o la precipitazione del solfuro di idrogeno).	Non applicabile se può ostacolare la qualità desiderata del prodotto in uscita.
c.	Ottimizzare il trattamento aerobico	In caso di trattamento aerobico di rifiuti liquidi a base acquosa, può comprendere: <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.	Generalmente applicabile

STATO di APPLICAZIONE- APPLICATA

I rifiuti vengono stoccati in impianto per il tempo minimo per le lavorazioni (vedi BAT 4 Procedura n.° PR07.)

Non si applicano all'impianto i punti b) e c).

BAT 14. Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito. Quanto più è alto il rischio posto dai rifiuti in termini di emissioni diffuse nell'aria, tanto più è rilevante la BAT 14d.

Tecnica	Descrizione	Applicabilità
a. Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse	Le tecniche comprendono: — progettare in modo idoneo la disposizione delle tubazioni (ad esempio riducendo al minimo la lunghezza dei tubi, diminuendo il numero di flange e valvole, utilizzando raccordi e tubi saldati), — ricorrere, di preferenza, al trasferimento per gravità invece che mediante pompe, — limitare l'altezza di caduta del materiale, — limitare la velocità della circolazione, — uso di barriere frangivento.	Generalmente applicabile
b. Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità	Le tecniche comprendono: — valvole a doppia tenuta o apparecchiature altrettanto efficienti, — guarnizioni ad alta integrità (ad esempio guarnizioni spirometalliche, giunti ad anello) per le applicazioni critiche, — pompe/compressori/agitatori muniti di giunti di tenuta meccanici anziché di guarnizioni, — pompe/compressori/agitatori ad azionamento magnetico, — adeguate porte d'accesso ai manicotti di servizio, pinze perforanti, teste perforanti (ad esempio per degassare RAEE contenenti VFC e/o VHC).	Nel caso di impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata ai requisiti di funzionamento.
c. Prevenzione della corrosione	Le tecniche comprendono: — selezione appropriata dei materiali da costruzione, — rivestimento interno o esterno delle apparecchiature e verniciatura dei tubi con inibitori della corrosione.	Generalmente applicabile
d. Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse	Le tecniche comprendono: — deposito, trattamento e movimentazione dei rifiuti e dei materiali che possono generare emissioni diffuse in edifici e/o apparecchiature al chiuso (ad esempio nastri trasportatori), — mantenimento a una pressione adeguata delle apparecchiature o degli edifici al chiuso, — raccolta e invio delle emissioni a un adeguato sistema di abbattimento (cfr. sezione 6.1) mediante un sistema di estrazione e/o aspirazione dell'aria in prossimità delle fonti di emissione.	L'uso di apparecchiature o di edifici al chiuso è subordinato a considerazioni di sicurezza, come il rischio di esplosione o di diminuzione del tenore di ossigeno. L'uso di apparecchiature o di edifici al chiuso può essere subordinato anche al volume di rifiuti.
e. Bagnatura	Bagnare, con acqua o nebbia, le potenziali fonti di emissioni di polvere diffuse (ad esempio depositi di rifiuti, zone di circolazione, processi di movimentazione all'aperto).	Generalmente applicabile
f. Manutenzione	Le tecniche comprendono: — garantire l'accesso alle apparecchiature che potrebbero presentare perdite, — controllare regolarmente attrezzature di protezione quali tende lamellari, porte ad azione rapida.	Generalmente applicabile
g. Pulizia delle aree di deposito e	Comprende tecniche quali la pulizia regolare dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ambienti, zone di	Generalmente applicabile

Tecnica	Descrizione	Applicabilità
trattamento dei rifiuti	circolazione, aree di deposito ecc.), nastri trasportatori, apparecchiature e contenitori.	
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.	Generalmente applicabile

STATO di APPLICAZIONE- APPLICATA

- a) gli impianti sono progettati in modo da ridurre le potenziali emissioni diffuse (tubazioni saldate ecc) e si limita al minimo la movimentazione materiale.
- b) – c) gli impianti sono mantenuti e collaudati secondo quanto previsto dalla normativa
- d) le emissioni diffuse sono contenute dalla segregazione dei rifiuti (cassoni chiusi e balle).
- e) sono utilizzati erogatori di acqua per abbattere le emissioni polverulente.
- f) - g) le procedure sono in linea con i disposti : Procedura PR04
- h) non applicabile

BAT 15.

STATO di APPLICAZIONE- NON APPLICABILE

BAT 16.

STATO di APPLICAZIONE- NON APPLICABILE

1.4. Rumore e vibrazioni

BAT 17. Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito:

- I. un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate;
- II. un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni;
- III. un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze;
- IV. un programma di riduzione del rumore e delle vibrazioni inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.

Applicabilità

L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di vibrazioni o rumori molesti presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.

STATO di APPLICAZIONE- APPLICATA

E' presente valutazione del rumore

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	Applicabilità
a. Ubicazione adeguata delle apparecchiature	I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e	Per gli impianti esistenti, la rilocalizzazione delle apparecchiature e

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

STATO di APPLICAZIONE- APPLICATA

E' presente valutazione del rumore.

1.5. Emissioni nell'acqua

BAT 19.

Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.

Tecnica	Descrizione	Applicabilità
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	Generalmente applicabile

		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).	
b.	Ricircolo dell'acqua	I flussi d'acqua sono rimessi in circolo nell'impianto, previo trattamento se necessario. Il grado di riciclo è subordinato al bilancio idrico dell'impianto, al tenore di impurità (ad esempio composti odorigeni) e/o alle caratteristiche dei flussi d'acqua (ad esempio al contenuto di nutrienti).	Generalmente applicabile
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.	Generalmente applicabile
d.	Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi	A seconda dei rischi posti dai liquidi contenuti nelle vasche e nei serbatoi in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, le tecniche comprendono: —sensori di troppopieno, —condutture di troppopieno collegate a un sistema di drenaggio confinato (vale a dire al relativo sistema di contenimento secondario o a un altro serbatoio), —vasche per liquidi situate in un sistema di contenimento secondario idoneo; il volume è normalmente dimensionato in modo che il sistema di contenimento secondario possa assorbire lo sversamento di contenuto dalla vasca più grande, —isolamento di vasche, serbatoi e sistema di contenimento secondario (ad esempio attraverso la chiusura delle valvole).	Generalmente applicabile
e.	Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti	A seconda dei rischi che comportano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, i rifiuti sono depositati e trattati in aree coperte per evitare il contatto con l'acqua piovana e quindi ridurre al minimo il volume delle acque di dilavamento contaminate.	L'applicabilità può essere limitata se vengono depositati o trattati volumi elevati di rifiuti (ad esempio trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici).
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.	Generalmente applicabile ai nuovi impianti. Generalmente applicabile agli impianti esistenti subordinatamente ai vincoli imposti dalla configurazione del sistema di raccolta delle acque.
g.	Adeguate infrastrutture di drenaggio	L'area di trattamento dei rifiuti è collegata alle infrastrutture di drenaggio.	Generalmente applicabile ai nuovi impianti.

		L'acqua piovana che cade sulle aree di deposito e trattamento è raccolta nelle infrastrutture di drenaggio insieme ad acque di lavaggio, fuoriuscite occasionali ecc. e, in funzione dell'inquinante contenuto, rimessa in circolo o inviata a ulteriore trattamento.	Generalmente applicabile agli impianti esistenti subordinatamente ai vincoli imposti dalla configurazione del sistema di drenaggio delle acque.
h.	Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite	Il regolare monitoraggio delle perdite potenziali è basato sul rischio e, se necessario, le apparecchiature vengono riparate. L'uso di componenti interrati è ridotto al minimo. Se si utilizzano componenti interrati, e a seconda dei rischi che i rifiuti contenuti in tali componenti comportano per la contaminazione del suolo e/o delle acque, viene predisposto un sistema di contenimento secondario per tali componenti.	Per i nuovi impianti è generalmente applicabile l'uso di componenti fuori terra, anche se può essere limitato dal rischio di congelamento. Nel caso di impianti esistenti, l'installazione di un sistema di contenimento secondario può essere soggetta a limitazioni.
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).	Generalmente applicabile ai nuovi impianti. Per gli impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata alla disponibilità di spazio e alla configurazione del sistema di raccolta delle acque.

Parte modificata in forza dell'esito della Conferenza dei servizi

Quanto proposto dall'impresa con riferimento alle BAT 20 viene eliminato in quanto non pertinente con il tipo di attività che genera acque meteoriche di dilavamento e non di processo.

STATO di APPLICAZIONE - APPLICATA

BAT 19 – BAT 20

Le aree di stoccaggio e movimentazione dei rifiuti sono pavimentate; Non sono presenti serbatoi di stoccaggio rifiuti (serbatoio gasolio fuori terra e su bacino di contenimento); Le acque meteoriche sono gestite da apposito impianto di captazione e trattamento; È presente bacino di raccolta di sicurezza su serbatoio gasolio; Viene effettuato regolare controllo sulle acque di scarico; E previsto controllo periodico allo scarico per verificare il rispetto dei limiti di accettabilità imposti dall'autorizzazione. Le acque meteoriche di prima pioggia vengono separate, trattate e scaricate in pubblica fognatura. Le acque di prima pioggia e quelle di seconda pioggia sono trattate separatamente.

L'impianto è dotato di pavimentazione in cemento nella zona di stoccaggio rifiuti in ingresso e nel piazzale; tutta l'area è dotata di sistemi di captazione acqua meteorica. Non sono presenti sistemi di arresto dello scarico che potrebbero determinare l'allagamento dell'impianto; non ci sono reflui di processo e non ci sono rifiuti liquidi ad eccezione di spurgo dell'impianto Scrubber.

Le acque meteoriche di prima e seconda pioggia sono raccolte ed inviate all'apposito impianto di trattamento.

Non ci sono acque reflue di processo da poter riutilizzare.

I controlli sull'impianto di canalizzazione e trattamento delle acque avvengono periodicamente e riguardano le manutenzioni ordinarie e programmate. Come da autorizzazione in corso, periodicamente vengono svolti i controlli sulla qualità dello scarico (almeno mensilmente).

Eventuale presenza di contaminanti è gestita tramite l'impianto di trattamento delle acque meteoriche.

Per ogni tipo di acque meteoriche è stato previsto un trattamento specifico (vedasi relazione tecnica allegata).

È prevista una pulizia periodica dell'impianto di trattamento.

Le sostanze chimiche presenti nello scarico sono state individuate, sono oggetto di monitoraggio periodico e ne è stata verificata l'accettabilità nel corpo ricettore

L'impianto scarica esclusivamente acque meteoriche per le quali è previsto un trattamento in continuo e non è applicabile un trattamento "a batch".

L'impianto di depurazione non è riferito a acque reflue di processo ma ad Acque Meteoriche dilavanti.

Presente specifica procedura PR 04 per il controllo e manutenzione impianto.

1.6. Emissioni da inconvenienti e incidenti

BAT 21. Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1).

Tecnica		Descrizione
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.
b.	Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti	Sono istituite procedure e disposizioni tecniche (in termini di possibile contenimento) per gestire le emissioni da inconvenienti/incidenti, quali le emissioni da sversamenti, derivanti dall'acqua utilizzata per l'estinzione di incendi o da valvole di sicurezza.
c.	Registrazione e sistema di valutazione degli 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.

STATO di APPLICAZIONE- APPLICATA

L'impianto è dotato di CPI in corso di validità.

Nel sistema di gestione SGA è prevista la procedura di gestione e risposta alle emergenze Proc.09

Presente piano d'evacuazione e sistema antincendio monitorato.

1.7. Efficienza nell'uso dei materiali

BAT 22. Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.

Descrizione

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).

Applicabilità

Alcuni limiti di applicabilità derivano dal rischio di contaminazione rappresentato dalla presenza di impurità (ad esempio metalli pesanti, POP, sali, agenti patogeni) nei rifiuti che sostituiscono altri materiali. Un altro limite è costituito dalla compatibilità dei rifiuti che sostituiscono altri materiali con i rifiuti in ingresso (cfr. BAT 2).

STATO di APPLICAZIONE- APPLICATA

La gestione dei residui intesi come rifiuti è definita. La registrazione di ingressi e uscite è svolta come da autorizzazione. Periodicamente viene effettuato un bilancio tra ingressi e uscite verificando la corrispondenza con le quantità in stoccaggio. Una parte del materiale prodotto dalla linea di trattamento RD alimenta la linea di produzione di CSS.

1.8. Efficienza energetica

BAT 23. Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito.

Tecnica		Descrizione
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.
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. Il registro del bilancio energetico è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.

STATO di APPLICAZIONE- APPLICATA

1.9. Riutilizzo degli imballaggi

BAT 24.

STATO di APPLICAZIONE- NON APPLICABILE

2. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI

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

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

2.1.1. Emissioni nell'atmosfera

BAT 25. Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB diossina-simili, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.

Tecnica		Descrizione	Applicabilità
a.	Ciclone	Cfr. la sezione 6.1. I cicloni sono usati principalmente per una prima separazione delle polveri grossolane.	Generalmente applicabile
b.	Filtro a tessuto	Cfr. la sezione 6.1.	La tecnica può non essere applicabile ai condotti di aria esausta direttamente collegati ai frantumatori se non è possibile attenuare gli effetti della deflagrazione sul filtro a tessuto (ad esempio, mediante valvole di sfiato della pressione)
c.	Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>)	Cfr. la sezione 6.1.	Generalmente applicabile
d.	Iniezione d'acqua nel	I rifiuti da frantumare sono bagnati iniettando acqua nel frantumatore. La quantità d'acqua	Applicabile subordinatamente ai vincoli imposti dalle condizioni locali (ad

	frantumatore	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.	esempio, bassa temperatura, siccità).
--	--------------	--	---------------------------------------

Tabella 6.3

Livello di emissione associato alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri risultanti dal trattamento meccanico dei rifiuti

Parametro	Unità di misura	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)
Polveri	mg/Nm ³	2-5 ⁽³⁸⁾

Per il monitoraggio si veda la BAT 8.

STATO di APPLICAZIONE- APPLICATA

Per la gestione degli effluenti contenenti polveri sono dotate di FILTRI a MANICHE conformi e sistema di lavaggio dell'aria con scrubber a umido.

Parte modificata in forza dell'esito della Conferenza dei servizi

Quanto proposto dall'impresa con riferimento al paragrafo 2.2 Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico nei frantumatori di rifiuti metallici, viene eliminato in quanto non pertinente con il tipo di attività

2.3. Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC

Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella presente sezione si applicano al trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC, in aggiunta alla BAT 25.

STATO di APPLICAZIONE- NON APPLICABILE

Parte modificata in forza della non applicabilità

Si eliminano i paragrafi 2.3.x in quanto ciò che indicato al 2.3 non è applicabile

2.4. Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico

In aggiunta alla BAT 25, le conclusioni sulle BAT presentate in questa sezione si applicano al trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico di cui all'allegato I, punti 5.3 a) iii) e 5.3 b) ii), della direttiva 2010/75/UE.

2.4.1. Emissioni nell'atmosfera

BAT 31. Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.

	Tecnica	Descrizione
a.	Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1.
b.	Biofiltro	
c.	Ossidazione termica	
d.	Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>)	

Tabella 6.5

Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di TVOC risultanti dal trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico

Parametro	Unità di misura	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)
TVOC	mg/Nm ³	10-30 ⁽³⁹⁾

Per il monitoraggio si veda la BAT 8.

STATO di APPLICAZIONE- NON APPLICABILE

Parte modifica in forza dell'esito della Conferenza dei servizi

Quanto sopra riportato dall'Impresa deve essere modificato con la dichiarazione APPLICABILE. Si impone pertanto il rispetto del limite per il TVOC, in fase transitoria nell'emissione E1, <30 mg/Nm3 e in fase a regime per tutte e tre le emissioni E1, E2, ed E3 < 30 mg/Nm3

Parte modificata in forza della non applicabilità

Si eliminano i paragrafi 2.5.x in quanto ciò che indicato al 2.5 non è applicabile

2.5. Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei RAEE contenenti mercurio

Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella presente sezione si applicano al trattamento meccanico dei RAEE contenenti mercurio, in aggiunta alla BAT 25.

STATO di APPLICAZIONE- NON APPLICABILE