



**Centro impiantistico di Cavaglià Loc. Gerbido,
Cavaglià (BI)**

**Istanza PAUR art.27-bis D.Lgs. 152/06 e s.m.i.
nuovo impianto di riciclo materiali plastici
produzione film e sacchetti e modifica polo
tecnologico recupero e riciclo plastiche**

**IMPIANTO DI RICICLO MATERIALI PLASTICI E PRODUZIONE
FILM E SACCHETTI**

Applicazione delle BAT

A2A Ambiente S.p.A.

Ingegneria Ambiente
Via Olgettina 25 - 20132 Milano
T [+39] 02 2729 81 / mail ingegneria.ambiente@a2a.eu
www.a2aambiente.eu

Titolo progetto <i>Project title</i>	Istanza PAUR art.27-bis D.Lgs. 152/06 e s.m.i. nuovo impianto di riciclo materiali plastici produzione film e sacchetti e modifica polo tecnologico recupero e riciclo plastiche Centro impiantistico di Cavaglià Loc. Gerbido, Cavaglià (BI)
Titolo documento <i>Document title</i>	IMPIANTO DI RICICLO MATERIALI PLASTICI E PRODUZIONE FILM E SACCHETTI Applicazione delle BAT
Progettista <i>Design engineer</i>	Estensore Applicazione delle BAT: A. Guerini 
Codice documento A2A <i>Document code</i>	CAVA04-V01-F01-GN-00-000-A-E-012-R00
Derivato da <i>Drawn by</i>	
Numero documento <i>Document number</i>	AIA Doc05

Tabella delle revisioni

Rev	Fase Phase	Data Date	Descrizione Description	Redazione Created by	Verifica Check	Approvazione Approval
00	AU	Ottobre 2022	Prima emissione	NCE	NCE	L. Gamba

Premessa

Nel presente documento si riporta, in forma tabellare, la verifica di conformità dell'applicazione delle "Best Available Techniques" per le attività di trattamento dei rifiuti e, in particolare:

- **BAT generiche per la gestione dei rifiuti: Bref Commissione Europea aggiornato agosto 2018**

Migliori Tecniche Disponibili (MTD/BAT) applicabili per il trattamento dei rifiuti, individuate nella decisione di esecuzione 2018/1147 della commissione UE del 10 agosto 2018 e pubblicate in data 17 agosto 2018 sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea.

È da sottolineare che le tecniche elencate e descritte nelle conclusioni sulle BAT **non sono prescrittive né esaustive**. È **possibile utilizzare altre tecniche** che garantiscano un livello quanto meno equivalente di protezione dell'ambiente.

Tale documento 2018/1147 aggiorna e supera le precedenti BAT, che in ogni caso si riportano per completezza:

- **BAT generiche per la gestione dei rifiuti: Bref Commissione Europea del 2006**

Migliori Tecniche Disponibili (MTD/BAT) per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per il settore "Waste Treatment Industries" nel Cap. 5 del Bref predisposto dalla Commissione Europea nell'agosto 2006.

- **BAT specifiche per impianti di produzione di CDR/CSS**

Migliori Tecniche Disponibili (MTD/BAT) specifiche per il processo di produzione di CDR/CSS proposte del Gruppo Tecnico Ristretto (GTR) sulla gestione dei rifiuti - istituito dalla Commissione Nazionale ex art. 3 comma 2 del D.Lgs. 372/99 - nell'ambito delle attività inerenti la redazione delle linee guida ai fini del rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA).

Applicazione delle “Best Available Techniques”

- **BAT generiche per la gestione dei rifiuti: Bref Commissione Europea aggiornato agosto 2018**

Di seguito viene effettuata la verifica dell'allineamento del progetto in esame rispetto alle BAT applicabili riportate nelle Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei rifiuti 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 [notificata con il numero C(2018) 5070]”, pubblicate in data 17/08/2018 sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea.

BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI - Cap. 1. “Conclusioni generali sulle BAT”			
N. BAT	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
1	<p>1.1. Prestazione ambientale complessiva</p> <p>Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti.</p> <p>I. impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;</p> <p>II. definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;</p> <p>III. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;</p> <p>IV. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) struttura e responsabilità, b) assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza, c) comunicazione, d) coinvolgimento del personale, e) documentazione, f) controllo efficace dei processi, g) programmi di manutenzione, h) preparazione e risposta alle emergenze, i) rispetto della legislazione ambientale, V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a: <ul style="list-style-type: none"> a) monitoraggio e misurazione (cfr. anche la relazione di riferimento del JRC sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED - <i>Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations, ROM</i>), 	<p>GIÀ APPLICATA GRUPPO A2A / SARA</p> <p>APPLICATA A IMPIANTO RICICLO PLASTICHEIN ESERCIZIO</p>	<p>La Società A2A Ambiente è già dotata delle certificazioni UNI EN ISO 14001:2015 e 9001:2015 per le attività EA 24-25-28-29-34-35-39 comprendenti, tra le numerose operazioni, la gestione e conduzione di impianti per il trattamento di rifiuti urbani, special assimilabili e assimilati e raffinazione finalizzato alla produzione di CDR/CSS.</p> <p>Nello specifico, la Società esprime l'intenzione di procedere a includere il presente impianto nel perimetro di certificazione UNI EN ISO 14001 e/o EMAS.</p>

BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI - Cap. 1. "Conclusioni generali sulle BAT"

N. BAT	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
2	<p>b) azione correttiva e preventiva;</p> <p>c) tenuta di registri;</p> <p>d) verifica indipendente (ove praticabile) interna o esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;</p> <p>VI. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;</p> <p>VII. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;</p> <p>VIII. attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita;</p> <p>IX. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare; X. gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);</p> <p>XI. inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3);</p> <p>XII. piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5);</p> <p>XIII. piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5);</p> <p>XIV. piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12);</p> <p>XV. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).</p>	<p align="center">SARÀ APPLICATA A IMPIANTO RICICLO PLASTICHE IN ESERCIZIO</p>	<p>Verranno applicate le procedure già in essere per tutti gli impianti del Gruppo.</p> <p>In particolare:</p> <ul style="list-style-type: none"> - lett. a., b., d. <p>Buona parte dei rifiuti arriverà da impianti gestiti da A2A Ambiente; per gli altri rifiuti è prevista la conoscenza dell'impianto di produzione e l'effettuazione di analisi di accettazione (omologhe) prima della stipula del contratto e periodiche successive verifiche analitiche delle caratteristiche del rifiuto in ingresso. Oltre ad una verifica visiva del carico all'ingresso, si effettueranno campionamenti periodici dei rifiuti conferiti per le verifiche di conformità.</p> <ul style="list-style-type: none"> - lett. c. <p>Data l'origine e la compatibilità tra i rifiuti previsti in ingresso, tutti non pericolosi e destinati alla produzione di un unico materiale prevalente in uscita, il processo di trattamento avviene in un'unica area di lavorazione nella quale il rifiuto è stoccato/trattato in forma indistinta con raggruppamento in due tipologie se necessita di vagliatura (es. bioessiccato) o meno (es. plasmix).</p> <ul style="list-style-type: none"> - lett. d. <p>Si procederà all'analisi periodica dei rifiuti in uscita (scarti), per ottenere l'omologa degli impianti di destino. Per quanto riguarda il CSS-combustibile,</p>

BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI - Cap. 1. "Conclusioni generali sulle BAT"

N. BAT	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
3	<p>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.</p> <p>i) informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> 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: <ul style="list-style-type: none"> 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 biodegradabilità [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: <ul style="list-style-type: none"> 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). 	<p align="center">SARÀ APPLICATA A IMPIANTO RICICLO PLASTICHE IN ESERCIZIO</p>	<p>si procederà alla verifica della rispondenza agli standard qualitativi come previsto dal DM 22/2013.</p> <p>- lett. e., f.</p> <p>Non si prevedono situazioni di potenziale incompatibilità di natura chimica o fisica tali da attuare procedure particolari e proprie di impianti di trattamento di rifiuti di origine diversa. I rifiuti trattati sono compatibili tra loro e la loro miscelazione non dà luogo a reazioni di alcun tipo.</p> <p>La Società A2A Ambiente è già dotata delle certificazioni UNI EN ISO 14001:2015 e 9001:2015 ed esprime l'intenzione di procedere per l'impianto in esame all'applicazione di un apposito <u>Sistema di Gestione Ambientale (SGA)</u>.</p> <p>In merito alle acque reflue si può anticipare quanto segue.</p> <p>Non si ha presenza di rifiuti incompatibili (tutti rifiuti di analoga origine e non pericolosi); la maggior parte dei rifiuti in ingresso sono già pretrattati e pertanto non si prevedono produzioni di percolato.</p> <p>Le aree di ricezione e dedicate allo stoccaggio dei rifiuti sono all'interno di edificio chiuso, con pavimentazione impermeabilizzata e adeguato sistema/rete di raccolta di reflui/sversamenti.</p> <p>Non si ha presenza di serbatoi di stoccaggio di rifiuti liquidi; sono presenti solo vasche interrate adeguatamente impermeabilizzate di raccolta/stoccaggio delle acque reflue, di prima e seconda pioggia e delle acque bianche.</p> <p>Le acque di prima pioggia/lavaggi non vengono riutilizzate nel processo, in quanto esso è a secco, ma inviate come rifiuti ad impianti terzi autorizzati al trattamento.</p> <p>Normalmente non si procede ad alcun tipo di lavaggio delle aree a servizio dell'impianto, ma si pulisce a secco; se si deve lavare una superficie di lavorazione, viene usata l'acqua industriale. Le acque di lavaggio vengono raccolte in una vasca come reflui/percolati da cui sono portate via come rifiuto.</p> <p>Non ci sono trattamenti depurativi all'interno dell'impianto, ad eccezione della separazione delle acque.</p> <p>Si effettueranno periodiche analisi sulle acque inviate a smaltimento esterno e alla fognatura.</p> <p>L'impianto di riciclo materiali plastici produzione film e sacchetti sarà dotato di un impianto di depurazione che tratterà i reflui di lavaggio del processo e le acque di prima pioggia. Le acque di processo e le acque meteoriche di prima e seconda pioggia saranno riutilizzate nel processo.</p> <p>In merito agli <u>scarichi gassosi</u> si può anticipare quanto segue.</p> <p>I rifiuti in ingresso all'impianto, costituiti da bioessiccato, scarti della plastica e altri rifiuti speciali non putrescibili, non sono odoriferi.</p> <p>I rifiuti trattati non generano effluenti inorganici gassosi.</p>

BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI - Cap. 1. "Conclusioni generali sulle BAT"

N. BAT	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
4	<p>Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.</p> <p>a. Ubicazione ottimale del deposito. Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ubicazione del deposito il più lontano possibile, per quanto tecnicamente ed economicamente fattibile, da recettori sensibili, corsi d'acqua, ecc., - ubicazione del deposito in grado di eliminare o ridurre al minimo la movimentazione non necessaria dei rifiuti all'interno dell'impianto (onde evitare, ad esempio, che un rifiuto sia movimentato due o più volte o che venga trasportato su tratte inutilmente lunghe all'interno del sito). <p>b. Adeguatezza della capacità del deposito. Sono adottate misure per evitare l'accumulo di rifiuti, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> - la capacità massima del deposito di rifiuti viene chiaramente stabilita e non viene superata, tenendo in considerazione le caratteristiche dei rifiuti (ad esempio per quanto riguarda il rischio di incendio) e la capacità di trattamento, - il quantitativo di rifiuti depositati viene regolarmente monitorato in relazione al limite massimo consentito per la capacità del deposito, - il tempo massimo di permanenza dei rifiuti viene chiaramente definito. <p>c. Funzionamento sicuro del deposito. Le misure comprendono:</p>	<p align="center">APPLICATA SIA IN FASE PROGETTUALE CHE IN ESERCIZIO</p>	<p>Tutta l'area di lavorazione, incluse ricezione e stoccaggio, è in capannone chiuso mantenuto in continua depressione da apposito sistema di aspirazione delle arie esauste, avviate a depolverazione prima dell'emissione in atmosfera.</p> <p>Non sono odorigeni neanche i rifiuti in uscita ed il CSS-combustibile, i quali vengono stoccati in cumuli/cassoni e automezzi chiusi posizionati all'esterno del capannone.</p> <p>Non si ha presenza di serbatoi di stoccaggio per rifiuti gassosi.</p> <p>L'edificio di trattamento rifiuti è dotato di sistema di aspirazione dell'aria e sistema di depurazione dedicato (filtro a maniche), con apposito programma manutentivo (controllo perdite carico sistema aspirazione, ecc.).</p> <p>Vengono registrate le ispezioni visive effettuate comprese le aspirazioni e i sistemi di abbattimento.</p> <p>Si rimanda al Piano di <u>Monitoraggio e Controllo</u> come integrato e aggiornato contenente tutti i monitoraggi.</p> <p>Il progetto è conforme a quanto previsto dalla normativa ambientale vigente. Non sussistono vincoli di alcuna natura a livello locale e sovraordinato. L'area in oggetto è idonea e non vi sono interferenze con zone di rispetto/tutela dei pozzi né dei corsi d'acqua.</p> <p>Data l'origine e la compatibilità tra i rifiuti previsti in ingresso, tutti non pericolosi e destinati alla produzione di un unico materiale prevalente in uscita, il processo di trattamento avviene in un'unica area di lavorazione.</p> <p>Non si presentano situazioni di potenziale incompatibilità di natura chimica o fisica tali da dover applicare particolari procedure di separazione dei rifiuti, tipiche di impianti di trattamento di rifiuti di origine diversa.</p> <p>Le aree di ricezione e dedicate allo stoccaggio dei rifiuti sono all'interno di edificio chiuso, mantenuto in continua depressione dal sistema di aspirazione arie esauste, con pavimentazione impermeabilizzata e adeguato sistema/rete di raccolta di reflui/versamenti. Le aree di scarico/trattamento dei rifiuti sono impermeabilizzate e non collegate al sistema fognario. Non ci sono collegamenti diretti con corsi d'acqua.</p> <p>La società procederà all'etichettatura dei cassoni contenenti i rifiuti in uscita derivanti dalla lavorazione del CSS.</p> <p>Non si ha presenza di serbatoi di stoccaggio di rifiuti liquidi; sono presenti solo vasche interrate adeguatamente impermeabilizzate per raccolta/stoccaggio delle acque reflue, acque di prima e seconda pioggia e acque bianche. Gli unici serbatoi presenti in impianto sono destinati ad acqua antincendio, gasolio (con bacino di contenimento dedicato con tettoia) e schiumogeno all'interno di apposito locale.</p>

BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI - Cap. 1. "Conclusioni generali sulle BAT"

N. BAT	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	<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. <p>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>		<p>Si prevede di adottare misure per prevenire problemi legati allo stoccaggio/accumulo dei rifiuti, tra cui la minimizzazione dei tempi di stoccaggio e la pianificazione delle frequenze di rimozione dei rifiuti.</p> <p>Il sito ha dimensioni adeguate alle esigenze di gestione degli stoccaggi e delle attività di lavorazione dei rifiuti.</p> <p>L'utilizzo di vasche e strutture interrante sarà molto limitato; tali vasche/reti saranno oggetto di periodici controlli in merito alla loro integrità strutturale e tenuta idraulica.</p>
5	<p>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 loro movimentazione e il trasferimento (...)</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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). <p>Le procedure per movimentazione e trasferimento sono basate sul rischio tenendo conto della probabilità di inconvenienti e incidenti e del loro impatto ambientale.</p>	<p align="center">SARÀ APPLICATA A IMPIANTO RICICLO PLASTICHE IN ESERCIZIO</p>	<p>La Società dispone/disporrà di struttura operativa e tecnica adeguata e regolarmente formata-informata--addestrata.</p> <p>Le operazioni di trasferimento saranno effettuate e/o supervisionate da parte di personale competente, secondo procedure operative collaudate</p> <p>Il ciclo di lavorazione è standardizzato anche grazie alla sostanziale omogeneità qualitativa del rifiuto. Dal punto di vista gestionale e della sicurezza le operazioni di movimentazione avvengono in maniera automatica senza presenza di operatori, ad eccezione delle operazioni di caricamento effettuate tramite caricatore telescopico o altri mezzi operativi.</p> <p>Non si ha presenza di rifiuti incompatibili. La maggior parte dei rifiuti in ingresso sono già pretrattati, pertanto non si prevedono produzioni di percolato. Inoltre le aree di ricezione e dedicate allo stoccaggio dei rifiuti sono all'interno dell'edificio chiuso, con pavimentazione impermeabilizzata e adeguato sistema/rete di raccolta di reflui/sversamenti.</p>
1.2. Monitoraggio			
6	<p>Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 3), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio flusso, pH, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).</p>	<p align="center">NON APPLICABILE</p>	<p>Il processo in esame non comporta emissioni in acqua identificate come rilevanti.</p>
7	<p>La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN disponibili (in alternativa norme ISO, nazionali e internazionali con qualità scientifica equivalente).</p>	<p align="center">NON APPLICABILE</p>	<p>Si rimanda al <u>Piano di prevenzione e gestione delle acque</u> e al <u>Piano di monitoraggio e controllo</u>, come redatti, integrati e aggiornati.</p>

BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI - Cap. 1. "Conclusioni generali sulle BAT"

N. BAT	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE												
8	<p>La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN disponibili (in alternativa norme ISO, nazionali e internazionali con qualità scientifica equivalente).</p> <table border="1" data-bbox="502 1205 678 1921"> <thead> <tr> <th>Sostanza/ Parametro</th> <th>Norma/EN</th> <th>Frequenza di trattamento minima (1)</th> <th>Monitoraggio associato a</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Polveri</td> <td>EN 13284-1</td> <td>Meccanico</td> <td>Semestrale</td> </tr> <tr> <td>TVOC</td> <td>EN 12619</td> <td>Meccanico con potere calorifico (2)</td> <td>Semestrale</td> </tr> </tbody> </table> <p>Note: (1) La frequenza del monitoraggio può essere ridotta se si dimostra che i livelli di emissione sono sufficientemente stabili. (2) Il monitoraggio si applica solo se, sulla base dell'inventario citato nella BAT 3, la sostanza in esame nei flussi degli scarichi gassosi è considerata rilevante.</p>	Sostanza/ Parametro	Norma/EN	Frequenza di trattamento minima (1)	Monitoraggio associato a	Polveri	EN 13284-1	Meccanico	Semestrale	TVOC	EN 12619	Meccanico con potere calorifico (2)	Semestrale	<p align="center">SARÀ APPLICATA A IMPIANTO RICICLO PLASTICHE IN ESERCIZIO</p>	<p>L'impianto CSS prevede 2 nuovi punti di emissione: - E2: camino filtro a maniche che tratterà l'aria proveniente dal capannone dedicato alle sezioni di scarico e trattamento. Avrà portata di 75.000 m³/h e limite pari a 5 mg/Nm³ di polveri in uscita e 30 mg/Nm³ di TVOC (valori di emissione aggiornati ai sensi delle presenti BAT). La frequenza di monitoraggio proposta per questo inquinante è annuale in virtù del fatto che i livelli di emissione sono sufficientemente stabili. Il camino E2 sarà dotato di punti di campionamento in conformità alle norme UNI; - e3: emissione scarsamente rilevante indotta dalla cappa del nuovo fabbricato «laboratorio didattico».</p> <p>Il punto di emissione dell'impianto plastiche esistente, attività NON IPPC (E1, camino filtro a maniche) non sarà modificato per quantità né qualità delle emissioni.</p> <p>L'impianto di riciclo materiali plastici produzione film e sacchetti avrà 2 punti di emissione: • E6: Linea aeriformi ambiente; • E7: Linea aeriformi macchine</p> <p>Si rimanda ai contenuti riportati nel apposito Piano di monitoraggio e controllo, contenente tutti i monitoraggi.</p>
Sostanza/ Parametro	Norma/EN	Frequenza di trattamento minima (1)	Monitoraggio associato a												
Polveri	EN 13284-1	Meccanico	Semestrale												
TVOC	EN 12619	Meccanico con potere calorifico (2)	Semestrale												
9	<p>La BAT consiste nel monitorare le emissioni diffuse di composti organici nell'atmosfera derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP, e dal trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico, almeno una volta l'anno, utilizzando una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p>	<p align="center">NON APPLICABILE</p>	<p>Il progetto non rientra tra i processi di trattamento rifiuti indicati nella BAT.</p>												
10	<p>La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori. Le emissioni di odori possono essere monitorate utilizzando:</p> <ul style="list-style-type: none"> - norma 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 align="center">NON APPLICABILE</p>	<p>Il PMC AIA non prevede il monitoraggio degli odori. I rifiuti in ingresso all'impianto non sono odorigeni, come anche i rifiuti in uscita e il CSS-combustibile. Tutta l'area di lavorazione, che include ricezione e stoccaggio, è in capannone chiuso mantenuto in continua depressione da apposito sistema di aspirazione delle arie esauste, che sono avviate a depolverazione prima dell'emissione in atmosfera.</p> <p>Unitamente alla documentazione di AIA si è sviluppato apposito <u>Studio di impatto olfattivo</u> riferito all'intera installazione I.P.C. (Impianto PLASTICHE</p>												

BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI - Cap. 1. "Conclusioni generali sulle BAT"

N. BAT	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	<p>La frequenza del monitoraggio è determinata nel piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12). L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.</p>		<p>e CSS) al fine di censire le fonti odorigene e escludere ogni eventuale molestia olfattiva per la popolazione. Per tutti i punti di emissione è stata considerata, in via estremamente cautelativa, una concentrazione massima in emissione sovrastimata. Il valore massimo di ricaduta al suolo in corrispondenza dei recettori sensibili risulta inferiore alle soglie olfattive vigenti.</p>
11	<p>La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue. 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>	<p>SARÀ APPLICATA A IMPIANTO RICCICLO PLASTICHE IN ESERCIZIO</p>	<p>Il PMC AIA prevede il monitoraggio dei consumi/produzione delle principali risorse/componenti, tra cui quelle indicate nella BAT. Si rimanda quindi ai contenuti riportati nell' apposito <u>Piano di monitoraggio e controllo</u> contenente tutti i monitoraggi che riguardano il nuovo impianto CSS.</p>
1.3. Emissioni in atmosfera			
12	<p>Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurre, 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. <p>L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.</p>	<p align="center">NON APPLICABILE</p>	<p>I rifiuti in ingresso all'impianto non sono odorigeni, come anche i rifiuti in uscita e il CSS-combustibile. Lo <u>Studio di impatto olfattivo</u> appositamente redatto dimostra che il valore massimo di ricaduta al suolo in corrispondenza dei recettori sensibili risulta inferiore alle soglie olfattive vigenti. Si veda per completezza la risposta/note a BAT 10.</p>
13	<p>Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurre, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p> <p>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.</p>	<p align="center">NON APPLICABILE</p>	<p>Si veda per completezza le risposte/note a BAT 10 e BAT 12.</p>

BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI - Cap. 1. "Conclusioni generali sulle BAT"

N. BAT	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
14	<p>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.</p> <p>c. Ottimizzare il trattamento aerobico: in caso di trattamento aerobico di rifiuti liquidi a base acquosa, può comprendere:</p> <ul style="list-style-type: none"> - uso di ossigeno puro, - rimozione delle schiume nelle vasche, - manutenzione frequente del sistema di aerazione. <p>In caso di trattamento aerobico di rifiuti che non siano rifiuti liquidi a base acquosa, cfr. BAT 36.</p> <p>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).</p> <p>a.</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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. 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). 	<p>SARA APPLICATA A IMPIANTO RICICLO PLASTICHE IN ESERCIZIO</p>	<p>In fase di realizzazione/costruzione si prevedono emissioni diffuse non significative/trascurabili.</p> <p>In fase di esercizio:</p> <p>p.to a. Tutte le lavorazioni e gli stoccaggi avverranno all'interno di capannoni chiusi dotati di sistemi di aspirazione collegati ad appositi impianti di abbattimento polveri (filtro a maniche).</p> <p>p.to b., d. Tutte le apparecchiature saranno mantenute secondo le indicazioni dei fornitori e secondo quanto sarà indicato in AIA.</p> <p>p.to c. Tutti i materiali ed i macchinari prescelti e utilizzati per l'impianto sono idonei a prevenire la corrosione.</p> <p>p.to e. La bagnatura non è necessaria in quanto il materiale da movimentare nell'impianto non è polveroso.</p> <p>p.to f. Le procedure operative che saranno applicate in impianto prevedono la manutenzione periodica e pulizia di tutte le attrezzature ed i macchinari.</p> <p>p.to g. Verrà fatta una periodica pulizia a secco delle aree sia interne che esterne.</p> <p>p.to h. Non è previsto l'utilizzo di solventi nel processo.</p>

BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI - Cap. 1. "Conclusioni generali sulle BAT"

N. BAT	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	<p>(Nel caso di impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata ai requisiti di funzionamento).</p> <p>c. Prevenzione della corrosione: le tecniche comprendono:</p> <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. <p>d. Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse: le tecniche comprendono:</p> <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. <p>(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, e può essere subordinato anche al volume di rifiuti).</p> <p>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).</p> <p>f. Manutenzione: le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - garantire l'accesso alle apparecchiature che potrebbero presentare perdite, - controllare regolarmente attrezzature di protezione quali tende lamellari, porte ad azione rapida. <p>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.</p> <p>h. Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, Leak Detection And Repair): si veda 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.</p>		
15	<p>La BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (flaring) esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni operative</p>	<p>NON APPLICABILE</p>	<p>Non è prevista/necessaria la presenza della torcia in impianto, a fronte delle lavorazioni svolte.</p>

BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI - Cap. 1. "Conclusioni generali sulle BAT"

N. BAT	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
16	<p>straordinarie (per esempio durante le operazioni di avvio, arresto ecc.) utilizzando entrambe le tecniche indicate di seguito.</p> <p>a. Corretta progettazione degli impianti: prevedere un sistema di recupero dei gas di capacità adeguata e utilizzare valvole di sfiato ad alta integrità. (...).</p> <p>b. Gestione degli impianti Comprende il bilanciamento del sistema dei gas e l'utilizzo di dispositivi avanzati di controllo dei processi.</p> <p>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.</p> <p>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 (...).</p> <p>b. Monitoraggio e registrazione dei dati nell'ambito della gestione della combustione in torcia: include un monitoraggio continuo della quantità di gas destinati alla combustione in torcia. Può comprendere stime di altri parametri [ad esempio composizione del flusso di gas, potere calorifico, coefficiente di assistenza, velocità, portata del gas di spurgo, emissioni di inquinanti (ad esempio Nox, CO, idrocarburi), rumore]. La registrazione delle operazioni di combustione in torcia solitamente ne include la durata e il numero e consente di quantificare le emissioni e, potenzialmente, di prevenire future operazioni di questo tipo.</p>	NON APPLICABILE	
1.4. Rumore e vibrazioni	<p>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:</p> <ol style="list-style-type: none"> 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 	SARÀ APPLICATA A IMPIANTO RICCICLO PLASTICHE IN ESERCIZIO	<p>Il rumore verrà monitorato e gestito nell'ambito dell'AIA.</p> <p>Le valutazioni previsionali di impatto acustico eseguite sugli impianti, sulla base di monitoraggi e misurazioni effettuati per impianti esistenti analoghi, hanno dimostrato il rispetto dei limiti previsti dalla normativa vigente per l'acustica ambientale.</p>
17			

BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI - Cap. 1. "Conclusioni generali sulle BAT"

N. BAT	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
18	<p>rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>b. Misure operative. Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> 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. <p>c. Apparecchiature a bassa rumorosità: possono includere motori a trasmissione diretta, compressori, pompe e torce.</p> <p>d. Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni. Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> i) fonoriattori, ii) isolamento acustico e vibrazionale delle apparecchiature, iii) confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose, iv) insonorizzazione degli edifici. <p>e. Attenuazione del rumore: è possibile ridurre la propagazione del rumore inserendo barriere fra emittenti e ricevitori (ad esempio muri di protezione, terrapieni ed edifici).</p>	<p align="center">SARÀ APPLICATA A IMPIANTO RICICLO PLASTICHE IN ESERCIZIO</p>	<p>Tutte le apparecchiature saranno ubicate all'interno di edifici chiusi e/o opportunamente insonorizzati al fine di attenuare notevolmente le emissioni sonore.</p> <p>Tutte le apparecchiature saranno mantenute regolarmente.</p> <p>Il rumore verrà monitorato e gestito nell'ambito dell'AIA.</p> <p>Le valutazioni previsionali di impatto acustico eseguite sugli impianti, sulla base di monitoraggio e misurazioni effettuati per impianti esistenti analoghi, hanno dimostrato il rispetto dei limiti previsti dalla normativa vigente per l'acustica ambientale.</p>
1.5. Emissioni in acqua	<p>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.</p> <p>a. Gestione dell'acqua: il consumo di acqua viene ottimizzato mediante misure che possono comprendere:</p> <ul style="list-style-type: none"> - piani per il risparmio idrico (ad esempio definizione di obiettivi di efficienza idrica, flussogrammi e bilanci di massa idrici). 	<p align="center">APPLICATA SIA IN FASE PROGETTUALE CHE IN ESERCIZIO</p>	<p><u>p.to a., b.</u> Le acque ricadenti su tetti e coperture saranno convogliate in apposita vasca di raccolta delle acque bianche, al fine di poterle riutilizzare in impianto. I rifiuti sono trattati, movimentati e stoccati all'interno di capannoni e/o strutture coperte per evitare il dilavamento degli stessi da parte delle acque meteoriche.</p> <p><u>p.to c.</u> Le aree interessate dal trattamento/carico/scarico dei rifiuti sono dotate di pavimentazione impermeabilizzata e adeguato sistema/rete di raccolta di reflui/sversamenti. Le aree non sono collegate direttamente al sistema fognario né a corsi d'acqua.</p> <p><u>p.to d., i.</u></p>

BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI - Cap. 1. "Conclusioni generali sulle BAT"

N. BAT	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	<ul style="list-style-type: none"> - 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). 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). 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. d. Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di trascinamenti 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: <ul style="list-style-type: none"> - 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). 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 		<p>Tutte le vasche di raccolta/stoccaggio delle acque sono sovradimensionate e hanno quindi capacità adeguata, esse sono dotate di sistemi di controllo e misura dei livelli per la loro corretta gestione.</p> <p><u>p.to e.</u> I rifiuti sono trattati, movimentati e stoccati all'interno di capannoni e/o strutture coperte/vasche/container chiusi per evitare il dilavamento degli stessi da parte delle acque meteoriche.</p> <p><u>p.to f., g.</u> Tutte le acque che interessano l'impianto (meteoriche da tetti, meteoriche da strade e piazzali, prima e seconda pioggia, ecc.) sono raccolte e gestite separatamente.</p> <p>I sistemi di gestione delle acque di prima pioggia sono dimensionati per trattare i primi 25 mm di precipitazioni e tutte le reti sono adeguate per raccogliere tali volumi di acque.</p> <p><u>p.to h.</u> Tutte le vasche sono dotate di sistemi di impermeabilizzazione collaudati in grado di garantire la tenuta idraulica. La misurazione delle portate e dei flussi in fase di esercizio consente un controllo/verifica delle eventuali perdite.</p> <p>L'impianto di riciclo materiali plastici produzione film e sacchetti sarà dotato di un impianto di depurazione che tratterà i reflui di lavaggio del processo e le acque di prima pioggia. Le acque di processo e le acque meteoriche di prima e seconda pioggia saranno riutilizzate nel processo</p>

BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI - Cap. 1. "Conclusioni generali sulle BAT"

N. BAT	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
20	<p>ridurre al minimo il volume delle acque di dilavamento contaminate.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>i. Adeguata 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).</p> <p>Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito. (...)</p>	<p align="center">NON APPLICABILE</p>	<p>L'impianto non necessita di alcun sistema di trattamento/depurazione, ad eccezione della fase di disoleatura. Si effettueranno periodiche analisi sulle acque inviate a trattamento/smaltimento esterno e alla fognatura, come definito nel Piano di monitoraggio.</p>

BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI - Cap. 1. "Conclusioni generali sulle BAT"

N. BAT	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
1.6. Emissioni da inconvenienti e incidenti			
21	<p>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).</p> <p>a. Misure di protezione. Le misure comprendono:</p> <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. <p>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.</p> <p>c. Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti. Le tecniche comprendono:</p> <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. 	<p align="center">SARÀ APPLICATA A IMPIANTO RICICLO PLASTICHE IN ESERCIZIO</p>	<p>L'impianto di riciclo materiali plastici produzione film e sacchetti sarà dotato di un impianto di depurazione che tratterà i reflui di lavaggio del processo e le acque di prima pioggia.</p> <p><u>p.to a.</u> Il polo impiantistico è provvisto di recinzione per evitare l'accesso a persone non autorizzate. Inoltre esso è/sarà dotato di sistemi di video sorveglianza e servizio di vigilanza.</p> <p>Gli impianti sono dotati di appositi sistemi di emergenza/sicurezza e sistemi antincendio.</p> <p><u>p.to b.</u> Gli impianti sono dotati di appositi sistemi di emergenza/sicurezza e sistemi antincendio. Saranno attuate in impianto tutte le procedure e le azioni atte a contrastare e ridurre gli inconvenienti/incidenti.</p> <p><u>p.to c.</u> Nel sistema di gestione che sarà applicato in impianto saranno previste la registrazione degli incidenti e procedure per valutare gli stessi.</p>
1.7. Efficienza nell'uso dei materiali			
22	<p>Al fine dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti. Per il trattamento dei rifiuti si utilizzano rifiuti in sostituzione di altri materiali (ad esempio: rifiuti di acidi o alcali vengono utilizzati per la regolazione del pH; ceneri leggere vengono utilizzate come agenti leganti).</p>	<p align="center">SARÀ APPLICATA A IMPIANTO RICICLO PLASTICHE IN ESERCIZIO</p>	<p>Le acque ricadenti su tetti e coperture saranno convogliate in apposita vasca di raccolta delle acque bianche, al fine di poterle riutilizzare in impianto in sostituzione di acqua pulita da pozzo/acquedotto.</p>
1.8. Efficienza energetica			
23	<p>Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito.</p> <p>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</p>	<p align="center">SARÀ APPLICATA A IMPIANTO RICICLO PLASTICHE IN ESERCIZIO</p>	<p>Nell'ambito del sistema ISO 14001 e/o della certificazione EMAS che verranno applicati in impianto è previsto di stabilire indicatori chiave e di registrare i consumi di energia suddivisi per tipologia di fonte.</p>

BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI - Cap. 1. "Conclusioni generali sulle BAT"			
N. BAT	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	<p>prestazione su base annua (...) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e relative azioni. (...)</p> <p>b. 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:</p> <ul style="list-style-type: none"> i) informazioni sul consumo di energia in termini di energia erogata; ii) informazioni sull'energia esportata dall'installazione; iii) informazioni sui flussi di energia (ad esempio, diagrammi di Sankey o bilanci energetici) che indichino il modo in cui l'energia è usata nel processo. (...) 		
1.9. Riutilizzo degli imballaggi			
24	<p>Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui (cfr. BAT 1).</p> <p>Gli imballaggi (fusti, contenitori, IBC, pallet ecc.), quando sono in buone condizioni e sufficientemente puliti, sono riutilizzati per collocarvi rifiuti, a seguito di un controllo di compatibilità con le sostanze precedentemente contenute. Se necessario, prima del riutilizzo gli imballaggi sono sottoposti a un apposito trattamento (ad esempio, ricondizionati, puliti).</p>	NON APPLICABILE	Non si prevede l'utilizzo di imballaggi in quantitativi tali da poter essere riutilizzati né la produzione di rifiuti in quantitativi tali da dover essere ridotti.

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

BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI - Cap. 2. "Conclusioni generali per il trattamento meccanico dei rifiuti"			
N. BAT	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
2.1. Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti			
2.1.1. Emissioni nell'atmosfera			
25	<p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Ciclone b. Filtro a tessuto 	<p>SARÀ APPLICATA A IMPIANTO RICCICLO PLASTICHE IN ESERCIZIO</p> <p>BAT 14 p.to d. Tutte le apparecchiature saranno mantenute secondo le indicazioni dei fornitori e secondo quanto sarà indicato in AIA.</p>	

BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI - Cap. 2. "Conclusioni generali per il trattamento meccanico dei rifiuti"			
N. BAT	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	<p>c. Lavaggio a umido d. Iniezione di acqua nel frantumatore</p> <p>In merito al livello di emissione associato alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri risultanti dal trattamento meccanico dei rifiuti si propone il seguente range: 2-5 mg/Nm³ (valore massimo 10 mg/Nm³ quando un filtro a tessuto non è applicabile).</p>		Per quanto riguarda le emissioni, si utilizzerà un filtro a tessuto e si propone un limite pari a 5 mg/Nm ³ di polveri in uscita, in ottemperanza alla presente BAT.
26 - 30	(...)	NON APPLICABILI	I trattamenti svolti in impianto non riguardano tali BAT.
2.4. Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico			
2.4.1. Emissioni nell'atmosfera			
31	<p>In aggiunta alla BAT 25, le conclusioni sulle BAT presentate in questa sezione si applicano al trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico.</p> <p>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.</p> <p>a. Adsorbimento b. Biofiltro c. Ossidazione termica d. Lavaggio a umido</p> <p>In merito al livello di emissione associato alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di TVOC risultanti dal trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico si propone il seguente range: 10-30 mg/Nm³ (il BAT-AEL si applica solo se i composti organici nel flusso degli scarichi gassosi sono identificati come rilevanti).</p>	SARÀ APPLICATA A IMPIANTO RICICLO PLASTICHE IN ESERCIZIO	<p><u>BAT 14 p.to d.</u> Tutte le apparecchiature saranno mantenute secondo le indicazioni dei fornitori e secondo quanto sarà indicato in AIA.</p> <p>Per quanto riguarda le emissioni, si propone un limite pari a 30 mg/Nm³ di TVOC in uscita, in ottemperanza alla presente BAT.</p>
32 - 53	(...)	NON APPLICABILI	I trattamenti svolti in impianto non riguardano tali BAT.

• **BAT generiche per la gestione dei rifiuti: Bref Commissione Europea del agosto 2006**

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili (MTD/BAT) per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per il settore "Waste Treatment Industries" nel Cap. 5 del Bref predisposto dalla Commissione Europea nell'agosto 2006.

BREF "WASTE TREATMENT INDUSTRIES" - Cap. 5.1 "Generic BAT"		
N. BAT	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE NOTE
Gestione ambientale:		
1	Implementazione e mantenimento di un Sistema di Gestione Ambientale (SGA)	L'azienda esprime l'intenzione di procedere alla registrazione secondo la norma UNI 15358 e/o EMAS.
2	Assicurare la predisposizione di adeguata documentazione di supporto alla gestione delle attività (ad es. descrizione di metodi di trattamento e procedure adottate, schema e diagrammi d'impianto con evidenziazione degli aspetti ambientali rilevanti e schema di flusso, piano di emergenza, manuale di istruzioni, diario operativo, relazione annuale di riesame delle attività)	Il Sistema di Gestione Ambientale (SGA) prevede l'approntamento di procedure gestionali/operative specifiche per quanto richiesto
3	Adeguate procedure di servizio includenti anche la formazione dei lavoratori in relazione ai rischi per la salute, la sicurezza e i rischi ambientali	Verrà utilizzato il servizio interno del Gruppo A2A in ottemperanza a quanto previsto dal D.Lgs. 81/08 e smi
4	Avere uno stretto rapporto con il produttore o detentore del rifiuto per indirizzare la qualità del rifiuto prodotto su standard compatibili con l'impianto	Buona parte dei rifiuti arriverà da impianti gestiti da A2A Ambiente. Per gli altri rifiuti è prevista la conoscenza dell'impianto di produzione e l'effettuazione di analisi di accettazione (omologhe) prima della stipula del contratto e periodiche successive verifiche analitiche delle caratteristiche del rifiuto in ingresso
5	Avere sufficiente disponibilità di personale, adeguatamente formato	La Società dispone/disporrà di struttura operativa e tecnica adeguata
Rifiuti in ingresso:		
6	Avere una buona conoscenza dei rifiuti in ingresso, in relazione anche alla conoscenza dei rifiuti in uscita, al tipo di trattamento, alle procedure attuate, ecc.	Buona parte dei rifiuti arriverà da impianti gestiti da A2A Ambiente. Per gli altri rifiuti è prevista la conoscenza dell'impianto di produzione e l'effettuazione di analisi di accettazione (omologhe) prima della stipula del contratto e periodiche successive verifiche analitiche delle caratteristiche del rifiuto in ingresso. È previsto inoltre il conferimento attraverso soggetti autorizzati ed usualmente impegnati nelle operazioni di trasporto
7	Implementare delle procedure di pre accettazione dei rifiuti in ingresso	Buona parte dei rifiuti arriverà da impianti gestiti da A2A Ambiente. Per gli altri rifiuti è prevista la conoscenza dell'impianto di produzione e l'effettuazione di analisi di accettazione (omologhe) prima della stipula del contratto e periodiche successive verifiche analitiche delle caratteristiche del rifiuto in ingresso.
8	Implementare delle procedure di accettazione dei rifiuti in ingresso	Buona parte dei rifiuti arriverà da impianti gestiti da A2A Ambiente. Per gli altri rifiuti è prevista la conoscenza dell'impianto di produzione e l'effettuazione di analisi di accettazione (omologhe) prima della stipula del contratto e periodiche successive verifiche analitiche delle caratteristiche del rifiuto in ingresso.
9	Implementare diverse procedure di campionamento diversificate per tutte le diverse tipologie di rifiuti in ingresso	All'ingresso, oltre ad una verifica visiva del carico, si effettueranno campionamenti periodici dei rifiuti conferiti per verifiche conformità
10	Disporre di laboratorio di analisi, preferibilmente in sito	Si utilizzerà un laboratorio convenzionato per la verifica dei parametri di classificazione

BREF "WASTE TREATMENT INDUSTRIES" - Cap. 5.1 "Generic BAT"

N. BAT	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	Disporre di area di stoccaggio rifiuti in quarantena	NON APPLICABILE	Come già detto, buona parte dei rifiuti arriverà da impianti gestiti da A2A Ambiente e/o da impianti di pretrattamento già dotati di controllo radiometrico, quindi non si ritiene necessario un ulteriore controllo radiometrico e un'area per la messa in quarantena
	Disporre di procedure da seguire in caso di conferimenti di rifiuti non conformi	APPLICATA	Nel caso di rifiuti visivamente non corrispondenti all'omologa, si respingerà il carico
	Movimentare il rifiuto allo stoccaggio solo dopo aver passato le procedure di accettazione	APPLICATA	I rifiuti hanno accesso all'area di scarico solo dopo esame visivo; l'accettazione è confermata a seguito di esito positivo della verifica visiva
	Evidenziare l'area di ispezione, scarico e campionamento su una mappa del sito	APPLICATA	L'area di ispezione corrisponde all'area antistante la stazione di pesatura e/o all'area di scarico
	Avere una chiusura ermetica del sistema fognario	APPLICATA	Le aree di scarico/trattamento dei rifiuti sono impermeabilizzate e non collegate al sistema fognario
	Assicurarsi che il personale addetto alle attività di campionamento, controllo e analisi sia adeguatamente formato	APPLICATA	Si utilizzerà un laboratorio convenzionato per la verifica dei parametri di classificazione del CSS. La società dispone di personale adeguatamente formato per il campionamento
	Sistema di etichettatura univoco dei contenitori dei rifiuti	APPLICATA	La società procederà all'etichettatura dei cassoni contenenti i rifiuti in uscita/scarti dalla lavorazione del CSS
Rifiuti in uscita:			
11	Analizzare i rifiuti in uscita sulla base dei parametri di accettazione degli impianti a cui è destinato	APPLICATA	Si procederà all'analisi periodica dei rifiuti in uscita (scarti), per ottenere l'omologa degli impianti di destino. Per quanto riguarda il CSS-combustibile, si procederà, come previsto dal DM 22/2013, alla verifica della rispondenza agli standard qualitativi del CSS-combustibile
Sistemi di gestione:			
12	Sistema che garantisca la continua rintracciabilità del rifiuto	NON APPLICABILE	Data l'origine e la compatibilità tra i rifiuti previsti in ingresso, tutti non pericolosi e destinati alla produzione di un unico materiale prevalente in uscita, il processo fondamentale di trattamento avviene in unica area di lavorazione nella quale il rifiuto è stoccato/trattato in forma indistinta, a meno del raggruppamento in due macrotipologie: rifiuto che necessita di vagliatura (es. bioessicco) o non necessita di vagliatura (es. plasmix)
13	Avere ed applicare delle regole sulla miscelazione dei rifiuti al fine di ridurre il numero dei rifiuti miscelabili ed eventuali emissioni derivanti	NON APPLICABILE	Non si presentano situazioni di potenziale incompatibilità di natura chimica o fisica tali da attuare le procedure ipotizzate caratteristiche di impianti di trattamento di rifiuti di origine diversa
14	Avere procedure per la separazione dei diversi rifiuti e la verifica della loro compatibilità	NON APPLICABILE	Continuo monitoraggio qualitativo del prodotto per verifiche rispondenza a standard qualitativi e conseguenti adeguamenti del processo
15	Avere un approccio rivolto al miglioramento dell'efficienza del processo di trattamento del rifiuto	APPLICATA	Noti i contenuti/esiti della Valutazione del rischio, prima di avviare l'esercizio, si provvederà a redigere il Piano
16	Piano di gestione delle emergenze	APPLICATA	Si provvederà a registrare le emergenze.
17	Tenere un diario con registrazione delle eventuali emergenze verificatesi	APPLICATA	

BREF "WASTE TREATMENT INDUSTRIES" - Cap. 5.1 "Generic BAT"

N. BAT	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
18	Considerare gli aspetti legati a rumore e vibrazioni nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale (SGA)	APPLICATA	Nella Valutazione Previsionale Acustica è stata fatta una valutazione del rumore. Entrambi gli aspetti saranno valutati nell'Analisi ambientale iniziale.
19	Considerare gli aspetti legati alla futura dismissione dell'impianto	APPLICATA	L'impianto verrà progettato, realizzato, gestito e monitorato in modo da prevenire ogni eventuale contaminazione. Il progetto di dismissione verrà redatto, in conformità a quanto riportato nella Relazione Tecnica, quando si deciderà di dismettere l'impianto in modo da restituire le aree all'uso industriale/qualità precedenti alla realizzazione
Gestione dei consumi e delle materie prime:			
20	Disponibilità di informazioni su consumi di materia prima e consumi e produzione di energia elettrica o termica	APPLICATA	Si registreranno i consumi di energia elettrica e termica e di acqua. Non si producono energia né termica né elettrica
21	Incrementare continuamente l'efficienza energetica	APPLICATA	Si valuteranno le possibili migliorie per l'efficienza energetica, una volta avviato a regime l'impianto
22	Determinare e monitorare il consumo di materie prime	APPLICATA	Si registreranno i consumi
23	Considerare la possibilità di utilizzare i rifiuti come materia prima per il trattamento di altri rifiuti	NON APPLICABILE	In realtà la finalità dell'impianto è quella di utilizzare rifiuti per produrre un combustibile (CSS EoV). Altri rifiuti decadenti dal trattamento saranno inviati a recupero o smaltimento
Stoccaggio e movimentazione/gestione:			
Applicare le seguenti tecniche allo stoccaggio dei rifiuti:			
24	Localizzare le aree di stoccaggio lontano da corsi d'acqua	APPLICATA	Le aree di ricezione e dedicate allo stoccaggio dei rifiuti sono all'interno dell'edificio chiuso, con pavimentazione impermeabilizzata e con adeguato sistema/rete di raccolta di reflui/sversamenti. Non ci sono collegamenti diretti con i corsi d'acqua
	Eliminare o minimizzare l'eventuale necessità di ripresa dei rifiuti più volte all'interno dell'impianto	APPLICATA	Il ciclo di lavorazione è standardizzato anche grazie alla sostanziale omogeneità qualitativa del rifiuto (tutti rifiuti plastici e/o di analoga origine e non pericolosi). Dal punto di vista gestionale e della sicurezza, ad eccezione delle operazioni di caricamento che saranno effettuate tramite caricatore telescopico o altri mezzi operativi, le operazioni di movimentazione dell'impianto avvengono in maniera automatica, senza presenza di operatori, e sono finalizzate al passaggio tra le varie sezioni, che terminano con l'uscita del CSS
	Assicurare che i sistemi di drenaggio possano intercettare tutti i possibili reflui contaminati e che sistemi di drenaggio di rifiuti incompatibili non diano possibilità agli stessi di entrare in contatto	APPLICATA	Non si ha presenza di rifiuti incompatibili (tutti rifiuti di analoga origine e non pericolosi); la maggior parte dei rifiuti in ingresso sono già pretrattati, pertanto non si prevedono produzioni di percolato. Inoltre le aree di ricezione e dedicate allo stoccaggio dei rifiuti sono all'interno dell'edificio chiuso, con pavimentazione impermeabilizzata e con adeguato sistema/rete di raccolta di reflui/sversamenti
	Avere aree di stoccaggio adeguate e attrezzate per le particolari caratteristiche dei rifiuti cui sono dedicate	APPLICATA	Non si ha area di stoccaggio dei rifiuti in ingresso esterna all'edificio; i rifiuti/prodotti di lavorazione sono stoccati in aree distinte e dedicate (metalli da avviare a recupero, CSS, scarti, ecc.) comunque impermeabilizzate e con sistema di gestione delle acque

BREF "WASTE TREATMENT INDUSTRIES" - Cap. 5.1 "Generic BAT"

N. BAT	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	<p>Gestione rifiuti odorigeni in contenitori chiusi e stoccati in edifici chiusi dotati di sistemi di abbattimento odori</p>	APPLICATA	<p>I rifiuti in ingresso all'impianto, costituiti da bioessiccato, scarti della plastica e altri rifiuti speciali non putrescibili, non sono odorigeni. Tutta l'area di lavorazione, inclusi la ricezione e lo stoccaggio, è comunque in capannone chiuso mantenuto in continua depressione dal sistema di aspirazione arie esauste avviate a depolverazione prima dell'emissione in atmosfera. Non sono odorigeni neanche i rifiuti in uscita ed il CSS-combustibile, stoccati in cumuli o cassoni e automezzi chiusi posizionati all'esterno del capannone</p>
	<p>Tutti i collegamenti fra i serbatoi devono poter essere chiusi da valvole, con sistemi di scarico convogliati in reti di raccolta chiuse</p> <p>Adottare misure idonee a prevenire la formazione di fanghi o schiume in eccesso nei contenitori dedicati in particolare allo stoccaggio di rifiuti liquidi</p> <p>Equipaggiare i contenitori con adeguati sistemi di abbattimento delle emissioni, qualora sia possibile la generazione di emissioni volatili</p> <p>Stoccare i rifiuti liquidi organici con basso valore di flashpoint (temperatura di formazione di miscela infiammabile con aria) in atmosfera di azoto</p>	<p>NON APPLICABILE</p> <p>NON APPLICABILE</p> <p>NON APPLICABILE</p> <p>NON APPLICABILE</p>	<p>Non si ha presenza di serbatoi di stoccaggio di rifiuti liquidi; sono presenti solo vasche interraste di raccolta/stoccaggio delle acque reflue, delle acque di prima e seconda pioggia e acque bianche che sono adeguatamente impermeabilizzate.</p> <p>Gli unici serbatoi presenti in impianto sono relativi/destinati a: acqua antincendio, gasolio - che ha uno bacino di contenimento dedicato con tettoia - e schiumogeno all'interno dell'apposito locale</p>
25	<p>Collocare tutti i contenitori di rifiuti liquidi e le aree di stoccaggio potenzialmente dannose in bacini di accumulo adeguati ovvero impermeabili e resistenti ai materiali stoccati/immagazzinati</p>	NON APPLICABILE	<p>Non sono presenti contenitori di rifiuti liquidi potenzialmente dannosi.</p> <p>Sono presenti un serbatoio di stoccaggio di gasolio dotato di vasca di contenimento e tettoia ed un serbatoio di schiumogeno all'interno dell'apposito locale</p>
26	<p>Applicare specifiche tecniche di etichettatura di contenitori e tubazioni</p>	NON APPLICABILE	<p>Non si ha presenza di serbatoi di stoccaggio di rifiuti liquidi; i contenitori di particolari liquidi (gasolio, schiumogeno antincendio, ecc.) nonché le linee/reti saranno opportunamente etichettate e dotate di opportuna cartellonistica</p>
27	<p>Adottare misure per prevenire problemi legati allo stoccaggio/accumulo dei rifiuti</p>	APPLICATA	<p>Minimizzazione dei tempi di stoccaggio e pianificazione delle frequenze di asportazione dei rifiuti</p>
	<p>Applicare le seguenti tecniche alla movimentazione/gestione dei rifiuti:</p> <p>Disporre di sistemi e procedure in grado di assicurare che i rifiuti siano trasferiti in sicurezza agli stoccaggi appropriati</p>		<p>Le operazioni di caricamento rifiuti nelle linee saranno effettuate tramite caricatore telescopico o altri mezzi operativi all'interno dell'edificio secondario dedicato allo stoccaggio e trattamento dei materiali in ingresso.</p>
28	<p>Avere un sistema di gestione delle operazioni di carico e scarico che tenga in considerazione i rischi associati a tali attività</p>	APPLICATA	<p>All'interno del capannone principale dove si trova l'impianto di trattamento la movimentazione avviene invece con un sistema automatizzato di nastri trasportatori; non è prevista la presenza di personale all'interno degli edifici se non per attività manutentive e la gestione e il controllo sono svolte dalla sala comandi, situata nel fabbricato di servizio situato sul lato ovest del capannone principale</p>
	<p>Assicurare il non utilizzo di tubazioni, valvole e connessioni danneggiate</p>	APPLICATA	<p>Le tubazioni danneggiate vengono segnalate e bypassate/sostituite</p>
	<p>Captare gas esausti da serbatoi e contenitori nella movimentazione / gestione di rifiuti liquidi</p>	NON APPLICABILE	<p>Non si ha presenza di serbatoi di stoccaggio rifiuti liquidi e gas</p>

BREF "WASTE TREATMENT INDUSTRIES" - Cap. 5.1 "Generic BAT"

N. BAT	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	Scaricare rifiuti solidi e fanghi che possono dare origine a dispersioni in atmosfera in ambienti chiusi, dotati di sistemi di aspirazione e trattamento aria Adottare un sistema che assicuri che l'accumulo di scarichi diversi di rifiuti avvenga solo previa verifica di compatibilità	APPLICATA	Rifiuti scaricati nel fabbricato secondario dedicato alla ricezione dei rifiuti, presidiato, come l'intero impianto, da sistema di aspirazione e depolverazione delle arie esauste
29	Assicurarsi che le eventuali operazioni di accumulo o miscelazione dei rifiuti avvengano in presenza di personale qualificato e con modalità adeguate	NON APPLICABILE	Non si ha presenza di rifiuti incompatibili (tutti rifiuti di analoga origine e non pericolosi)
30	Assicurare che la valutazione delle incompatibilità chimiche faccia da guida alla separazione dei rifiuti in stoccaggio	APPLICATA	Il personale è adeguatamente formato; la gestione e il controllo sono svolte dalla sala comandi situata nel fabbricato di servizio situato sul lato ovest del capannone principale
31	Effettuare la movimentazione / gestione di rifiuti collocati all'interno di contenitori garantendo lo stoccaggio dei contenitori al coperto e assicurando la costante accessibilità alle aree di stoccaggio	NON APPLICABILE	Non si ha presenza di rifiuti incompatibili (tutti rifiuti di analoga origine e non pericolosi)
32	Effettuare le operazioni di triturazione e simili in aree dotate di sistemi di aspirazione e trattamento aria	APPLICATA	Per quanto riguarda i rifiuti in ingresso si rimanda ai punti precedenti e relative considerazioni (edificio chiuso, caricamento tramite caricatore telescopico o altri mezzi operativi e movimentazione automatica). I rifiuti in uscita non sono stoccati in contenitori ma in cassoni o automezzi chiusi/coperti
33	Effettuare operazioni di triturazione e simili di rifiuti infiammabili in atmosfera inerte	NON APPLICABILE	Il trattamento avviene in edificio chiuso, con sistema di aspirazione/depurazione dell'aria Non si effettuano lavorazioni su rifiuti pericolosi o infiammabili
34	Per i processi di lavaggio, applicare specifiche indicazioni: a. identificare i componenti che potrebbero essere presenti nelle unità che devono essere lavate (per es. i solventi); b. trasferire le acque di lavaggio in appositi stoccaggi per poi essere sottoposti loro stesse a trattamento nello stesso modo dei rifiuti dai quali si sono originate; c. utilizzare per il lavaggio le acque reflue già trattate nell'impianto di depurazione anziché utilizzare acque pulite prelevate appositamente ogni volta. L'acqua reflua così risultante può essere a sua volta trattata nell'impianto di depurazione o riutilizzata nell'installazione	NON APPLICABILE	Normalmente non si procede ad alcun tipo di lavaggio ma si pulisce a secco; se si deve lavare una superficie di lavorazione, viene usata l'acqua industriale, alimentata da una vasca in cui sono raccolte le acque bianche. Le acque di lavaggio vengono raccolte in una vasca come reflui/percolati da cui sono portate via come rifiuto
Trattamento delle emissioni in atmosfera:			
35	Limitare l'utilizzo di contenitori senza coperchio o sistemi di chiusura	APPLICATA	I rifiuti in uscita non sono stoccati in contenitori ma in cassoni e automezzi chiusi/coperti
36	Operare in ambienti dotati di sistemi di aspirazione e trattamento aria, in particolare in relazione alla movimentazione e gestione di rifiuti liquidi volatili	NON APPLICABILE	Non si trattano rifiuti liquidi volatili; tutte la lavorazioni hanno luogo in ambienti dotati di sistemi di aspirazione/depurazione
37	Prevedere un sistema di aspirazione e trattamento aria adeguatamente dimensionato o specifici sistemi di trattamento a servizio di contenitori specifici	NON APPLICABILE	Premesso che tutto l'edificio di trattamento è chiuso e posto in aspirazione, si precisa che i rifiuti in uscita non sono stoccati in contenitori, ma in cassoni e automezzi chiusi/coperti.

BREF "WASTE TREATMENT INDUSTRIES" - Cap. 5.1 "Generic BAT"									
N. BAT	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE						
38	Garantire il corretto funzionamento delle apparecchiature di abbattimento aria	APPLICATA	Non è quindi necessario alcun sistema di aspirazione a servizio di contenitori specifici.						
39	Adottare sistemi a scrubber per il trattamento degli effluenti inorganici gassosi	NON APPLICABILE	Programma manutentivo procedurato e registrato I rifiuti trattati presso l'impianto non generano effluenti inorganici gassosi. C'è un sistema di abbattimento (filtro a maniche) per le polveri						
40	Adottare un sistema di rilevamento perdite di arie esauste e procedure di manutenzione dei sistemi di aspirazione e abbattimento aria	APPLICATA	Programma manutentivo (controllo perdite carico sistema aspirazione). Vengono registrate le ispezioni visive effettuate comprese le aspirazioni e i sistemi di abbattimento						
41	Ridurre le emissioni in aria tramite appropriate tecniche di abbattimento: <table border="1" data-bbox="587 1205 699 1921"> <tr> <td>Parametro dell'aria</td> <td>Livello di emissione associato all'utilizzo della BAT (mg/Nm³)</td> </tr> <tr> <td>VOC</td> <td>7-20¹</td> </tr> <tr> <td>PM</td> <td>5-20</td> </tr> </table> ¹ Per i VOC a basso peso, il limite di alto del range deve essere esteso fino a 50	Parametro dell'aria	Livello di emissione associato all'utilizzo della BAT (mg/Nm ³)	VOC	7-20 ¹	PM	5-20	PARZIALMENTE APPLICATA	Si veda, nella tabella precedente, la risposta alla BAT n. 8 prevista dal BREF della Commissione Europea di agosto 2018.
Parametro dell'aria	Livello di emissione associato all'utilizzo della BAT (mg/Nm ³)								
VOC	7-20 ¹								
PM	5-20								
Gestione delle acque reflue:									
42	Ridurre l'utilizzo e la contaminazione dell'acqua attraverso: a. l'impermeabilizzazione del sito e utilizzando metodi di conservazione degli stoccaggi; b. svolgere regolari controlli sui serbatoi specialmente quando sono interrati; c. attivare una separazione delle acque a seconda del loro grado di contaminazione (acque dei tetti, acque di piazzale, acque di processo); d. implementare un bacino di raccolta ai fini della sicurezza; e. organizzare regolari ispezioni sulle acque, allo scopo di ridurre i consumi di risorse idriche e prevenire la contaminazione dell'acqua; f. separare le acque di processo da quelle meteoriche	APPLICATA	Le superfici esterne ed interne all'edificio sono impermeabilizzate (ad eccezione delle aree a verde (drenanti) e delle aree in autobloccanti (parzialmente drenanti)) e dotate di apposito sistema di collettamento/raccolta acque Non sono presenti serbatoi interrati, ma vasche per le acque meteoriche impermeabilizzate. Le acque di prima pioggia vengono raccolte in apposite vasche di stoccaggio, per essere inviate tramite autobotte ad impianti terzi autorizzati al trattamento. Le acque di seconda pioggia confluiscono ad una vasca dedicata per essere inviate in fognatura, così come il relativo troppo pieno. Le acque dei tetti/coperture confluiscono alla rete di raccolta delle acque bianche per essere riutilizzate all'interno dell'impianto o disperse mediante sub-irrigazione. Le acque nere prodotte dagli scarichi dei servizi interni saranno inviate ad una fossa Imhoff collegata alla rete fognaria per lo smaltimento finale Nell'impianto di riciclo materiali plastici produzione film e sacchetti le acque di processo e le acque meteoriche di prima e seconda pioggia saranno riutilizzate nel processo						
43	Avere procedure che garantiscano che i reflui abbiano caratteristiche idonee al trattamento in sito o allo scarico in fognatura	APPLICATA	Non è previsto il trattamento in sito di alcun reflu di processo; le prime piogge saranno inviate a impianti esterni per recupero/trattamento/smaltimento; periodicamente si effettuerà il controllo degli scarichi con analisi sui parametri critici/traccianti						
44	Evitare il rischio che i reflui bypassino il sistema di trattamento	APPLICATA	Non esistono by-pass né sistemi di trattamento dei reflui						

BREF "WASTE TREATMENT INDUSTRIES" - Cap. 5.1 "Generic BAT"

N. BAT	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE								
45	Intercettare le acque meteoriche che possano entrare in contatto con sversamenti di rifiuti o altre possibili fonti di contaminazione.	APPLICATA	I rifiuti in ingresso sono stoccati in area coperta. I rifiuti in uscita sono stoccati in cassoni o automezzi chiusi o coperti posti su area impermeabilizzata e con adeguato sistema/rete di raccolta acque già descritto e con sistema di separazione delle prime piogge								
46	Avere reti di collettamento e scarico separate per reflui a elevato carico inquinante e reflui a ridotto carico inquinante	APPLICATA	Si rimanda al punto 47								
47	Avere una pavimentazione in cemento con sistemi di captazione di sversamenti e acque in tutta l'area di trattamento rifiuti	APPLICATA	L'area di trattamento rifiuti è interna al capannone, che è dotato di pavimentazione impermeabilizzata e rete di raccolta di eventuali percolati/lavaggi								
48	Raccogliere le acque meteoriche in bacini, controllarne la qualità e riutilizzarle in seguito a trattamento	APPLICATA	Il processo di trattamento è a secco e non necessita quindi di acqua. È previsto il riutilizzo presso l'impianto delle acque bianche che non necessitano di controllo di qualità; tali acque in alternativa sono disperse tramite sub-irrigazione								
49	Massimizzare il riutilizzo di acque di trattamento e acque meteoriche nell'impianto	APPLICATA	Si rimanda al precedente punto 48								
50	Condurre controlli giornalieri sull'efficienza del sistema di gestione degli scarichi	APPLICATA	Non si ha un sistema continuo degli scarichi; questi sono quantificati attraverso un misuratore di portata allo scarico in fognatura e/o del peso/volume delle cisterne inviate a depuratore esterno								
51	Identificare le acque che possono contenere inquinanti pericolosi, identificare il bacino recettore di scarico ed effettuare gli opportuni trattamenti	APPLICATA	Non si ha presenza di inquinanti pericolosi negli scarichi; gli eventuali percolati/lavaggi e le prime piogge sono inviati a depurazione esterna. Le seconde piogge sono inviate in un'apposita vasca di rilancio in fognatura, così come l'eventuale troppo pieno di tale vasca								
52	A valle degli interventi di cui alla BAT n. 42, individuare e applicare gli appropriati trattamenti depurativi per le diverse tipologie di reflui	APPLICATA	Le acque di seconda pioggia sono inviate ad una vasca di rilancio e quindi in fognatura, così come anche il troppo pieno. Le prime piogge sono inviate con autobotti a depurazione esterna presso impianti terzi. I reflui civili, prima dell'invio a smaltimento in fognatura, sono convogliati/trattati in fossa Imhoff								
53	Implementare delle misure per migliorare l'efficienza dei trattamenti depurativi	NON APPLICABILE	Non ci sono trattamenti depurativi all'interno dell'impianto ad eccezione della separazione delle acque.								
54	Individuare i principali inquinanti presenti nei reflui trattati e valutare l'effetto del loro scarico sull'ambiente	APPLICATA	Si effettueranno periodiche analisi sulle acque inviate a smaltimento esterno e alla fognatura								
55	Effettuare gli scarichi delle acque reflue solo avendo completato il processo di trattamento e avendo effettuato i relativi controlli	APPLICATA	Si effettueranno periodiche analisi sulle acque inviate a smaltimento esterno e alla fognatura								
56	Rispettare, tramite applicazione di sistemi di depurazione adeguati, i valori dei contaminanti nelle acque di scarico:	NON APPLICABILE	Ad eccezione del disoleatore, non c'è alcun sistema di depurazione; si effettueranno periodiche analisi sulle acque inviate a trattamento/smaltimento esterno e alla fognatura								
	<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="1302 1570 1350 1935">Parametri dell'acqua</th> <th data-bbox="1302 1193 1350 1570">Valori di emissione associati con l'utilizzo della BAT (ppm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="1342 1570 1366 1935">COD</td> <td data-bbox="1342 1193 1366 1570">20-120</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1358 1570 1382 1935">BOD</td> <td data-bbox="1358 1193 1382 1570">2-20</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1374 1570 1418 1935">Metalli pesanti (Cr, Cu, Ni, Pb, Zn)</td> <td data-bbox="1374 1193 1418 1570">0,1-1</td> </tr> </tbody> </table>	Parametri dell'acqua	Valori di emissione associati con l'utilizzo della BAT (ppm)	COD	20-120	BOD	2-20	Metalli pesanti (Cr, Cu, Ni, Pb, Zn)	0,1-1		
Parametri dell'acqua	Valori di emissione associati con l'utilizzo della BAT (ppm)										
COD	20-120										
BOD	2-20										
Metalli pesanti (Cr, Cu, Ni, Pb, Zn)	0,1-1										

BREF "WASTE TREATMENT INDUSTRIES" - Cap. 5.1 "Generic BAT"

N. BAT	DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	<p>Metalli pesanti altamente tossici: As Hg Cd Cr(VI)</p>		
Gestione dei residui generati dal processo:			
57	Definire un piano di gestione dei rifiuti di processo prodotti	APPLICATA	Gli scarti dalla produzione del CSS sono avviati ove possibile a recupero o a smaltimento adeguato
58	Massimizzare l'uso di imballaggi riutilizzabili	NON APPLICABILE	Non ha luogo il confezionamento in sito dei prodotti di lavorazione
59	Riutilizzare i contenitori se in buono stato e portarli a smaltimento in caso non siano più riutilizzabili	NON APPLICABILE	
60	Monitorare ed inventariare i rifiuti presenti nell'impianto, sulla base degli ingressi e di quanto trattato	APPLICATA	Saranno redatti report periodici con frequenze prestabilite
61	Riutilizzare il rifiuto prodotto in una attività come materia prima per altre attività	APPLICATA	Il CSS combustibile prodotto dall'impianto viene inviato a combustione in sostituzione di combustibili fossili convenzionali; l'eventuale CSS rifiuto viene comunque inviato a recupero energetico. Ferro e Alluminio verranno inviati a recupero. Le acque di prima pioggia/lavaggi non vengono riutilizzate nel processo - in quanto esso è a secco - ma inviate presso impianti terzi per recupero/trattamento/smaltimento
Prevenzione della contaminazione del suolo:			
62	Assicurare il mantenimento in buono stato delle superfici, la loro pronta pulizia in caso di perdite o sversamenti, il mantenimento in efficienza della rete di raccolta dei reflui	APPLICATA	Tutte le superfici legate alla viabilità, le aree interessate allo stoccaggio dei rifiuti in ingresso/uscita e interessate dalla presenza di vasca e/o reti delle acque saranno in CA/CLS e quindi impermeabili e a tenuta idraulica. Saranno effettuati, sulle superfici e tutte le reti d'impianto, controlli periodici con frequenze prestabilite al fine di garantire il corretto funzionamento e il relativo stato di efficienza
63	Dotare il sito di pavimentazioni impermeabili e servite da reti di raccolta reflui	APPLICATA	Tutte le superfici legate alla viabilità, le aree interessate allo stoccaggio dei rifiuti in ingresso/uscita e interessate dalla presenza di vasca e/o reti delle acque saranno in CA/CLS e quindi impermeabili e a tenuta idraulica
64	Contenere le dimensioni del sito e ridurre l'utilizzo di vasche e strutture interrate	APPLICATA	Il sito ha dimensioni adeguate alle esigenze di gestione degli stoccaggi e delle attività di lavorazione dei rifiuti. L'utilizzo di vasche e strutture interrate sarà molto limitato e, in particolare, riferito a elementi facenti parte delle reti fognarie; le suddette vasche/rete saranno oggetto di periodici controlli in merito alla loro integrità strutturale e tenuta idraulica

• **BAT specifiche per impianti di produzione di CDR/CSS**

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili (MTD/BAT) specifiche per il processo di **produzione di CDR/CSS** proposte del Gruppo Tecnico Ristretto (GTR) sulla gestione dei rifiuti - istituito dalla Commissione Nazionale ex art. 3 comma 2 del D.Lgs. 372/99 - nell'ambito delle attività inerenti la redazione delle linee guida ai fini del rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA).

Tali elementi sono estratti dal documento “**Linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili per gli impianti di selezione, produzione di CDR e trattamento di apparecchiature elettriche ed elettroniche dismesse**” redatto nel giugno 2007.

BAT specifiche per il processo di produzione CDR/CSS			NOTE
BAT	STATO APPLICAZIONE		
<p>Gestione rifiuti in ingresso</p> <p>Conoscenza dei rifiuti in ingresso:</p> <ul style="list-style-type: none"> - procedure di accettazione - criteri di non accettazione <p>Gestione delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso:</p> <ul style="list-style-type: none"> - identificazione dei rifiuti in ingresso - programmazione delle modalità di conferimento dei carichi all'impianto - pesatura del rifiuto - comunicazioni con il fornitore dei rifiuti - controlli, campionamenti e determinazioni analitiche sui rifiuti in ingresso <p>Stoccaggio dei rifiuti in ingresso:</p> <ul style="list-style-type: none"> - mantenimento delle condizioni ottimali dell'area dell'impianto - adeguati isolamento, protezione e drenaggio dei rifiuti stoccati - minimizzazione della durata dello stoccaggio - aspirazione delle arie esauste dalle aree di stoccaggio - previsione di più linee di trattamento in parallelo - adeguati sistemi di sicurezza ed antincendio 	<p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p>	<p>Vedi analoghi punti in elenco delle BAT precedenti</p> <p>Vedi analoghi punti in elenco delle BAT precedenti</p> <p>Vedi analoghi punti in elenco delle BAT precedenti</p>	
<p>Trattamento dell'aria in uscita dall'impianto</p> <p>Adegua individuazione del sistema di trattamento:</p> <ul style="list-style-type: none"> - valutazione dei consumi energetici - ottimizzazione della configurazione e delle sequenze di trattamento <p>Rimozione delle polveri</p> <p>Riduzione degli odori con filtro biologico o con sistemi termici</p> <p>Rimozione dell'NH3</p> <p>Rimozione di particolari sostanze inquinanti con scrubber chimici</p>	<p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>NON APPLICABILE</p> <p>NON APPLICABILE</p> <p>NON APPLICABILE</p>	<p>Vedi analoghi punti in elenco delle BAT precedenti</p> <p>Filtro a maniche installato in impianto</p> <p>I rifiuti in ingresso all'impianto, costituiti da bioessiccato, scarti della plastica e altri rifiuti speciali, non sono odoriferi.</p> <p>Si veda anche, nella prima tabella, la risposta alla BAT n. 10 prevista dal Bref della Commissione Europea di agosto 2018.</p> <p>I rifiuti in ingresso all'impianto, costituiti da bioessiccato, scarti della plastica e altri rifiuti speciali, non generano ammoniacale</p> <p>Vista la qualità delle emissioni e la tipologia di rifiuti trattati, non si ritiene necessario l'installazione di scrubber chimici</p>	

BAT specifiche per il processo di produzione CDR/CSS

BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE
Trattamento dei residui solidi		
Classificazione e caratterizzazione di tutti gli scarti degli impianti di trattamento	APPLICATA	Prevista compattazione e trasferimento degli scarti (191212 - sottovaglio, materiali pesanti, PVC) su trasportatori a grande volume tipo walking-floor tramite una pressa apposita. Essi saranno destinati a recupero energetico o a smaltimento in discarica per non pericolosi
Rimozione degli inerti dagli scarti del separatore aeraulico	NON APPLICABILE	Non è conveniente ed utile separare la frazione inerte in quanto non recuperabile; essa è inviata direttamente a smaltimento
Utilizzazione di altri scarti del processo di trattamento (esempio residui plastici da impianti di selezione per produzione di CSS)	APPLICATA	La frazione più fine del CSS, trattenuta nel filtro a maniche, viene immessa nel flusso in uscita del CSS. La frazione fine del sottovaglio è inviata a recupero energetico, mentre il PVC viene rimosso ed inviato ad altro tipo di recupero/smaltimento
Caratterizzazione e adeguato smaltimento dei rifiuti non recuperabili	APPLICATA	I rifiuti conferiti sono già pretrattati e quindi non c'è la necessità di rimuovere rifiuti indesiderati
Rumore		
Sistemi di scarico e pretrattamento al chiuso	APPLICATA	Tutte le macchine sono all'interno di un edificio chiuso e isolato acusticamente
Impiego di materiali: fonoassorbenti	APPLICATA	Materiali fonoassorbenti sono utilizzati intorno ai motori e alle macchine che ne hanno bisogno
Impiego di sistemi di coibentazione	NON APPLICATA	Non necessari tali sistemi
Impiego di silenziatori su valvole di sicurezza, aspirazioni e scarichi di correnti gassose	NON APPLICATA	Non necessari tali sistemi