

**REGIONE AUTONOMA DELLA SARDEGNA  
PROVINCIA SUD SARDEGNA  
COMUNE DI VILLACIDRO**

**AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**

**IMPIANTO IPPC:  
AMPLIAMENTO IMPIANTO DI DEPOSITO E TRATTAMENTO  
DI RIFIUTI SPECIALI PERICOLOSI E NON PERICOLOSI  
IN ZONA INDUSTRIALE - COMUNE DI VILLACIDRO**

**Riferimento 3m  
Coerenza con BAT conclusion**

**Il Proponente:**



Sede Legale: Z.I. Villacidro

Loc. Cannemenda - 09039 Villacidro (SU)

**Marzo 2022**

Fase	Riferimento BAT	Descrizione BAT	Dichiarazione del Gestore su applicazione BAT in impianto
Tutte le fasi di gestione dell'impianto	<p>Cap. 1</p> <p>Conclusioni generali sulle BAT</p> <p>Par. 1.1</p> <p>Prestazione ambientale complessiva</p> <p><b>BAT n. 1</b></p>	<p>Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale che abbia le seguenti caratteristiche:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>I. impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;</li> <li>II. definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;</li> <li>III. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;</li> <li>IV. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti: <ol style="list-style-type: none"> <li>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;</li> </ol> </li> <li>V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a: a) monitoraggio e misurazione (cfr. anche la</li> </ol>	<p><b>APPLICATA</b></p> <p>Il Gestore applica un sistema integrato di gestione della qualità, di gestione ambientale, di gestione della sicurezza e del Modello Organizzativo "231" con certificazione ISO 14001 (Certificato n. 18884) che recepisce sostanzialmente tutti i requisiti previsti dalla BAT.</p> <p>Il SGA applicato sarà integrato ogni qualvolta avvenga una modifica alle attività eseguite presso lo stabilimento.</p> <p>L'adesione a tale certificazioni impone il rispetto della gestione degli aspetti ambientali legati alle attività svolte sulla base dei seguenti punti cardine:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ pianificazione, predisposizione e implementazione delle necessarie procedure;</li> <li>○ controllo delle performance ambientali;</li> <li>○ adozione di azioni correttive basate sugli esiti del monitoraggio;</li> <li>○ revisione della Direzione;</li> <li>○ predisposizione della Dichiarazione Ambientale;</li> <li>○ verifica periodica e validazione da parte di enti terzi (auditors esterni);</li> <li>○ progettazione impiantistica in linea con i massimi principi di tutela ambientale e privilegio di tecniche meno impattanti.</li> </ul>

		<p>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</i>, ROM), b) azione correttiva e preventiva, c) tenuta di registri, d) verifica indipendente (ove praticabile) interna o esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;</p> <p>VI. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;</p> <p>VII. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;</p> <p>VIII. attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita;</p> <p>IX. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;</p> <p>X. gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);</p> <p>XI. inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3);</p> <p>XII. piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5);</p>	
--	--	--	--

		<p>XIII. piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5);</p> <p>XIV. piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12);</p> <p>XV. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).</p>	
Tutte le Fasi di gestione rifiuti	<p>Cap. 1</p> <p>Conclusioni generali sulle BAT</p> <p>Par. 1.1</p> <p>Prestazione ambientale complessiva</p> <p><b>BAT n. 2</b></p>	<p>Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti</li> <li>b) Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti</li> <li>c) Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti</li> <li>d) Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita</li> <li>e) Garantire la segregazione dei rifiuti</li> <li>f) Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura</li> <li>g) Cernita dei rifiuti solidi in ingresso</li> </ul>	<p><b>APPLICATA</b></p> <p>Le procedure di pre-accettazione, accettazione, tracciabilità, di omologa dei rifiuti previste dal Gestore e le modalità di segregazione, stoccaggio e cernita dei rifiuti e rispondono pienamente alle procedure previste dalla BAT.</p> <p>Tecnica f) non applicabile.</p>
Tutte le fasi del processo produttivo	<p>Cap. 1</p> <p>Conclusioni generali sulle BAT</p>	<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><b>APPLICATA</b></p> <p>L'impianto non prevede scarichi di reflui di processo in acqua, ma solamente scarico delle acque meteoriche trattate, sistematicamente monitorate, in corpo idrico superficiale. L'impianto non prevede scarichi gassosi</p>

	<p>Par. 1.1</p> <p>Prestazione ambientale complessiva</p> <p><b>BAT n. 3</b></p>	<p>i. informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui:</p> <p>a) flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni;</p> <p>b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni;</p> <p>ii. informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue;</p> <p>iii. informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi.</p>	<p>significativi in atmosfera.</p> <p>Il Gestore prevede di eliminare anche lo scarico delle acque di prima pioggia trattate, convogliandole nella fognatura consortile (in attesa di assenso da parte del gestore dell'impianto di depurazione).</p> <p>Le informazioni sui flussi delle acque reflue sono presenti nel PMC.</p>
<p>Stoccaggio: D15/R13</p> <p>Deposito temporaneo</p>	<p>Cap. 1</p> <p>Conclusioni generali sulle BAT</p> <p>Par. 1.1</p> <p>Prestazione ambientale complessiva</p> <p><b>BAT n. 4</b></p>	<p>Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito:</p> <p>a) Ubicazione ottimale del deposito</p> <p>b) Adeguatezza della capacità del deposito</p> <p>c) Funzionamento sicuro del deposito</p> <p>d) Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati</p>	<p><b>APPLICATA</b></p> <p>L'ubicazione spaziale dell'impianto, la dimensione delle aree di deposito rispetto alle quantità stoccabili, le modalità costruttive ed operative del deposito e dell'intero impianto, nonché le modalità di separazione dei rifiuti previste rispondono pienamente alle BAT.</p> <p>In particolare, le aree di stoccaggio dei rifiuti garantiscono un adeguato livello di protezione delle matrici ambientali (suolo e acque sotterranee) in quanto dotate di pavimentazione impermeabile, e rete di raccolta di eventuali colaticci o sversamenti.</p> <p>La piattaforma è dotata di aree di stoccaggio separate, sia per tipologia di rifiuti, sia per processo di destinazione (smaltimento o recupero). Il quantitativo di rifiuti stoccato per ciascuna area è regolarmente monitorato in modo da</p>

			garantire il rispetto della capacità massima di stoccaggio. L'ampliamento proposto con il presente progetto concorre al perseguimento degli obiettivi della BAT.
Movimentazione e trasporto rifiuti	<p>Cap. 1</p> <p>Conclusioni generali sulle BAT</p> <p>Par. 1.1</p> <p>Prestazione ambientale complessiva</p> <p><b>BAT n. 5</b></p>	<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 movimentazione e il trasferimento.</p> <p>Le procedure inerenti alle operazioni di movimentazione e trasferimento mirano a garantire che i rifiuti siano movimentati e trasferiti in sicurezza ai rispettivi siti di deposito o trattamento. Esse comprendono i seguenti elementi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di personale competente,</li> <li>• operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione,</li> <li>• adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite,</li> <li>• 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).</li> </ul>	<p><b>PARZIALMENTE APPLICABILE</b></p> <p>Il SGA adottato prevede l'applicazione di specifiche procedure relative alle operazioni di movimentazione, manipolazione e travaso dei rifiuti.</p> <p>Le modalità operative e le caratteristiche costruttive dell'impianto risultano coerenti con la BAT per quanto attiene la movimentazione dei rifiuti internamente all'impianto.</p> <p>I rifiuti in ingresso sono direttamente depositati all'interno delle aree/contenitori di stoccaggio in funzione delle loro caratteristiche e destinazione futura e da lì movimentati solamente verso le aree di pre-trattamento e smontaggio. I rifiuti in uscita dall'impianto vengono stoccati in casse scarrabili/contenitori localizzate in aree dedicate ed inviati direttamente ad impianti Terzi. I rifiuti autoprodotti, stoccati in casse/contenitori vengono depositati temporaneamente in area dedicata.</p> <p>La movimentazione e il travaso all'interno dell'impianto sono ridotti al minimo necessario onde evitare fenomeni di dispersione ed eventuali incidenti o perdite.</p> <p>I rifiuti sono movimentati mediante muletto elettrico e sono attuati tutti gli accorgimenti utili a minimizzare la generazione di polveri e odori</p> <p>Tutto il personale operante è addestrato per operare in sicurezza e prevenire i rischi connessi con le</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>movimentazioni.</p> <p>I rischi da movimentazione sono stati considerati nell'Analisi di rischio contenuta nel Manuale Integrato di Gestione (All. 5a) e, sulla base dei criteri di valutazione adottati, considerati accettabili.</p> <p>La BAT non è applicabile per quanto concerne il dosaggio e miscelazione dei rifiuti, in quanto attività non prevista dal progetto.</p>
Trattamento acque di prima pioggia	<p>Cap. 1</p> <p>Conclusioni generali sulle BAT</p> <p>Par. 1.2</p> <p>Monitoraggio</p> <p><b>BAT n. 6</b></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><b>APPLICATA</b></p> <p>Gli scarichi dei reflui in uscita dall'installazione sono convogliati in canale consortile a cielo aperto (acque meteoriche pluviali e APP e ASP) ed in fognatura consortile (reflui civili) nel rispetto dell'autorizzazione).</p> <p>Il PMC prevede il monitoraggio delle acque di prima pioggia trattate, mediante campionamento dei parametri tipici, nel pozzetto di monitoraggio in uscita dall'impianto, installato a valle dello stesso, a monte della confluenza con lo scarico delle acque di seconda pioggia (SF2).</p> <p>Le acque pluviali sono costituite solamente dalle acque incidenti sulle coperture, ritenute non contaminate, per cui il loro scarico (SF1) non è oggetto di monitoraggio.</p> <p>Le acque di seconda pioggia, non trattandosi di impianto "tipicamente sporcante" sono ritenute non contaminate per definizione, per cui il loro scarico (SF2)* non è oggetto di monitoraggio.</p> <p>*Il punto di scarico delle APP trattate e ASP nel corpo</p>

			<p>ricettore è comune.</p> <p>Lo scarico dei reflui civili avviene direttamente in fognatura consortile e non è soggetto a monitoraggio.</p>
Trattamento acque di prima pioggia	<p>Cap. 1</p> <p>Conclusioni generali sulle BAT</p> <p>Par. 1.2</p> <p>Monitoraggio</p> <p><b>BAT n. 7</b></p>	<p>La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.</p>	<p><b>PARZIALMENTE APPLICATA</b></p> <p>Poiché le emissioni in acqua non riguardano reflui di processo, bensì acque meteoriche, non è richiesta la frequenza di monitoraggio prevista dalla BAT (relative solo ai reflui generati da processi). In assenza di specifica prescrizione autorizzativa, il PMC prevede la frequenza bi-annuale (2 volte l'anno ad intervallo di almeno 4 mesi, in concomitanza con eventi meteorici)</p> <p>Il laboratorio incaricato utilizza le norme EN e, in caso non fossero disponibili, altre norme che comunque assicurino di ottenere dati di qualità scientifica riconosciuta a livello nazionale o internazionale.</p> <p>Il PMC prevede di monitorare l'andamento dei parametri ritenuti critici. L'andamento nel tempo di tali parametri viene comunicato mediante la Dichiarazione Ambientale e inviato agli Enti con il Report annuale di autocontrollo</p>
Trattamento effluenti	<p>Cap. 1</p> <p>Conclusioni generali sulle BAT</p>	<p>La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che</p>	<p><b>NON APPLICABILE</b></p> <p>L'impianto non prevede emissioni convogliate in atmosfera delle sostanze previste dalla BAT.</p>

	<p>Par. 1.2 Monitoraggio</p> <p><b>BAT n. 8</b></p>	<p>assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.</p>	
<p>Tutte le fasi del processo produttivo</p>	<p>Cap. 1 Conclusioni generali sulle BAT</p> <p>Par. 1.2 Monitoraggio</p> <p><b>BAT n. 9</b></p>	<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> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Misurazione</li> <li>b) Fattori di emissione</li> <li>c) Bilancio di massa</li> </ul>	<p><b>NON APPLICABILE</b></p> <p>L'impianto non prevede emissioni convogliate in atmosfera delle sostanze previste dalla BAT.</p>
<p>Stoccaggio e ciclo produttivo</p>	<p>Cap. 1 Conclusioni generali sulle BAT Par. 1.2 Monitoraggio</p> <p><b>BAT n. 10</b></p>	<p>La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.</p>	<p><b>NON APPLICABILE</b></p> <p>L'impianto non prevede emissioni di odori</p>

Tutto il ciclo produttivo	<p>Cap. 1 Conclusioni generali sulle BAT</p> <p>Par. 1.2 Monitoraggio</p> <p><b>BAT n. 11</b></p>	<p>La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.</p>	<p><b>APPLICATA</b></p> <p>I monitoraggi previsti dalla BAT sono oggetto del Piano di monitoraggio (V. All. 5.2).</p>
Stoccaggio e ciclo produttivo	<p>Cap. 1 Conclusioni generali sulle BAT</p> <p>Par. 1.3 Emissioni nell'atmosfera</p> <p><b>BAT n. 12</b></p>	<p>Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un <i>piano di gestione degli odori</i> che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– un protocollo contenente azioni e scadenze,</li> <li>– un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10,</li> <li>– un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze,</li> <li>– 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.</li> </ul>	<p><b>NON APPLICABILE</b></p> <p>L'impianto non prevede produzione significativa di odori.</p> <p>–</p>

Stoccaggio e ciclo produttivo	<p>Cap. 1 Conclusioni generali sulle BAT</p> <p>Par. 1.3 Emissioni nell'atmosfera</p> <p><b>BAT n. 13</b></p>	<p>Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Ridurre al minimo i tempi di permanenza</li> <li>b) Uso di trattamento chimico</li> <li>c) Ottimizzare il trattamento aerobico</li> </ul>	<p><b>NON APPLICABILE</b></p> <p>L'impianto non prevede produzione significativa di odori.</p>
Stoccaggio e ciclo produttivo	<p>Cap. 1 Conclusioni generali sulle BAT</p> <p>Par. 1.3 Emissioni nell'atmosfera</p> <p><b>BAT n. 14</b></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.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse</li> <li>b) Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità</li> <li>c) Prevenzione della corrosione</li> <li>d) Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse</li> <li>e) Bagnatura</li> </ul>	<p><b>PARZIALMENTE APPLICABILE</b></p> <p>L'impianto non prevede produzione in atmosfera di polveri, composti organici e odori.</p> <p>Quantunque non siano presenti in impianto sorgenti permanenti di emissioni diffuse di polveri, qualora entrino in impianto rifiuti polverulenti sfusi, la BAT è applicata con le seguenti tecniche previste dalla BAT stessa:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) riduzione (eliminazione) del numero di fonti di emissione diffusa, mediante imballaggio/confezionamento dei rifiuti;</li> <li>e) bagnatura (nebulizzazione) dei rifiuti sfusi</li> <li>h) pulizia delle aree di deposito.</li> </ul>

		<p>f) Manutenzione</p> <p>g) Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (<i>LDAR, Leak Detection And Repair</i>).</p> <p>h) Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti</p>	
	<p>Cap. 1</p> <p>Conclusioni generali sulle BAT</p> <p>Par. 1.3</p> <p>Emissioni nell'atmosfera</p> <p><b>BAT n. 15</b></p>	<p>La BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (<i>flaring</i>) esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni operative straordinarie (per esempio durante le operazioni di avvio, arresto ecc.) utilizzando entrambe le tecniche indicate di seguito.</p>	<p><b>NON APPLICABILE</b></p> <p>Nell'impianto non è prevista la combustione.</p>
	<p>Cap. 1</p> <p>Conclusioni generali sulle BAT</p> <p>Par. 1.3</p> <p>Emissioni nell'atmosfera</p> <p><b>BAT n. 16</b></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><b>NON APPLICABILE</b></p> <p>Nell'impianto non è prevista la combustione.</p>

Tutto il ciclo produttivo	<p>Cap. 1</p> <p>Conclusioni generali sulle BAT</p> <p>Par. 1.4</p> <p>Rumore e vibrazioni</p> <p><b>BAT n. 17</b></p>	<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> <ul style="list-style-type: none"> <li>i. un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate;</li> <li>ii. un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni;</li> <li>iii. un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze;</li> <li>iv. un programma di riduzione del rumore e delle vibrazioni inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.</li> </ul>	<p><b>NON APPLICABILE</b></p> <p>Non sono previste emissioni sonore e vibrazioni significative e non sono presenti nell'intorno ricettori sensibili.</p>
Tutto il ciclo produttivo	<p>Cap. 1</p> <p>Conclusioni generali sulle BAT</p> <p>Par. 1.4</p> <p>Rumore e vibrazioni</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> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici</li> <li>b) Misure operative</li> </ul>	<p><b>APPLICATA</b></p> <p>La BAT è applicata per quanto concerne l'ubicazione adeguata degli edifici e apparecchiature, misure operative</p>

	<b>BAT n. 18</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>c) Apparecchiature a bassa rumorosità</li> <li>d) Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni</li> <li>e) Attenuazione del rumore</li> </ul>	
Tutto il ciclo produttivo	<p>Cap. 1</p> <p>Conclusioni generali sulle BAT</p> <p>Par. 1.5</p> <p>Emissioni in acqua</p> <p><b>BAT n. 19</b></p>	<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> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Gestione dell'acqua</li> <li>b) Ricircolo dell'acqua</li> <li>c) Superficie impermeabile</li> <li>d) Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi</li> <li>e) Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti</li> <li>f) Segregazione dei flussi di acque</li> <li>g) Adeguate infrastrutture di drenaggio</li> <li>h) Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite</li> <li>i) Adeguata capacità di deposito temporaneo</li> </ul>	<p><b>NON APPLICABILE</b></p> <p>Non è previsto il consumo di acqua nei processi. Il consumo di acqua è limitato agli usi civili commisurati al numero di personale.</p>

	<p>Cap. 1 Conclusioni generali sulle BAT</p> <p>Par. 1.5 Emissioni in acqua</p> <p><b>BAT n. 20</b></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>Tabella 6.2</p> <p>Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi indiretti in un corpo idrico ricevente</p>	<p><b>PARZIALMENTE APPLICATA</b></p> <p>La BAT, per quanto pertinente, è applicata allo scarico delle acque meteoriche di prima pioggia</p>
Tutto il ciclo produttivo	<p>Cap. 1 Conclusioni generali sulle BAT</p> <p>Par. 1.6 Emissioni da inconvenienti e incidenti</p> <p><b>BAT n. 21</b></p>	<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</p> <p>b) Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti</p> <p>c) Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti</p>	<p><b>APPLICATA</b></p> <p>Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, nell'impianto sono presenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- misure di protezione da atti vandalici: recinzioni, ecc.</li> <li>- sistemi di protezione antincendio: presidi antincendio</li> <li>- attrezzature per la gestione delle emergenze.</li> </ul> <p>Sono presenti strutture e adottate procedure per gestire le emergenze da sversamenti.</p> <p>Sono previsti sistemi di registrazione e valutazione degli inconvenienti e incidenti.</p>
Tutto il ciclo produttivo	<p>Cap. 1 Conclusioni generali sulle BAT</p>	<p>Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.</p>	<p><b>NON APPLICABILE</b></p>

	<p>Par. 1.7 Efficienza nell'uso di materiali</p> <p><b>BAT n. 22</b></p>		
Tutto il ciclo produttivo	<p>Cap. 1 Conclusioni generali sulle BAT</p> <p>Par. 1.8 Efficienza energetica</p> <p><b>BAT n. 23</b></p>	<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 b) Registro del bilancio energetico</p>	<p><b>PARZIALMENTE APPLICATA</b></p> <p>Il Piano di monitoraggio e controllo prevede il calcolo dei consumi energetici specifici e la registrazione dei consumi energetici.</p> <p>Gli altri indicatori previsti dalla BAT non sono pertinenti all'impianto in oggetto.</p>
Tutto il ciclo produttivo	<p>Cap. 1 Conclusioni generali sulle BAT</p> <p>Par. 1.9 Riutilizzo degli imballaggi</p> <p><b>BAT n. 24</b></p>	<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><b>PARZIALMENTE APPLICATA</b></p> <p>Stanti le caratteristiche dell'impianto, la BAT viene applicata per le ceste contenenti i RAEE e normalmente non per i big bags.</p>

Triturazione rifiuti solidi	<p>Cap. 2</p> <p>Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti</p> <p>Par. 2.1</p> <p>Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti</p> <p><b>BAT n. 25</b></p>	<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>	<p><b>PARZIALMENTE APPLICATA</b></p> <p>Solo parzialmente applicabile per assenza di polverosità apprezzabile sistematica.</p> <p>L'impianto non prevede emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB diossina-simili.</p> <p>Quantunque non siano presenti in impianto sorgenti permanenti di emissioni diffuse di polveri, qualora entrino in impianto rifiuti polverulenti sfusi, la BAT è applicata con le seguenti tecniche previste dalla BAT stessa:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) riduzione (eliminazione) del numero di fonti di emissione diffusa, mediante imballaggio/confezionamento dei rifiuti;</li> <li>b) bagnatura (nebulizzazione) dei rifiuti sfusi</li> <li>c) pulizia delle aree di deposito.</li> </ul>
	<p>Cap. 2</p> <p>Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti</p> <p><b>BAT 26-32</b></p>		<p><b>NON PERTINENTI</b></p>
	<p>Cap. 3</p> <p>Conclusioni sulle BAT per il trattamento</p>		<p><b>NON PERTINENTI</b></p>

	biologico dei rifiuti		
	<b>BAT 33-39</b>		
Fase di accettazione rifiuti	<p>Cap. 4</p> <p>Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti</p> <p>Par. 4.1</p> <p>Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi</p> <p>Sottopar. 4.1.1</p> <p>Prestazione ambientale complessiva</p> <p><b>BAT n. 40</b></p>	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di pre-accettazione e accettazione (cfr. BAT 2)	<p><b>APPLICATA</b></p> <p>La caratterizzazione dei rifiuti in ingresso è soggetta ad una procedura di verifica e di omologa che comprende le attività previste dalla BAT (V. All. 2a).</p>

<p>Tutto il ciclo produttivo</p>	<p>Cap. 4 Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti</p> <p>Par. 4.1 Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi</p> <p>Sottopar. 4.1.2 Emissioni nell'atmosfera</p> <p><b>BAT n. 41</b></p>	<p>Per ridurre le emissioni di polveri, composti organici e NH<sub>3</sub> nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Adsorbimento</li> <li>b) Biofiltro</li> <li>c) Filtro a tessuto</li> <li>d) Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>)</li> </ul> <p>Tabella 6.8</p> <p>Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri risultanti dal trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi</p>	<p><b>NON APPLICABILE</b></p> <p>Nell'impianto non sono presenti sorgenti emissive convogliate.</p>
	<p>Cap. 4 Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti</p>		<p><b>NON PERTINENTE</b></p>

	<p>Par. 4.2</p> <p>Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione di oli esausti</p> <p><b>BAT n. 42-44</b></p>		
	<p>Cap. 4</p> <p>Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico- chimico dei rifiuti</p> <p>Par. 4.3</p> <p>Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico- chimico dei rifiuti con potere calorifico</p> <p><b>BAT n. 45</b></p>		<b>NON PERTINENTE</b>

	<p>Cap. 4</p> <p>Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico- chimico dei rifiuti</p> <p>Par. 4.4</p> <p>Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione dei solventi esausti</p> <p><b>BAT n. 46-47</b></p>		<p><b>NON PERTINENTE</b></p>
	<p>Cap. 4</p> <p>Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico- chimico dei rifiuti</p> <p>Par. 4.6</p> <p>Conclusioni sulle BAT per il trattamento termico del carbone attivo</p>		<p><b>NON PERTINENTE</b></p>

	<p>esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno scavato contaminato</p> <p><b>BAT n. 48-49</b></p>		
	<p>Cap. 4</p> <p>Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti</p> <p>Par. 4.7</p> <p>Conclusioni sulle BAT per il lavaggio con acqua del terreno scavato contaminato</p> <p><b>BAT n. 50</b></p>		<b>NON PERTINENTE</b>
	<p>Cap. 4</p> <p>Conclusioni sulle BAT per il</p>		<b>NON PERTINENTE</b>

	<p>trattamento fisico-chimico dei rifiuti</p> <p>Par. 4.8</p> <p>Conclusioni sulle BAT per la decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB</p> <p><b>BAT n. 51</b></p>		
Trattamento chimico fisico rifiuti liquidi	<p>Cap. 5</p> <p>Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei rifiuti a base acquosa</p> <p>Par. 5.1</p> <p>Prestazione ambientale complessiva</p>	<p>Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di pre accettazione e accettazione (cfr. BAT 2)</p> <p><i>Descrizione</i></p> <p>Monitoraggio dei rifiuti in ingresso, ad esempio in termini di:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn- Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)];</li> <li>– fattibilità della rottura delle emulsioni, ad esempio per mezzo di prove di laboratorio</li> </ul>	<p><b>APPLICATA</b></p> <p>Per quanto pertinente con le tipologie di rifiuti in ingresso, la caratterizzazione dei rifiuti in ingresso è soggetta ad una procedura di verifica e di omologa che comprende le attività previste dalla BAT.</p>

	BAT n. 52		
Tratta- mento chimico fisico rifiuti liquidi	<p>Cap. 5</p> <p>Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei rifiuti a base acquosa</p> <p>Par. 5.2</p> <p>Emissione nell'atmosfera</p> <p><b>BAT n. 53</b></p>	<p>Per ridurre le emissioni di HCl, NH<sub>3</sub> e 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;</p> <p>b) Biofiltro;</p> <p>c) Ossidazione termica</p> <p>d) Lavaggio ad umido (wet scrubbing)</p> <p>Tabella 6.10</p> <p>Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate di HCl e TVOC in atmosfera provenienti dal trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa</p>	<p><b>NON APPLICABILE</b></p> <p>Nell'impianto non sono presenti sorgenti emissive convogliate.</p>