

**REGIONE AUTONOMA DELLA SARDEGNA**

**PROVINCIA DI NUORO**

**COMUNE DI BOLOTANA**

**AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**

**Allegato 3m**

**Applicazione delle MTD**

**COMPLESSO IPPC:**

**VARIANTE DELLA PIATTAFORMA DI GESTIONE RIFIUTI**

**SPECIALI SITA IN LOC. "CORONAS BENTOSAS"**

**COMUNE DI BOLOTANA (NUORO)**

**(Revisione successiva alla C.d.S. del 30/05/2024)**

**Il Proponente:**



**BARBAGIA AMBIENTE srl**

Sede Legale: Via Convento n. 35 – 08100 Nuoro

**APRILE 2025**

#### **NOTA: Confronto con le BAT di settore**

Nel presente caso, la discarica per lo smaltimento di rifiuti speciali non pericolosi costituisce l'unico impianto IPPC presente nella Piattaforma di gestione rifiuti in esame, mentre l'impianto di trattamento del percolato, con capacità operativa massima di 20 Mg/g, si configura come attività funzionalmente connessa.

Tuttavia, ritenendo che le MTD debbano essere applicate all'intero complesso IPPC, nel seguito verrà effettuato disgiuntamente il confronto tra le caratteristiche costruttive e gestionali della discarica e dell'impianto di trattamento del percolato, rispettivamente con:

- le BAT relative alle discariche di rifiuti. Secondo quanto previsto dal comma 3 dell'art. 29 bis del D.Lgs. 152/06 "Individuazione delle miglior tecniche disponibili", per le discariche di rifiuti, si considerano applicate le BAT se sono soddisfatti i requisiti tecnici di cui al D.Lgs. 36/03., così come modificato dal D.Lgs. n.121/2020.
- Le BAT relative al trattamento dei rifiuti, come individuate dalla Decisione di Esecuzione (UE) della Commissione del 10 agosto 2018, per quanto applicabili al caso in esame.

NOTA: Nella tabella seguente, nella colonna "**Descrizione MTD**" vengono richiamate in sintesi (quindi non integralmente) i contenuti delle rispettive BAT.

**DISCARICA**

Fase	Riferimento MTD	Descrizione MTD	Dichiarazione del Gestore su applicazione MTD
<b>Ubicazione</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>D.Lgs. n. 36/2003 e s.m.i. – All.1 punto 2.1</li> </ul>	Vengono individuate le caratteristiche dei siti non idonei all'installazione di discariche e richiamate le principali condizioni locali di accettabilità	<p><b>APPLICATA</b></p> <p>La discarica non ricade in alcuna delle aree non idonee ed in particolare:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- È distante dai centri abitati</li> <li>- Non è in area a rischio sismico</li> <li>- Non è compresa in aree interessate da produzioni agricole di pregio (ubicata in area industriale)</li> <li>- Non è prossima a beni identitari di rilevante interesse storico, artistico e archeologico.</li> </ul> <p>Lo Studio dell'emissione e dispersione di fibre di Amianto (Allegato alla scheda AIA 3 – Rif. 3b) conferma l'assenza di potenziali interferenze dovute all'eventuale dispersione di fibre di amianto rispetto al centro abitato più prossimo.</p>
<b>Protezione delle matrici ambientali</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>D.Lgs. n. 36/2003 e s.m.i. – All.1 punto 2.2</li> </ul>	<p>La discarica deve soddisfare i seguenti requisiti tecnici:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- sistema di regimazione e convogliamento delle acque superficiali</li> <li>- impermeabilizzazione del fondo e delle sponde</li> <li>- impianto di raccolta e gestione del percolato</li> <li>- impianto di captazione e gestione del gas di discarica</li> <li>- sistema di copertura superficiale finale.</li> </ul> <p>Deve essere garantito il controllo dell'efficienza ed integrità dei presidi ambientali</p>	<p><b>PARZIALMENTE APPLICATA</b></p> <p>Tutti i requisiti richiesti sono soddisfatti, come illustrato nella descrizione degli aspetti costruttivi (v. All. 2a). Inoltre il Gestore ha previsto l'installazione di un sistema di gestione del biogas mediante bio-ossidazione in situ.</p>

<b>Controllo delle acque e gestione del percolato</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>D.Lgs. n. 36/2003 e s.m.i. – All.1 punto 2.3</li> </ul>	<p>Deve essere minimizzata l'infiltrazione delle acque nella massa dei rifiuti.</p> <p>Le acque meteoriche devono essere allontanate dal perimetro per gravità mediante idonee canalizzazioni dimensionate con TR minimo di 10 anni.</p> <p>Il percolato e le acque di discarica devono essere captati, raccolti e smaltiti per tutta la fase di gestione e post-gestione (30 anni) della discarica. Il sistema di raccolta del percolato deve garantire:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- la minimizzazione del battente idraulico</li> <li>- evitare intasamenti ed occlusioni</li> <li>- resistere all'attacco chimico dell'ambiente di discarica</li> <li>- sopportare i carichi previsti.</li> </ul>	<p><b>PARZIALMENTE APPLICATA</b></p> <p><b><u>Controllo delle acque meteoriche: PARZIALMENTE APPLICATA</u></b></p> <p>L'impianto è dotato di una idonea rete di canalizzazioni perimetrali in grado di captare le acque meteoriche defluenti dall'esterno e scaricarle nel reticolo idrico superficiale, evitandone il contatto con il corpo dei rifiuti. Parzialmente applicata in quanto pur essendo le canalizzazioni sovradimensionate rispetto al fabbisogno (assenza di straripamenti da inizio esercizio) non è stato possibile reperire lo studio idraulico originario che confermi i criteri di dimensionamento.</p> <p><b><u>Gestione del percolato: APPLICATA</u></b></p> <p>Per quanto riguarda la gestione del percolato, il sistema di raccolta e allontanamento, soddisfa tutti i requisiti richiesti così come illustrato nella descrizione degli aspetti costruttivi (v. All. 2a).</p> <p>Il Gestore al fine di minimizzare l'infiltrazione delle acque nella massa dei rifiuti, ha in progetto (progetto approvato) la copertura provvisoria delle vasche esaurite secondo quanto disposto dal D.Lgs. 36/03 (v. All. 2a).</p>
<b>Protezione del terreno e delle acque. Criteri generali</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>D.Lgs. n. 36/2003 e s.m.i. – All.1 punto 2.4.1</li> </ul>	<p>L'ubicazione e la progettazione devono soddisfare le condizioni necessarie per impedire l'inquinamento del terreno e delle acque sotterranee e superficiali, mediante la combinazione di barriera geologica, del rivestimento impermeabile del fondo e delle sponde della discarica e del drenaggio del percolato e della copertura superficiale durante la fase post-operativa.</p>	<p><b>APPLICATA</b></p> <p>Le caratteristiche geologiche ed idrogeologiche del sito sono di per sé idonee ad evitare il rischio di contaminazione del suolo e della falda. Quantunque la progettazione e realizzazione della discarica siano datati, le caratteristiche progettuali e costruttive sono perfettamente coerenti con i disposti del D.Lgs. 36/03, con particolare riguardo alle modalità di impermeabilizzazione e di gestione del percolato. Il</p>

			progetto approvato prevede la copertura secondo quanto disposto dal D.Lgs. 36/03 (v. All. 2a).
<b>Protezione del terreno e delle acque.</b> <b>Barriera geologica</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>D.Lgs. n. 36/2003 e s.m.i. – All.1 punto 2.4.2</li> </ul>	<p>Il fondo e le pareti della discarica devono consistere in una barriera geologica naturale con i seguenti requisiti minimi:  <math>K \leq 1 \times 10^{-9} \text{ m/s}</math>, <math>s \geq 1,0 \text{ m}</math> o da barriera artificiale con analoghe caratteristiche, integrata con un rivestimento di materiale artificiale. Il piano di imposta della barriera di confinamento deve essere posto con un franco non inferiore a m 1,5 (acquifero confinato) e m 2,0 (acquifero non confinato). Sul fondo, al di sopra del rivestimento impermeabile deve essere steso uno strato di materiale drenante di spessore <math>\geq 0,50 \text{ m}</math>. Il fondo della discarica deve mantenere adeguata pendenza, tale da garantire il deflusso del percolato.</p>	<b>APPLICATA</b> <p>Le caratteristiche costruttive della discarica rispettano tutti i requisiti previsti (V. All. 2a).</p>
<b>Protezione del terreno e delle acque.</b> <b>Copertura superficiale finale</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>D.Lgs. n. 36/2003 e s.m.i. – All.1 punto 2.4.3</li> </ul>	<p>La copertura superficiale deve essere costituita da una struttura multistrato composta (dall'alto verso il basso):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Strato superficiale di protezione degli strati sottostanti e che favorisca lo sviluppo delle specie vegetali</li> <li>- Strato drenante di spessore non inferiore a m 0,50</li> <li>- Strato minerale compattato di spessore non inferiore a m 0,50 e conducibilità idraulica <math>K \leq 1 \times 10^{-8} \text{ m/s}</math></li> <li>- Strato di drenaggio del gas di spessore non inferiore a m 0,50</li> <li>- Strato di regolarizzazione.</li> </ul>	<b>APPLICATA</b> <p>Le caratteristiche progettuali approvate della discarica rispettano tutti i requisiti previsti (V. All. 2a).</p>

<b>Controllo dei gas</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>D.Lgs. n. 36/2003 e s.m.i. – All.1 punto 2.5</li> </ul>	La gestione del biogas, in tutti i suoi aspetti e durata è prevista esclusivamente per le discariche che accettano rifiuti biodegradabili	<b>APPLICATA</b> La discarica seppur non smaltisca rifiuti biodegradabili tali da produrre quantitativi apprezzabili di biogas, come confermato dai monitoraggi periodici, (i monitoraggi pregressi hanno sempre evidenziato una produzione di metano inferiore a $0,001\text{Nm}^3/\text{m}^2/\text{h}$ ), in conformità a quanto previsto dal D.Lgs. n. 121/2020, il Gestore ha previsto l'installazione di un sistema di gestione del biogas mediante bio-ossidazione in situ (installazione di n. 18 pozzi di captazione (BOIS) dislocati sulla superficie della discarica), da realizzarsi successivamente alla definizione della morfologia finale comprensiva o meno dell'incremento di $\text{m}^3$ 26.500 in fase di autorizzazione da parte della Provincia di Nuoro.
<b>Disturbi e rischi</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>D.Lgs. n. 36/2003 e s.m.i. – All.1 punto 2.6</li> </ul>	Il gestore della discarica deve minimizzare i disturbi e rischi derivanti da: <ul style="list-style-type: none"> <li>- emissioni di odori</li> <li>- produzione di polvere trasporto eolico di materiali</li> <li>- rumore e traffico</li> <li>- uccelli, parassiti ed insetti</li> <li>- incendi.</li> </ul>	<b>APPLICATA</b> La discarica è dotata di tutti i presidi necessari per minimizzare i disturbi potenzialmente previsti, pertinenti con la tipologia di impianto e di rifiuti smaltiti. Le modalità operative, descritte nel Piano di gestione operativa e nel SGA., garantiscono la minimizzazione dei disturbi e dei rischi, come confermato dall'esito dei monitoraggi periodici.
<b>Stabilità</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>D.Lgs. n. 36/2003 e s.m.i. – All.1 punto 2.7</li> </ul>	In fase progettuale e realizzativa deve essere verificata la stabilità geologica e geotecnica del sito. In fase operativa deve essere verificata la stabilità del fronte dei rifiuti e dell'insieme terreno di fondazione-discardica.	<b>APPLICATA</b> Le verifiche preliminari sono state regolarmente effettuate in fase progettuale/costruttiva ed approvate dagli Enti competenti nell'ambito dell'approvazione del progetto. I rilievi topografici periodici, previsti dal PMC confermano la stabilità del sistema discarica.

<b>Protezione fisica degli impianti</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>D.Lgs. n. 36/2003 e s.m.i. – All.1 punto 2.8</li> </ul>	<p>La discarica deve essere dotata:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Di idonea recinzione</li> <li>- Di sistema che impedisca lo scarico illegale</li> <li>- -di idonea segnaletica.</li> </ul> <p>E' prevista la copertura giornaliera dei rifiuti.</p>	<p><b>PARZIALMENTE APPLICATA</b></p> <p>L'impianto è dotato di tutti i presidi previsti (v. All. 2a). Non smaltendo prevalentemente rifiuti odorigeni ed attrattori di volatili e piccoli animali, la copertura giornaliera è limitata alla cella dedicata ai RCA e alle aree di deposito di rifiuti odorigeni o polverulenti.</p>
<b>Dotazione di attrezzature e personale</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>D.Lgs. n. 36/2003 e s.m.i. – All.1 punto 2.9</li> </ul>	<p>Gli impianti di discarica devono essere dotati direttamente o in convenzione di idonei laboratori per i necessari accertamenti. La gestione deve essere affidata a personale esperto ed adeguatamente formato, anche in relazione ai rischi specifici.</p> <p>Il personale deve essere dotato di DPI.</p> <p>Il personale a cui vengono affidati gli interventi di emergenza deve essere istruito ed informato sulle tecniche di intervento ed aver partecipato ad uno specifico programma di addestramento.</p>	<p><b>APPLICATA</b></p> <p>L'impianto si avvale di un laboratorio esterno convenzionato ed accreditato. Tutto il personale è esperto ed è stato adeguatamente formato e dotato di DPI. Anche il personale addetto agli interventi emergenziali è stato adeguatamente addestrato (v. SGA).</p>
<b>Modalità e criteri di coltivazione</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>D.Lgs. n. 36/2003 e s.m.i. – All.1 punto 2.10</li> </ul>	<p>E' vietato lo scarico di rifiuti polverulenti in assenza di sistemi di contenimento della dispersione eolica.</p> <p>Lo scarico deve avvenire garantendo la stabilità della massa dei rifiuti e delle strutture collegate. I rifiuti vanno depositati in strati compattati, con fronte di avanzamento con pendenza non superiore a 30°.</p> <p>La coltivazione deve avvenire per strati sovrapposti e compattati in modo da garantire il recupero progressivo della discarica.</p> <p>I rifiuti devono essere fortemente compattati per prevenire successivi fenomeni di instabilità. Occorre limitare la superficie dei rifiuti esposta agli agenti atmosferici e favorire il deflusso delle</p>	<p><b>APPLICATA</b></p> <p>I rifiuti polverulenti vengono smaltiti confezionati o, se sfusi, mantenuti umidi, mediante irrorazione e prontamente coperti. Le modalità di abbancamento in strati sottili e compattazione garantiscono la stabilità e modesti assestamenti del corpo di discarica. La discarica viene coltivata per aree circoscritte coincidenti con le vasche originarie, come da autorizzazione. La morfologia degli abbancamenti, le opere di raccolta delle acque di ruscellamento sui rifiuti ed il sistema di gestione (raccolta ed allontanamento) delle acque meteoriche esterne, consentono un'ottimale gestione dei flussi. Gli eventuali rifiuti polverulenti sfusi e/o odorigeni vengono giornalmente coperti (v. Piano di Gestione operativa – SGA).</p>

		acque meteoriche al di fuori dell'area destinata al deposito dei rifiuti. I rifiuti polverulenti o odorigeni devono essere adeguatamente coperti giornalmente. Qualora necessarie, devono essere effettuati interventi di disinfestazione e derattizzazione.	
<b>Pre-accettazione e omologa del rifiuto</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• D.Lgs. n. 36/2003 e s.m.i. Artt. 7, 7bis, 7 ter</li> <li>• D.Lgs. 152/06</li> </ul>	Definizione dei criteri di ammissibilità in discarica (art. 7). Individuazione dei criteri, frequenza, modalità operative, soggetti obbligati ad effettuare la caratterizzazione di base (Art. 7bis). Definizione delle modalità operative e soggetto obbligato ad effettuare la verifica di conformità dei rifiuti giudicati ammissibili in una determinata categoria di discarica (Ar. 7ter).	<b>APPLICATA</b> La fase di pre-accettazione e omologa del rifiuto avviene secondo i criteri e le procedure di ammissibilità stabilite dal D. Lgs 36/2006 e ss. mm. ii. La verifica dell'ammissibilità dei rifiuti in discarica prevede il campionamento e la determinazione analitica per la caratterizzazione di base degli stessi, nonché la verifica di conformità con oneri a carico del detentore dei rifiuti o del gestore della discarica, da parte di Soggetti Terzi indipendenti e qualificati, tramite laboratori accreditati ai sensi della norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2008.
<b>Coltivazione della discarica</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• D.Lgs. n. 36/2003 e s.m.i. Art. 13</li> <li>• D.Lgs. n. 36/2003 e s.m.i. (All.1, punti da 2.5 a 2.10)</li> </ul>	L'Art. 13 prevede il rispetto delle modalità, tempi e prescrizioni dell'atto autorizzativo, gli obblighi di manutenzione e sorveglianza, le modalità di smaltimento dei rifiuti pericolosi, la responsabilità del Gestore, l'obbligo di presentazione della Relazione annuale e relativi contenuti. L'All. 1 disciplina il controllo dei gas, il controllo dei disturbi e degli impatti, le modalità di accesso al sito, le dotazioni di attrezzature e personale, le modalità e criteri di coltivazione.	<b>APPLICATA</b> Le MTD richiamate vengono pienamente applicate dal Gestore attraverso un'operatività conforme all'atto autorizzativo, con particolare riguardo alle modalità di coltivazione dei rifiuti non pericolosi, e RCA, alle attività di manutenzione e sorveglianza dell'impianto e dei mezzi d'opera, alle modalità di esposizione ed ai contenuti della Relazione annuale. Inoltre, Il Gestore, anche in assenza di emissioni gassose significative, ne monitora sistematicamente l'entità e composizione, pone in atto tutte le azioni necessarie a limitare gli impatti dovuti a rumore, emissioni di particolato, odori, presenza di animali, ecc. La coltivazione avviene secondo quanto prescritto dall'atto autorizzativo, con mezzi d'opera adeguati e personale



			<p>formato ed esperto.</p> <p>Le principali modalità operative sono illustrate nel capitolo 4 del Piano di Gestione operativa e nel SGA.</p>
<b>Gestione percolato</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>D.Lgs. n. 36/2003 e s.m.i. (All.1, punto 2.3)</li> </ul>	<p>Il punto 2.3 individua i criteri costruttivi e gestionali volti alla minimizzazione della produzione di percolato, alla minimizzazione del battente sul fondo della discarica, alla prevenzione di inconvenienti e danneggiamenti al sistema di drenaggio e captazione. Prevede inoltre preferibilmente, il trattamento in loco del percolato.</p>	<p><b>PARZIALMENTE APPLICATA</b></p> <p>Le modalità costruttive della discarica e del sistema di drenaggio e captazione del percolato rispondono pienamente agli obiettivi ed indicazioni riportate dal punto 2.3 dell'allegato 1.</p> <p>In particolare, le modalità costruttive ed operative (pendenza del fondo vasca, modalità costruttive dei pozzi di raccolta e aspirazione, sistema automatico di pompaggio, ecc.) contribuiscono a limitare drasticamente la presenza di un battente significativo, presente solamente nella zona più depressa delle vasche, in prossimità dei punti di emungimento.</p> <p><u>Sotto questo aspetto le MTD risultano pienamente applicate.</u></p> <p><u>Non risulta attualmente applicata</u> l'indicazione preferenziale di trattare in loco il percolato, in quanto i quantitativi prodotti non giustificano l'investimento necessario per dotarsi di un adeguato impianto di trattamento, comunque previsto per un prossimo futuro.</p> <p>In ottemperanza all'osservazione espressa dal ARPAS con nota prot. n. 34333/2023 del 20.09.2023, si comunica che, il progetto di un impianto di trattamento del percolato in loco, è stato implementato nella documentazione tecnica di progetto dell'ampliamento della discarica nella procedura di autorizzazione PAUR.</p>
<b>Gestione acque meteoriche di versante (esterne all'impianto)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>D.Lgs. n. 36/2003 e s.m.i. (All.1, punto 2.3)</li> <li>D.Lgs. 152/06-</li> </ul>	<p>Il punto 2.3 dell'Allegato 1 al D.Lgs. 36/03 prescrive che devono essere adottate tecniche di coltivazione e gestione atte a minimizzare l'infiltrazione delle acque meteoriche nella massa</p>	<p><b>APPLICATA</b></p> <p>L'impianto è dotato di una idonea rete di canalizzazioni perimetrali in grado di captare le acque meteoriche defluenti dall'esterno e scaricarle nel reticolo idrico</p>

	Parte Terza Disciplina degli scarichi	dei rifiuti e che le acque meteoriche devono essere allontanate dal perimetro dell'impianto a mezzo di idonee canalizzazioni, adeguatamente dimensionate. La Parte III del D.Lgs. 152/06 – Parte III disciplina, tra l'altro, le modalità di scarico delle acque ed i parametri chimico-fisici degli scarichi.	superficiale, evitandone il contatto con il corpo dei rifiuti (v. Allegato 2d). Avendo il reticolo idrico ricettore, carattere torrentizio e comunque con portate discontinue su base annua, il PMC prevede che gli scarichi in tali corpi ricettori avvenga nel rispetto dei limiti di cui alla Tab. 4 – Allegato V della Parte III del D.Lgs. 152/06. La progressiva chiusura provvisoria delle vasche esaurite (attualmente vasca V3), contribuisce a ridurre l'infiltrazione di acque meteoriche nel corpo dei rifiuti.
<b>Gestione acque meteoriche incidenti su superfici pavimentate (acque di prima e seconda pioggia)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• D.Lgs. n. 36/2003 e s.m.i. (All.1, punto 2.3)</li> <li>• D.Lgs. 152/06- Parte Terza Disciplina degli scarichi (Art. 113)</li> </ul>	Il punto 2.3 dell'Allegato 1al D.Lgs. 36/03 prescrive che devono essere adottate tecniche di coltivazione e gestione atte a minimizzare l'infiltrazione delle acque meteoriche nella massa dei rifiuti e che le acque meteoriche devono essere allontanate dal perimetro dell'impianto a mezzo di idonee canalizzazioni, adeguatamente dimensionate. La Parte III del D.Lgs. 152/06 – Parte III, all'art. 113, c. 3 delega alle Regioni la potestà normativa per quanto attiene tra l'altro da disciplina relativa alle acque di 1° e 2° pioggia. La RAS ha normato questo aspetto nell'ambito della DGR 69/25 del 10.12.2008.	<b>APPLICATA</b> L'impianto è dotato di una idonea rete di captazione e drenaggio delle acque meteoriche incidenti sui piazzali pavimentati, e sulle piste perimetrali delle vasche di abbancamento. Un sistema di aiuole sopraelevate e perimetrale da cordoli, impedisce il deflusso di queste acque sia verso i fossi di raccolta delle acque meteoriche esterne (di versante), sia verso la canaletta posta al piede dei rifiuti abbancati sopra il p.c. Tutte le acque incidenti su tali superfici sono convogliate verso un pozzetto di by-pass, da cui le acque di 1° pioggia vengono indirizzate all'impianto di trattamento (sedimentazione e disoleazione) e quelle di 2° pioggia scaricate nel reticolo idrico superficiale nel rispetto dei limiti di cui alla Tab. 4 dell'Allegato V alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06. Le acque di 1° pioggia trattate vengono scaricate nella rete fognaria consortile ed avviate al depuratore consortile.
<b>Monitoraggi ambientali:</b> - Acque meteoriche (esterne e di 1°)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• D.Lgs. 36/2003 – Art.8</li> <li>• D.Lgs. 36/2003 All.2 punto 5: - 5.1 acque</li> </ul>	L'art. 8 definisce i contenuti generali e le finalità del Piano di Sorveglianza e Controllo, demandando all'Allegato 2 i contenuti specifici del Piano e le modalità operative da seguire nel monitoraggio delle singole matrici ambientali ed i	<b>APPLICATA</b> Il PMC condiviso con ARPAS riporta dettagliatamente tutti i monitoraggi previsti per ogni matrice ambientale, oltre che per altri elementi salienti dell'impianto, quali le caratteristiche del percolato, e l'evoluzione morfologica

pioggia) - Falda - Integrità geomembrana fondo vasca - Aria (emissioni di particolato, odori, MOCF, biogas) - Rumore - Parametri meteoroclimatici	sotterranee - 5.2 Acque meteoriche di ruscellamento - 5.3 Percolato - 5.4 Emissioni gassose e qualità dell'aria - 5.5 Discariche adibite a smaltimento di RCA - 5.6 Parametri meteoroclimatici - 5.7 morfologia della discarica	parametri da monitorare.	della discarica, individuando: parametri da monitorare, frequenza di campionamento, metodiche analitiche o di rilevazione, modalità di registrazione e trasferimento degli esiti, ogni altro elemento ritenuto utile a verificare l'efficienza dell'impianto e la minimizzazione degli impatti. Per i dettagli in merito alle attività di monitoraggio ambientale ed alle relative modalità operative, si rimanda al PMC ed al SGA. Tutte le attività di campionamento ed analisi vengono svolte da Soggetti Terzi indipendenti ed accreditati. I risultati dei monitoraggi sono implementati nella Relazione annuale trasmessa agli Enti competenti.
--	---	--------------------------	--

**IMPIANTO TRATTAMENTO PERCOLATO**

Fase	Riferimento BAT	Descrizione BAT	Dichiarazione del Gestore su applicazione BAT in impianto
Tutte le fasi di gestione dell'impianto	<p>Cap. 1 Conclusioni generali sulle BAT</p> <p>Par. 1.1 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 relazione di riferimento del JRC sul monitoraggio delle emissioni in</li> </ol>	<p><b>APPLICATA</b></p> <p>Il Gestore applica un sistema di gestione ambientale certificato ISO 14001, ISO 9001, che recepisce sostanzialmente tutti i requisiti previsti dalla BAT.</p> <p>Il SGA sarà integrato ogni qualvolta avvenga una modifica alle attività eseguite presso lo stabilimento.</p> <p>L'adesione a tali 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>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 Conclusioni generali sulle BAT</p> <p>Par. 1.1 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 pre-accettazione 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>PARZIALMENTE APPLICATA</b></p> <p>Trattandosi di un rifiuto autoprodotta, soggetto ad un unico processo standardizzato di trattamento, delle tecniche indicate, trova applicazione solamente quella riportata alla lettera d), consistente nel garantire una qualità del refluo in uscita compatibile con i parametri previsti per lo scarico nella fognatura consortile.</p>
Tutte le fasi del processo produttivo	<p>Cap. 1 Conclusioni generali sulle BAT</p> <p>Par. 1.1 Prestazione ambientale complessiva</p> <p><b>BAT n. 3</b></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> <ul style="list-style-type: none"> <li>i. informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui: <ul style="list-style-type: none"> <li>a) flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni;</li> <li>b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni;</li> </ul> </li> <li>ii. informazioni sulle caratteristiche dei</li> </ul>	<p><b>APPLICATA</b></p> <p>Premesso che l'impianto non genera scarichi gassosi, il SGA comprende l'inventario dei flussi di acque reflue in linea con le caratteristiche di cui alla presente BAT; tale inventario verrà aggiornato ogni qual volta avviene una modifica e/o con cadenza annuale.</p> <p>Le informazioni sui flussi delle acque reflue sono presenti nel PMC che prevede l'analisi periodica di tutti gli inquinanti previsti dalla "Tabella 1" del regolamento di scarico del depuratore consortile.</p>

		flussi delle acque reflue; iii. informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi.	
Stoccaggio: D15/R13 E depositi temporanei	Cap. 1 Conclusioni generali sulle BAT  Par. 1.1 Prestazione ambientale complessiva  <b>BAT n. 4</b>	Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito: a) Ubicazione ottimale del deposito b) Adeguatezza della capacità del deposito c) Funzionamento sicuro del deposito d) Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati	<b>APPLICATA</b> L'ubicazione spaziale dell'impianto, la dimensione delle vasche di deposito rispetto alle quantità stoccabili, le modalità costruttive ed operative del deposito e dell'intero impianto, previste rispondono pienamente alle BAT. In particolare, le vasche/serbatoi di stoccaggio del rifiuto in ingresso (percolato) garantiscono un adeguato livello di protezione delle matrici ambientali (suolo e acque sotterranee) in quanto soggette a periodico monitoraggio della loro integrità e quelle di stoccaggio del refluo in uscita, inoltre, sono ubicate su pavimentazione impermeabile in cls armato con rete elettrosaldata.
Movimenta-zione e trasporto rifiuti	Cap. 1 Conclusioni generali sulle BAT  Par. 1.1 Prestazione ambientale complessiva  <b>BAT n. 5</b>	Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento.  Le procedure inerenti alle operazioni di movimentazione e trasferimento mirano a garantire che i rifiuti siano movimentati e trasferiti in sicurezza ai rispettivi siti di deposito o trattamento. Esse comprendono i seguenti elementi: • operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di	<b>NON PERTINENTE</b> Tutte le movimentazioni/trasferimenti del percolato dai pozzi di emungimento all'impianto di trattamento avvengono attraverso un complesso fisso di tubazioni, pompe e vasche controllate da un sistema di avvio/arresto automatizzato che ne impedisce la fuoriuscita o tracimazione.

		<p>personale competente,</p> <ul style="list-style-type: none"> <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 pre- cauzioni a livello di operatività e progettazione (ad esempio aspirazione dei rifiuti di consistenza polverosa o farinosa).</li> </ul> <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>Trattamento acque di prima pioggia</p> <p>Gestione acque di seconda pioggia</p> <p>Scarico reflui di processo</p>	<p>Cap. 1 Conclusioni generali sulle BAT</p> <p>Par. 1.2 Monitoraggio</p> <p><b>BAT n. 6</b></p>	<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><b>APPLICATA</b></p> <p>Lo scarico del distillato in uscita dall'installazione è convogliato in fognatura nel rispetto dell'autorizzazione consortile. E' previsto il monitoraggio del flusso di acque reflue mediante campionamento da un pozzetto di controllo dello scarico posto immediatamente a valle dell'impianto (SAD).</p>



Monitoraggio scarichi	<p>Cap. 1 Conclusioni generali sulle BAT</p> <p>Par. 1.2 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>APPLICATA</b></p> <p>È previsto lo scarico in fognatura. Le frequenze di monitoraggio generale previste nel PMC sono quelle relative allo scarico in fognatura:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- per tutti i Parametri di Tabella 3 allegato 5 parte Terza D.Lgs 152/06 – scarico in fognatura consortile</li> </ul> <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 SGA già 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 emissioni	<p>Cap. 1 Conclusioni generali sulle BAT</p> <p>Par. 1.2 Monitoraggio</p> <p><b>BAT n. 8</b></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 assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.</p>	<p><b>NON PERTINENTE</b></p> <p>L'impianto non genera scarichi gassosi.</p>
Tutte le fasi del processo produttivo	<p>Cap. 1 Conclusioni generali sulle BAT</p> <p>Par. 1.2 Monitoraggio</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</p>	<p><b>NON PERTINENTE</b></p> <p>L'impianto, non genera emissioni diffuse.</p>

	<b>BAT n. 9</b>	per il recupero del loro potere calorifico, almeno una volta l'anno, utilizzando una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a) Misurazione b) Fattori di emissione c) Bilancio di massa	
Stoccaggio e ciclo produttivo	Cap. 1 Conclusioni generali sulle BAT Par. 1.2 Monitoraggio  <b>BAT n. 10</b>	La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.	<b>APPLICATA</b> Quantunque l'impianto si sviluppi in ambiente confinato, è comunque previsto il monitoraggio delle eventuali emissioni odorigene di tutto il complesso IPPC. Come da PMC, i punti di monitoraggio (n.6) sono ubicati lungo il confine di proprietà e la frequenza è semestrale.
Tutto il ciclo produttivo	Cap. 1 Conclusioni generali sulle BAT  Par. 1.2 Monitoraggio  <b>BAT n. 11</b>	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.	<b>APPLICATA</b> I monitoraggi previsti dalla BAT sono oggetto del Piano di monitoraggio (V. All. 5.b)
Stoccaggio e ciclo produttivo	Cap. 1 Conclusioni generali sulle BAT  Par. 1.3 Emissioni nell'atmosfera  <b>BAT n. 12</b>	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: – un protocollo contenente azioni e scadenze, – un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10,	<b>APPLICATA</b> Stante le modeste emissioni odorigene e l'assenza di rimostranze, le attività di monitoraggio previste dal PMC e l'attività di verifica, prevenzione e programmazione, previste a carico delle diverse figure aziendali (vedi SGA), garantiscono la piena applicazione della BAT.

		<ul style="list-style-type: none"> <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>	
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>APPLICATA</b></p> <p>Al fine di prevenire e/o ridurre le emissioni di odori, tutte le fasi del processo di gestione del percolato (trasferimento, stoccaggio, trattamento) avviene in impianti chiusi. -</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> <li>f) Manutenzione</li> <li>g) Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, Leak Detection And</li> </ul>	<p><b>NON PERTINENTE</b></p> <p>Quantunque non siano presenti in impianto sorgenti di emissioni diffuse vere e proprie, ma eventualmente solo potenziali emissioni fuggitive, 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</li> <li>b) contenimento, raccolta e trattamento delle eventuali emissioni diffuse in ambiente confinato, tramite aspirazione e trattamento (trasformazione delle emissioni diffuse in convogliate)</li> <li>c) bagnatura (nebulizzazione)</li> <li>d) manutenzione delle chiusure</li> <li>e) pulizia aree di deposito.</li> </ul>

		Repair). h) Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti	
	Cap. 1 Conclusioni generali sulle BAT  Par. 1.3 Emissioni nell'atmosfera  <b>BAT n. 15</b>	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.	<b>NON APPLICABILE</b> Nell'impianto non è prevista la combustione.
	Cap. 1 Conclusioni generali sulle BAT  Par. 1.3 Emissioni nell'atmosfera  <b>BAT n. 16</b>	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.	<b>NON APPLICABILE</b> Nell'impianto non è prevista la combustione.
Tutto il ciclo produttivo	Cap. 1 Conclusioni generali sulle BAT  Par. 1.4 Rumore e vibrazioni  <b>BAT n. 17</b>	Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito: i. un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate; ii. un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni; iii. un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di	<b>APPLICATA</b> Il SGA contiene un <i>Piano di gestione del rumore</i> che tratta i seguenti aspetti: - monitoraggio periodico delle emissioni sonore, secondo quanto previsto dal PMC - verifica dell'accettabilità del rumore in prossimità del perimetro dell'impianto - attivazione di misure correttive in caso di superamento dei valori attesi, consistenti nella riduzione dell'intensità delle emissioni alla sorgente e/o implementando ulteriori misure di mitigazione.

		rimostranze; iv. un programma di riduzione del rumore e delle vibrazioni inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.	
Tutto il ciclo produttivo	Cap. 1 Conclusioni generali sulle BAT  Par. 1.4 Rumore e vibrazioni  <b>BAT n. 18</b>	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: a) Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici b) Misure operative c) Apparecchiature a bassa rumorosità d) Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni e) Attenuazione del rumore	<b>APPLICATA</b> La BAT è applicata per quanto concerne l'ubicazione adeguata delle apparecchiature. Per quanto concerne le misure operative e le caratteristiche delle macchine installate la presente BAT si considera applicata in quanto tali apparecchiature sono tutte di nuova costruzione e rispondenti allo standard 4.0
Tutto il ciclo produttivo	Cap. 1 Conclusioni generali sulle BAT  Par. 1.5 Emissioni in acqua  <b>BAT n. 19</b>	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. a) Gestione dell'acqua b) Ricircolo dell'acqua c) Superficie impermeabile d) Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi e) Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti	<b>NON PERTINENTE</b> Il processo non prevede l'impiego di acqua.

		f) Segregazione dei flussi di acque g) Adeguate infrastrutture di drenaggio h) Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite i) Adeguata capacità di deposito temporaneo	
Tutto il ciclo produttivo	Cap. 1 Conclusioni generali sulle BAT  Par. 1.5 Emissioni in acqua  <b>BAT n. 20</b>	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 (...)  Tabella 6.2 Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi indiretti in un corpo idrico ricevente	<b>APPLICATA</b> Il processo di evaporazione-concentrazione, che genera il refluo scaricato in fognatura consortile garantisce concentrazioni dei contaminanti ampiamente inferiori ai limiti di legge.
Tutto il ciclo produttivo	Cap. 1 Conclusioni generali sulle BAT  Par. 1.6 Emissioni da inconvenienti e incidenti  <b>BAT n. 21</b>	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).  a) Misure di protezione b) Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti c) Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti	<b>APPLICATA</b> Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, nella piattaforma sono presenti: - misure di protezione da atti vandalici: recinzioni, videosorveglianza ecc. - attrezzature per la gestione delle emergenze. Sono presenti strutture e adottate procedure per gestire le emergenze da sversamenti. Sono previsti sistemi di registrazione e valutazione degli inconvenienti/incidenti. Tutte le procedure di cui sopra sono contenute nel SGA.
Tutto il ciclo produttivo	Cap. 1 Conclusioni generali sulle BAT	Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.	<b>NON PERTINENTE</b> Il processo prevede esclusivamente l'impiego di quantità limitate di chemicals (HCl al 30%,

	<p>Par. 1.7 Efficienza nell'uso di materiali</p> <p><b>BAT n. 22</b></p>		NaOH al 33%, antischiuma)
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>APPLICATA</b></p> <p>Il Piano di monitoraggio e controllo prevede il calcolo dei consumi energetici specifici e la registrazione dei consumi energetici. Gli altri indicatori previsti dalla BAT non sono pertinenti all'impianto in oggetto in quanto non è prevista alcuna attività di produzione di energia.</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>NON PERTINENTE</b></p> <p>Il rifiuto trattato non prevede imballaggi.</p>
Frantumazione, vagliatura e miscelazione/inertizzazione rifiuti solidi	<p>Cap. 2 Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti</p> <p>Par. 2.1 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>NON PERTINENTE</b></p> <p>L'impianto ed il processo non comportano emissioni in atmosfera</p>

	<p>Cap. 2 Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti</p> <p><b>BAT 26-32</b></p>		<b>NON PERTINENTI</b>
	<p>Cap. 3 Conclusioni sulle BAT per il trattamento biologico dei rifiuti</p> <p><b>BAT 33-39</b></p>		<b>NON PERTINENTI</b>
Fase di accettazione rifiuti	<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. 4.1.1 Prestazione ambientale complessiva</p> <p><b>BAT n. 40</b></p>	<p>Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)</p>	<p><b>NON PERTINENTE</b> Trattasi di rifiuti autoprodotti, già oggetto di monitoraggio nell'ambito del PMC.</p>



Tutto il ciclo produttivo	<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> <p>a) Adsorbimento b) Biofiltro c) Filtro a tessuto d) Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>)</p> <p>Tabella 6.8 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 PERTINENTE</b></p> <p>L'impianto ed il processo non comportano emissioni in atmosfera.</p>
	<p>Cap. 4 Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti</p> <p>Par. 4.2 Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione di oli esausti</p> <p><b>BAT n. 42-44</b></p>		<b>NON PERTINENTE</b>
	<p>Cap. 4 Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti</p> <p>Par. 4.3</p>		<b>NON PERTINENTE</b>

	<p>Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico</p> <p><b>BAT n. 45</b></p>		
	<p>Cap. 4 Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti</p> <p>Par. 4.4 Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione dei solventi esausti</p> <p><b>BAT n. 46-47</b></p>		<b>NON PERTINENTE</b>
	<p>Cap. 4 Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti</p> <p>Par. 4.6 Conclusioni sulle BAT per il trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno scavato contaminato</p> <p><b>BAT n. 48-49</b></p>		<b>NON PERTINENTE</b>
	<p>Cap. 4 Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-</p>		<b>NON PERTINENTE</b>

	<p>chimico dei rifiuti</p> <p>Par. 4.7 Conclusioni sulle BAT per il lavaggio con acqua del terreno scavato contaminato</p> <p><b>BAT n. 50</b></p>		
	<p>Cap. 4 Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti</p> <p>Par. 4.8 Conclusioni sulle BAT per la decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB</p> <p><b>BAT n. 51</b></p>		<b>NON PERTINENTE</b>
Trattamento chimico fisico rifiuti liquidi	<p>Cap. 5 Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei rifiuti a base acquosa</p> <p>Par. 5.1 Prestazione ambientale complessiva</p> <p><b>BAT n. 52</b></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</li> </ul>	<p><b>NON PERTINENTE</b></p> <p>Trattasi di rifiuti autoprodotti, già oggetto di monitoraggio nell'ambito del PMC.</p>

		esempio per mezzo di prove di laboratorio	
Tratta- mento chimico fisico rifiuti liquidi	<p>Cap. 5 Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei rifiuti a base acquosa</p> <p>Par. 5.2 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; b) Biofiltro; c) Ossidazione termica d) Lavaggio ad umido (wet scrubbing)</p> <p>Tabella 6.10 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 PERTINENTE</b> L'impianto ed il processo non comportano emissioni in atmosfera.</p>