



Committente

EFFEMETAL SRL

Via G. di Vittorio, 24
50063 Figline Valdarno (FI)

Società di consulenza incaricata

SOLUZIONE AMBIENTE S.r.l.

Via A. Grandi, 2
50023 TAVARNUZZE (FI)

Autorità competente

PROVINCIA DI FIRENZE
P.O. Rifiuti e Bonifica Siti Inquinati

Via Mercadante, 42
50144 FIRENZE

Procedure autorizzative

Domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) art. 29-ter Dlgs 152/06

Oggetto

**IMPIANTO DI STOCCAGGIO E TRATTAMENTO
RIFIUTI SPECIALI PERICOLOSI E NON PERICOLOSI
Via G. di Vittorio, 24 – 50063 Figline Valdarno (FI)**

RELAZIONE RICOGNITIVA SU BAT CONCLUSIONS

MAGGIO 2015

SOLUZIONE AMBIENTE s.r.l.
Via Achille Grandi, 2
50023 TAVARNUZZE - IMPRUNETA (FI)
C.F. e P. IVA N. 0228281 048 E



Maggio 2015

PREMESSA

Di seguito è riportato l'estratto dell' art. 5 (Definizioni), comma 1, Dlgs 152/06:

"I-ter.1) "documento di riferimento sulle BAT" o "BREF": documento pubblicato dalla Commissione europea ai sensi dell'articolo 13, paragrafo 6, della direttiva 2010/75/UE;

I-ter.2) "conclusioni sulle BAT": un documento adottato secondo quanto specificato all'articolo 13, paragrafo 5, della direttiva 2010/75/UE, e pubblicato in italiano nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea, contenente le parti di un BREF riguardanti le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, ...".

Così come richiamato all'art. 29-bis comma 1 del D.lgs. 152/06 e s.m.i., i documenti di riferimento per il raffronto con le BAT sono i BREF (Bat REference Document) pubblicati dalla Commissione Europea, scaricabili dal sito internet dell'European IPPC Bureau (<http://eippcb.jrc.ec.europa.eu/reference/>), adottati nell'ambito di applicazione della Direttiva 2008/1/EC ed aggiornati dalla Commissione sulla base delle risultanze dello scambio di informazioni ai sensi dell'art. 13 della *Industrial Emissions Directive* (IED 2010/75/EU).

Ai sensi dell'art. 15 della IED 2010/75/EU, oltre alle linee guida (BREF) è prevista l'adozione di un ulteriore documento conclusivo sulle BAT (cosiddette *BAT Conclusions*). Nello specifico, sia la IED che il D.lgs. 152/06 (come modificato dal D.lgs. 46/2014) prevedono che, per l'individuazione e l'aggiornamento delle condizioni dell'autorizzazione, venga fatto prioritariamente riferimento alle *BAT Conclusions* associate ai BREF di settore; a tal proposito si riporta testualmente l'Articolo 29-bis, comma 1 del Dlgs 152/06:

"1. L'A.I.A. è rilasciata tenendo conto di quanto indicato all'Allegato XI alla Parte Seconda e le relative condizioni sono definite avendo a riferimento le Conclusioni sulle BAT, salvo quanto previsto all'articolo 29-sexies, comma 9-bis, e all'articolo 29-octies. Nelle more dell'emanazione delle conclusioni sulle BAT l'autorità competente utilizza quale riferimento per stabilire le condizioni dell'autorizzazione le pertinenti conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, tratte dai documenti pubblicati dalla Commissione europea in attuazione dell'articolo 16, paragrafo 2, della direttiva 96/61/CE o dell'articolo 16, paragrafo 2, della direttiva 2008/01/CE".

Il settore in cui ricade il caso in esame (Waste Treatment) ad oggi non ha visto la pubblicazione di una *BAT Conclusion*, mentre è disponibile un BREF del 2006, la revisione del quale è stata programmata dal tavolo tecnico (TWG) secondo il cronoprogramma riportato a pagina seguente (fonte: <http://eippcb.jrc.ec.europa.eu/reference/BREF/>).

Best Available Techniques Reference Document (BREFs)



Waste Incineration



Waste Treatment

Code	Adopted/Published Document	Formal draft (*)	Meeting report	Estimated review start (**)
WI	BREF (08.2006)			Review started
WT	BREF (08.2006)		MR (11.2013)	

5 FORWARD PLANNING FOR THE WT BREF REVIEW AFTER THE KICK-OFF MEETING

The WT TWG agreed on the following forward planning.

BREF review milestones	Deadline
On the basis of the conclusions reached by the WT TWG, the EIPPCB prepares templates on: <ol style="list-style-type: none"> a list of well-performing plants/installations that are willing to participate in the data collection and site visits the number of WT plants per IED Annex I activity in each Member State a list of techniques to populate the multiple-choice questions in the questionnaire information on the applied averaging periods / frequency for continuous/discontinuous monitoring for commonly monitored pollutants for the activities given in the updated BAT conclusions structure 	Mid-February 2014
TWG members submit the filled-in templates to the EIPPCB	31 March 2014
Distribution of questionnaires for the data collection to individual installations/plants	May 2014
Collection of the thematic subgroups' contributions and of the bulk of the information	30 June 2014
Submission of the filled-in questionnaires to the EIPPCB	30 September 2014
First draft of the revised WT BREF	Tentatively: during spring 2015
Commenting period on the first draft	Tentatively: spring - summer 2015
Assessment of the need for a second draft	September 2015
Final TWG meeting (in the event of a second draft not being necessary)	Tentatively: 1 st quarter 2016
Final draft delivered to the IED Article 13 Forum (in the event of a second draft not being necessary)	Tentatively: 2016

Attualmente pertanto il documento BREF “*Waste Treatment Industries – August 2006*” costituisce il solo riferimento oggettivo per la comparazione tra le dotazioni impiantistiche/procedure gestionali di un’attività e le BAT settoriali. In particolare il capitolo 5, riporta uno schema riassuntivo delle MTD applicabili, peraltro già di per sé “anticipazione” dei contenuti che prenderanno in futuro forma autonoma come BAT *Conclusions* del settore. Il raffronto è stato fatto soffermandosi solo su quegli aspetti oggettivamente applicabili al caso in esame, in quanto il documento BREF racchiude una molteplicità di disposizioni e suggerimenti che, nel loro complesso, abbracciano tutte le tipologie di rifiuto oggetto di trattamento e tutte le varianti gestionali e tecnologiche che ne conseguono. Il capitolo 5 del documento è strutturato in due paragrafi: il primo (5.1) è riferito ad una serie di disposizioni e prescrizioni “trasversali” a qualsiasi tipo di impianto di gestione rifiuti e dunque ha valenza generale: il secondo (5.2) entra nel merito di alcune tipologie impiantistiche specifiche e definisce le corrispondenti BAT specifiche (Trattamento Meccanico Biologico, Trattamento chimico fisico di acque reflue, Recupero di materiali specifici da rifiuti (oli, solventi, catalizzatori, carboni attivi ecc), preparazione di combustibili da rifiuti). L’attività in oggetto non rientra nelle casistiche specifiche sopra menzionate, perciò è stato fatto riferimento al solo paragrafo 5.1.; pur mantenendo il suo approccio globalmente “trasversale”, anche il par. 5.1 in taluni sotto-paragrafi specifica attività ed impianti non presenti nello stabilimento in esame, nei quali casi abbiamo giudicato le relative disposizioni NON APPLICABILI (NO). La legenda delle altre casistiche è la seguente:

AP = APPLICATA;

PA = PARZIALMENTE APPLICATA;

NA = NON APPLICATA

5.1 BAT GENERICHE PER GLI IMPIANTI DI TRATTAMENTO RIFIUTI

MTD	Id.	Prestazioni conseguibili secondo BREF		Prestazioni conseguite nell'impianto
Environmental management Sistema di Gestione Ambientale (SGA)	1	<p>Implementare un SGA comprendente, nella misura appropriate alla circostanze sito specifiche, le seguenti caratteristiche (v. Sezione 4.1.2.8).</p> <ol style="list-style-type: none"> la direzione aziendale definisce una politica ambientale per l'attività dello stabilimento (l'impegno della direzione ambientale è considerata precondizione necessaria alla positiva applicazione delle altre caratteristiche del SGA) pianificare e stabilire le necessarie procedure attuare le procedure con particolare riguardo a: <ul style="list-style-type: none"> strutturazione di un organigramma e delle corrispondenti responsabilità formazione, consapevolezza e competenza comunicazione coinvolgimento del personale documentazione controllo dell'efficienza di processo programmi di manutenzione piani di emergenza conformità alla normativa ambientale controllo delle prestazioni e attuazione di azioni correttive, con particolare riguardo a: <ul style="list-style-type: none"> monitoraggi e misure (v. anche il documento Reference on General Principles of Monitoring) azioni correttive e preventive tenuta di registri revisioni interne indipendenti (dove praticabile) finalizzate alla determinazione dei punti in cui il SGA abbia raggiunto, o meno, gli obiettivi pianificati e dove sia stato, o meno, propriamente applicato. revisione ad opera della dirigenza aziendale <p>Tre ulteriori caratteristiche sono considerate di supporto e complemento ai passaggi sopra elencati, sebbene la loro assenza non sia in generale in contrasto con le BAT:</p> <ol style="list-style-type: none"> il sistema di gestione deve avere una procedura di revisione esaminata e validata da un ente certificatore ACCREDITATO o da un ente di consulenza in SGA esterno preparazione e pubblicazione (e possibilmente validazione esterna) di una 	AP	<p>Sistema di Gestione Ambientale certificato (N° IE-1107-05) secondo lo standard ISO 14001 da Ente (DASA RAGISTER) accreditato ACCREDIA, imperniato su:</p> <ol style="list-style-type: none"> politica ambientale: la dirigenza aziendale ha provveduto alla sua definizione e pubblicazione, vi ha fatto riferimento per la progettazione del SGA e delle sue revisioni periodiche progettazione procedure: sono state progettate procedure specifiche nel SGA implementazione delle procedure: <ul style="list-style-type: none"> è definito e revisionato periodicamente l'organigramma aziendale sono attivi corsi di formazione interni ed esterni presso enti specializzati sul sito http://www.ffmpegetalsrl.it/ e con campagne pubblicitarie il personale è coinvolto nel SGA e responsabilizzato su singole procedure è data evidenza di ogni procedura mediante apposita documentazione sono aggiornati i report di produttività di ogni principale processo ogni processo è sottoposto a manutenzioni programmate interne o esterne sono presenti piani di emergenza, evacuazione, pronto soccorso, antincendio sono attivi aggiornamenti normativi dai cui si pianificano adeguamenti è attuato il periodico monitoraggio delle "prestazioni" ambientali e, sulla base dei dati raccolti, sono pianificate eventuali azioni correttive, in particolare: <ul style="list-style-type: none"> è data costante attuazione ad un Piano di Monitoraggio e Controllo discusso con gli enti di controllo nel corso dei pregressi iter autorizzativi il monitoraggio attiva azioni preventive/correttive specifiche, se necessarie i risultati del monitoraggio e gli interventi sono annotati su registri vidimati audit interni: sono periodicamente effettuati sotto il coordinamento del Responsabile interno del SGA, ma anche con l'ausilio di consulenti esterni specializzati in SGA, allo scopo di verificare il raggiungimento degli obiettivi prefissati in fase progettuale e di programmazione revisioni: la dirigenza sottopone le procedure del SGA a revisione periodica <p>Disposizioni integrative:</p> <ol style="list-style-type: none"> audit esterni: propedeuticamente al rinnovo dei certificati o in fase di revisione periodica sono previsti audit esterni, ad opera di personale di enti accreditati (DASA RAGISTER) con la migrazione in A.I.A. è prevista per legge la trasmissione del report



	<p>relazione ambientale descrittiva degli aspetti ambientali significativi per l'obiettivo, che consenta il confronto anno per anno fra obiettivi e traguardi ambientali raggiunti con confronti con attività del settore, se ritenuto appropriato</p> <p>h. attuazione ed adesione volontaria a sistemi internazionali quali EMAS o EN ISO 14001:1996. Questo passaggio volontario conferisce maggior credibilità al SGA. In particolare EMAS, che comprende tutte le caratteristiche fin qui menzionate. Comunque anche SGA non riferiti a sistemi standard e ufficiali possono essere ugualmente efficaci, almeno in principio, se propriamente progettati ed attuati.</p> <p>Specificamente per questo settore industriale è inoltre importante considerare le seguenti potenziali caratteristiche del SGA:</p> <ul style="list-style-type: none">i. tenere in considerazione l'impatto ambientale della eventuale dismissione degli impianti al momento della progettazione di un nuovo stabilimentoj. tenere in considerazione gli aggiornamenti sullo sviluppo delle Tecnologie più pulitek. dove fattibile, una regolare analisi comparativa, comprensiva di attività di risparmio ed efficientamento energetico, scelta dei materiali in ingresso, emissioni atmosferiche scarichi e consumi idrici, produzione sovrappiù.		<p>ambientale annuale riepilogativo dei risultati dei monitoraggi annuali, messi a confronto con gli anni pregressi, nonché la sintesi delle azioni correttive o degli investimenti fatti per mantenere e migliorare le prestazioni ambientali</p> <p>h. il SGA aziendale ha ottenuto la certificazione (N° SGA 0445) secondo lo standard ISO 14001 da soggetto (CSI CERT) accreditato ACCREDIA</p> <p>disposizioni ulteriori per il settore gestione rifiuti:</p> <ul style="list-style-type: none">i. è stato definito un piano di ripristino post cessazione dell'attività, in discussione con gli enti di controllo in fase autorizzativaj. partecipazione alle maggiori fiere espositive italiane nel settore ambientalek. la dirigenza effettua sopralluoghi in altri impianti allo scopo di confrontare la propria organizzazione aziendale; il <i>benchmarking</i> diretto non è applicabile data la scarsa propensione dei concorrenti alla divulgazione di dati sensibili; saranno messi a disposizione degli enti i report annuali per i confronti del caso
2	<p>Assicurare una descrizione dettagliata delle attività di stabilimento. Un buon livello di dettaglio in proposito è rappresentato dalla seguente documentazione (v. Section 4.1.2.7 e la correlata BAT 1.g)</p> <ul style="list-style-type: none">a. descrizione dei metodi di trattamento dei rifiuti e delle procedure attivate nello stabilimentob. diagrammi delle principali filiere laddove abbiano qualche rilevanza ambientale, insieme a diagrammi di flusso di processo (schematici)c. dettagli sulle reazioni chimiche e delle relative cinetiche di reazione e bilanci energeticid. dettagli sull'impostazione del sistema di controllo e come questo tenga conto dei dati dei monitoraggi ambientalie. dettagli sulle misure di protezione quando si verificano anomalie di processo come fermi impianto temporanei, ripartenze, rotturef. un libretto di istruzionig. un diario operativo (collegato a BAT n° 3)h. un monitoraggio annuale delle attività esercitate sui rifiuti trattati, contenente fra l'altro un bilancio trimestrale dei flussi di rifiuti e residui, compreso i materiali ausiliari utilizzati in ogni processo (collegato a BAT n° 1.g).	AP	<p>Il SGA implementato contiene dettagliata documentazione descrittiva di tutte le attività svolte in impianto, compreso relazioni tecniche e tavole esplicative, validate in fase autorizzativa, in particolare:</p> <ul style="list-style-type: none">a. è presente una relazione tecnica descrittiva delle principali filiere di recupero rifiuti attive in stabilimento, al vaglio degli enti di controllo in fase autorizzativab. la suddetta relazione contiene, tra le altre cose, diagrammi a blocchi esplicativi delle fasi di processo, per ciascuna filiera di recuperoc. tutte le filiere eseguono solo trattamenti fisici, non chimicid. è presente un Piano di Monitoraggio e Controllo di varie matrici ambientali, attuato secondo le frequenze previstee. sono presenti vari piani di gestione delle emergenze, nonché procedure operative per la gestione dei guasti dei principali impiantif. la fornitura di ogni impianto è corredata di un manuale d'uso e manutenzioneg. sono presenti registri di marcia e di manutenzioneh. la normativa rifiuti prevede la contabilizzazione su appositi registri di carico e scarico, di tutti i flussi di rifiuti in ingresso ed in uscita presso lo stabilimento; tali contabilizzazioni sono agevolate dall'utilizzo di un software specialistico; è regolarmente consegnato il MUD annuale
3	<p>Disporre di una buona procedura di gestione, completa di procedure di manutenzione e di adeguato programma di formazione, comprensivo delle azioni</p>	AP	<p>il SGA prevede la predisposizione di procedure gestionali, di manutenzione e di un Piano di Monitoraggio e Controllo, e garantisce la presenza in impianto di personale</p>



		preventive che I lavoratori devono applicare in materie di igiene, sicurezza e rischi ambientali (v. Sections 4.1.1.4, 4.1.1.5, 4.1.2.5, 4.1.2.10, 4.1.4.8 e 4.1.4.3)		competente, adeguatamente formato e consapevole delle attività svolte e delle misure necessarie per mantenere un buon livello di sicurezza e protezione ambientale.
	4	Cercare di conoscere i produttori detentori di rifiuti allo scopo di verificare che il sito di produzione applichi le opportune misure perché i rifiuti prodotti abbiano le necessarie caratteristiche rispetto ai processi di trattamento cui saranno sottoposti nello stabilimento (v. Section 4.1.2.9)	AP	Esiste una procedura di pre-accettazione, che prevede il sopralluogo in fase commerciale a monte del conferimento, per verificare l'attività di produzione e la tipologia di rifiuto prodotto; i conferimenti sono spesso legati a convenzioni scritte
	5	Disporre in ogni momento di personale con i requisiti adeguati. Tutto il personale dovrebbe sottostare a specifici programmi di formazione e aggiornamento (v. Section 4.1.2.10. Correlato anche a BAT n° 3)	AP	L'organigramma prevede funzioni commerciali, amministrative, tecniche, ciascuna coperta da personale con pregressa esperienza su campo e/o in possesso delle competenze/preparazione di base. Sono periodicamente effettuati corsi di formazione.
Waste In Gestione dei rifiuti in ingresso	6	Avere una concreta conoscenza dei rifiuti in ingresso, che tenga conto della tipologia e dell'origine del rifiuto, del trattamento appropriato da eseguire, dei sovralli a valle del trattamento, delle procedure previste (v. BAT n° 7 e 8) e dei rischi connessi (al trattamento ed ai sovralli prodotti) (v. Section 4.1.1.1). Per taluni di questi aspetti si rimanda alle Sections 4.2.3, 4.3.2.2 e 4.4.1.2	PA	Esiste una procedura di accettazione, autorizzata, imperniata su varie fasi di controllo, che tiene conto dell'attività di produzione, della tipologia merceologica, del trattamento che subirà presso lo stabilimento, dei rifiuti che tale trattamento genererà a sua volta
	7	Attuare una procedura di pre-accettazione comprensiva di almeno I seguenti elementi (v. Section 4.1.1.2): a. tests sui rifiuti in ingresso, in relazione al trattamento che subiranno b. accertarsi che tutte le necessarie informazioni siano messe a disposizione sulla natura del processo (i) di produzione del rifiuti, incluse le variabili. Il personale dedicato alla pre-accettazione deve disporre della professionalità e dell'esperienza necessarie per affrontare tutte le problematiche rilevanti correlate ai trattamenti nello stabilimento. c. Un protocollo di campionamento ed analisi su campioni rappresentativi del rifiuto, prelevati sul luogo di produzione d. Un protocollo per la verifica delle informazioni ricevute dal produttore in fase di pre-accettazione, incluso i contatti con il produttore e un'appropriata descrizione del rifiuto in relazione alla sua composizione ed alle sue caratteristiche di pericolosità. e. Accertarsi della corretta attribuzione del CER f. Individuare il trattamento appropriato per ciascun rifiuto (v. Section 4.1.2.1) identificando un metodo di trattamento adatto per ogni nuovo rifiuto e disponendo di un metodo chiaro per valutarne il trattamento, che ne consideri le caratteristiche chimico fisiche e le specifiche di trattamento.	AP	La procedura di pre-accettazione, autorizzata, è imperniata su: a. prove di trattabilità (collaudi) nei macchinari per nuove tipologie trattate b. sopralluogo sul luogo di produzione, scheda di caratterizzazione, eventuali analisi chimiche, controllo visivo in fase di carico, controllo visivo in fase di conferimento, controllo visivo in fase di scarico pre trattamento; tutti i controlli sono eseguiti da personale esperto c. la scheda di caratterizzazione è talvolta completata mediante esecuzione di analisi chimica su campione presso il luogo di produzione d. la scheda di caratterizzazione definisce le principali caratteristiche del rifiuto ovvero; luogo ed attività di produzione, produttore, CER, stato fisico, tipo di pericolosità, eventuale analisi chimica, il tutto verificato mediante sopralluogo ad ogni nuovo rapporto commerciale o ad ogni nuovo rifiuto e. vedi sopra (CER) f. i rifiuti autorizzati sono suddivisi in tipologie omogenee, ovvero gruppi di rifiuti merceologicamente omogenei e che sono sottoposti a specifiche modalità di trattamento; ogni filiera di trattamento è alimentata pertanto con un numero limitato di tipologie (molto spesso una sola), è l'organizzazione dello stabilimento consente di individuare facilmente i settori di lavorazione e le corrispondenti tipologie trattate
	8	Attuare una procedura di accettazione comprensiva di almeno I seguenti elementi (v Section 4.1.1.3): a. un sistema chiaro e specifico che consenta all'operatore di accettare i rifiuti in stabilimento solo se siano già definiti i metodi di trattamento smaltimento e recupero per ciò che (materie e sovralli) nasce a valle del	AP	La procedura di accettazione, autorizzata, completa le fasi di pre-accettazione precedenti e prevede a. verifica della regolarità delle autorizzazioni del trasportatore, controllo visivo sul camion in conferimento, verifica del peso su pesa a ponte presente in stabilimento, controllo radiometrico mediante portale di rilevazione di

	<p>trattamento (v. pre-accettazione in BAT n° 7). In relazione alla programmazione dei conferimenti è necessario che questa tenga conto della disponibilità di adeguata capienza negli stoccaggi (v Section 4.1.4.1), delle potenzialità di trattamento, delle esigenze nella fase di allontanamento dallo stabilimento (es. i criteri di accettazione degli impianti a valle che ricevono il materiale in uscita dallo stabilimento)</p> <ul style="list-style-type: none"> b. measures in place to fully document and deal with acceptable wastes arriving at the site, such as a pre-booking system, to ensure e.g. that sufficient capacity is available c. criteri chiari ed inequivocabili per i respingimenti e per l'annotazione delle non conformità d. un sistema per la definizione della massima capacità di stoccaggio di rifiuti nello stabilimento (correlata a BAT n10.b, 10.c, 27 e 24.f) e. e. visually inspect the waste IN to check compliance with the description received during the pre-acceptance procedure. For some liquid and hazardous waste, this BAT is not applicable (see Section 4.1.1.3). 		<p>materiali radioattivi, verifica visiva in fase di scarico pre-trattamento; è prevista la programmazione dei conferimenti in base alle capacità di stoccaggio e trattamento residue dello stabilimento</p> <ul style="list-style-type: none"> b. la maggior parte dei conferimenti segue un programma di prenotazione, che viene via via aggiornato dagli addetti dell'ufficio accettazione, allo scopo di evitare congestioni in fase di pesatura c. sono predisposte procedure di annotazione dei respingimenti dei conferimenti qualora si verificano non conformità in fase di pre-accettazione/accettazione d. ogni conferimento è accompagnato da FIR, è registrato nei registri di carico e scarico, con l'ausilio di software specialistico che effettua anche bilanci di massa; le quantità richieste in autorizzazione sono soggette a verifica volumetrica e. il controllo visivo è attuato sia in fase di pesatura, sul mezzo in conferimento, sia in fase di scarico su piazzale, prima del trattamento; tale verifica deve essere quella finale prima dell'accettazione definitiva del carico
9	<p>Implementare differenti procedure di campionamento per tutti i differenti rifiuti in ingresso conferiti alla rinfusa e/o in containers. Tali procedure dovrebbero prevedere i seguenti punti (v. Section 4.1.1.4):</p> <ul style="list-style-type: none"> a. basare le procedure di campionamento su un approccio di rischio. Taluni elementi da considerare sono la tipologia di rifiuto (pericoloso o non pericoloso) e la conoscenza del cliente (es. produttore del rifiuto). b. controllare i parametri chimico fisici significativi. I parametri significativi sono correlati caso per caso alla necessità di conoscere il rifiuto (v BAT n. 6) c. registrazione di ogni rifiuto d. differenziare le procedure di campionamento per ingenti quantità (liquidi e solidi), per contenitori grandi e piccoli e per residui di laboratorio. Il numero di campioni dovrebbe crescere con il numero di contenitori. In casi limite i piccoli contenitori devono essere tutti confrontati con la scheda di accompagnamento. La procedura dovrebbe comprendere un sistema di annotazione del numero dei campioni e del grado di rappresentatività e. dettagliare il campionamento dei rifiuti in fusti all'interno dello stoccaggio assegnato (es. il tempo intercorso dall'accettazione) f. il campionamento deve precedere l'accettazione g. mantenere in stabilimento un registro del regime dei campionamenti 	AP	<p>Non su tutti i rifiuti, ma solo quando sia necessario per la completa caratterizzazione; si campiona sul luogo di produzione, perché i tempi di legge per il completamento di FIR e registri, non sono compatibili con i tempi tecnici di esecuzione delle analisi:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. sono campionati i rifiuti di cui si voglia accertare la non pericolosità, o il grado di pericolosità, specie se il produttore è un nuovo cliente o li ha prodotti da un nuovo processo produttivo b. di norma la caratterizzazione analitica prevede un set completo stabilito dal laboratorio terzo, nel quale sono determinati tutti i parametri chimici necessari alla completa caratterizzazione analitica del rifiuto; c. ogni carico IN è registrato negli appositi registri, previo completamento FIR d. le procedure di campionamento sono in genere affidate a laboratorio terzo accreditato ACCREDIA e variano a seconda delle caratteristiche e della quantità di rifiuto da analizzare; è adottato il metodo della quartatura per la raccolta dei campioni rappresentativi di ingenti quantità di rifiuto allo stato solido e. la gran parte dei rifiuti è conferita sfusa e abbancata in cumulo; i pochi conferimenti in fusti, sono in genere già completamente caratterizzati f. le analisi, quando dovute, completano la caratterizzazione <u>pre</u>-accettazione g. i campionamenti e le analisi chimiche sono registrati in appositi registri,

	<p>eseguiti su ogni carico, oltre che una nota giustificativa dell'opzione di campionamento selezionata</p> <p>h. disporre ed annotare:</p> <ul style="list-style-type: none"> • di un ambiente appropriato per i campionamenti • la capacità dei recipienti campionati (per esempio, relative ai fusti, un parametro aggiuntivo sarebbe il numero totale dei fusti) • il numero di campioni ed il grado di rappresentatività • le condizioni d'esercizio nel momento del campionamento. <p>i. Un sistema per assicurare che i campioni di rifiuto vengano analizzati effettivamente (v Section 4.1.1.5)</p> <p>j. In casi di gelo, potrebbe essere necessario uno stoccaggio temporaneo allo scopo di consentire il campionamento dopo il disgelo del rifiuto. Ciò potrebbe condizionare l'applicabilità di altri punti di questa BAT (v. Section 4.1.1.5).</p>		<p>archiviati e mantenuti a disposizione per verifiche interne ed esterne; non è annotato, ad ogni carico, se questo sia stato o meno campionato</p> <p>h. riguardo le caratterizzazioni chimiche:</p> <ul style="list-style-type: none"> • il campionamento normalmente è nel luogo di produzione • la quantità di ogni rifiuto conferito, ivi compreso di quelle sottoposti a campionamento, è misurata e riportata nel FIR, espressa sempre in kg e non in numero di contenitori • verrà annotato in un registro di campionamenti ed analisi • vedi sopra <p>i. il campionamento e le analisi sono affidate a laboratori esterni accreditati ACCREDIA, che non ammette la mancata evasione di una richiesta</p> <p>j. non si sono verificati casi di congelamento di rifiuti o situazioni tali da invalidare il campionamento, né le condizioni climatiche tipiche della zona fanno ritenere questa casistica rilevante</p>
10	<p>Disporre di una struttura di accettazione che copra almeno i seguenti punti (v Section 4.1.1.5):</p> <p>a. disporre di un laboratorio di analisi che processi i campioni nei tempi richiesti dalle BAT. In genere ciò richiede la sussistenza di un solido sistema di garanzia della qualità dei metodi applicati e della tenuta di appropriati registri per l'archiviazione dei risultati delle analisi. In particolare per i rifiuti pericolosi ciò implica spesso disporre di un laboratorio in loco.</p> <p>b. Disporre di un'area di "quarantena" del rifiuto e di procedure scritte per la gestione dei rifiuti non accettati. Se l'ispezione o l'analisi indica che il rifiuto non è conforme ai criteri di accettazione (incluso per es. danneggiamenti, corrosione, mancata etichettatura dei fusti) il rifiuto può essere stoccato in sicurezza nella zona di "quarantena" dedicata. Tale area di stoccaggio temporaneo e le relative procedure di gestione dovrebbe essere progettate in modo da risolvere rapidamente la situazione (normalmente pochi giorni o anche meno) trovando una rapida soluzione per la gestione del rifiuto</p> <p>c. Avere una procedura chiara per affrontare i conferimenti le cui ispezioni o analisi abbiano comprovato la mancata rispondenza ai criteri di accettazione dello stabilimento o alla descrizione ricevuta in fase di pre accettazione. La procedura dovrebbe includere tutto quanto prescritto in autorizzazione o dalla normativa nazionale ed internazionale affinché le autorità competenti vengano informate, in modo che il conferimento possa essere stoccato in sicurezza per il periodo transitorio necessario, oppure venga rifiutato e rispedito al produttore oppure destinato ad altri impianti autorizzati alla ricezione.</p>	AP	<p>Esiste un ufficio accettazione collocate in prossimità della pesa</p> <p>a. i campionamenti e le analisi sono affidati a laboratorio terzo ACCREDITATO a garanzia delle metodologie adottate; le analisi completano la caratterizzazione a monte del conferimento; non è economicamente e tecnicamente fattibile predisporre un laboratorio in loco che dia le stesse garanzie di affidabilità</p> <p>b. le piazzole di scarico a monte di qualsiasi filiera di lavorazione hanno lo spazio necessario per eseguire lo stendimento del carico e la verifica visiva; in caso di non conformità il carico è gestito seduto stante ricaricandolo sul mezzo parzialmente o totalmente (a seconda della non conformità) ed è respinto; lo stabilimento ha comunque estensione tale da consentire in qualunque momento la collocazione di un carico in "quarantena" per eventuali verifiche ulteriori; la procedura di gestione dei carichi radioattivi ha poi una sua piazzola di quarantene specificamente dedicata</p> <p>c. i rifiuti parzialmente o totalmente non conformi sono respinti parzialmente o totalmente nel minimo tempo necessario, provvedendo alla registrazione della non conformità negli appositi registri e moduli previsti dal SGA; qualora casi specifici richiedano tempi di gestione più lunghi verranno avvertiti gli enti di controllo per concertare la procedura più corretta, mettendo in "quarantena" il carico in spazi appositi</p>



		<ul style="list-style-type: none">d. Portare il rifiuto all'area di stoccaggio dedicato solo dopo l'avvenuta accettazione (v. BAT n. 8)e. Evidenziare le aree di ispezione, scarico e campionamento in una pianta dello stabilimentof. Disporre di un sistema di drenaggio stagno (v. BAT n. 63)g. assicurare che il personale dello stabilimento coinvolto nelle procedure di campionamento, controllo ed analisi sia adeguatamente qualificato e preparato, e che la formazione venga regolarmente aggiornata (v. BAT n 5)h. applicare un sistema di tracciatura del rifiuto mediante l'univoca identificazione (etichettatura, codice) di ogni contenitore. L'identificativo dovrà contenere almeno la data di arrivo e il codice del rifiuto (v. BAT n 9 e 12).		<ul style="list-style-type: none">d. il rifiuto può essere sottoposto a trattamento e/o stoccato nelle apposite piazzole solo dopo l'avvenuta accettazionee. è presente un layout aziendale, autorizzato, con indicare le aree in oggettof. esiste un sistema di raccolta degli sversamenti, autorizzatog. i campionamenti sono affidati a personale esterno qualificato ed il personale interno incaricato di tenere i rapporti con tali laboratori e di coordinare le operazioni di campionamento con le esigenze operative dello stabilimento è adeguatamente formatoh. le aree di stoccaggio sono identificate con apposita cartellonistica, che riporta la tipologia ivi stoccata (e quindi i CER corrispondenti a tale tipologia);
Waste Out	11	Analizzare i rifiuti in uscita secondo i più importanti parametri richiesti dallo stabilimento che lo riceverà (es. discarica, inceneritore) (v Section 4.1.1.1)	AP	I rifiuti/materiali in uscita vengono caratterizzati o certificati, secondo le specifiche delle procedure di accettazione dell'utilizzatore/impianto di recupero (o smaltimento) finale e secondo il PMeC autorizzato
Gestione dei rifiuti in uscita				
Management systems	12	Disporre di un sistema che garantisca la tracciabilità del trattamento del rifiuto. Le procedure potrebbero esigere una diversificazione che tenga conto delle proprietà chimico fisiche del rifiuto (es. solidi, liquidi), del tipo di processo di trattamento (es. continuo o in batch), nonché i cambiamenti chimico fisici che potrebbero ingenerarsi nel rifiuto a seguito del trattamento. Un buon sistema di tracciabilità contempla i seguenti punti (v. Section 4.1.2.3): <ul style="list-style-type: none">a. documentare i trattamenti mediante diagrammi di flusso e bilanci di massa (v. Section 4.1.2.4 correlata anche a BAT n. 2.a)b. eseguire la tracciabilità dei dati attraverso più passaggi operativi (es. pre-accettazione/ accettazione/ stoccaggio/trattamento/ allontanamento finale). Le registrazioni possono essere eseguite ed aggiornate in continuo in modo da rispecchiare, i trattamenti e gli smaltimenti eseguiti nello stabilimento. Le registrazioni sono in genere tenute per un minimo di sei mesi dopo che il rifiuto sia stato allontanato.c. Annotare e circostanziare le informazioni sulle caratteristiche e sulla sorgente del rifiuto in modo che siano disponibili in qualsiasi momento. Deve essere assegnato al rifiuto un numero di riferimento, ricavabile in qualsiasi momento del processo, in modo che l'operatore possa identificare dove un rifiuto specifico si trovi all'interno dello stabilimento, da quanto è presente, e la prevista o effettiva sequenza di trattamento.d. Disporre di uno o più databases informatici, che siano regolarmente sottoposti a back up. Il sistema di tracciabilità opera come un sistema di inventariato/controllo degli stoccaggi che includa: la data di conferimento,	AP	Data la natura (prevalentemente solida) dei rifiuti gestiti e delle operazioni di recupero previste in impianto (selezione dei materiali merceologicamente omogenei, accorpamento, riduzione volumetrica), i punti da 12 a 15 del BREF trovano scarsa applicazione. Ciò non di meno la tracciabilità è attuata tramite i sistemi di pesatura, registrazione, contabilizzazione dei conferimenti dall'esterno, dei passaggi interni e delle uscite dallo stabilimento: <ul style="list-style-type: none">a. le operazioni di contabilità rifiuti sono agevolate dall'uso di software specialistico che consente di effettuare i bilanci di massa per singolo CERb. schede di caratterizzazione, FIR, e registri di carico e scarico, compilati e conservati nei tempi e nei modi di legge, consentono l'annotazione di tutti i conferimenti in transito presso lo stabilimento, le relative caratteristiche, codice identificativo, trattamenti a cui sono sottopostic. vedi punti precedentid. il software gestionale in uso consente l'annotazione delle principali informazioni richieste (produttore, CER, quantità, trattamento interno, ...), ma non di tutte (precedenti gestori, collocazione nello stabilimento, analisi
Sistemi di gestione				



	<p>i dettagli sul produttore e sui pregressi detentori del rifiuto, un codice identificativo univoco, i risultati delle procedure di pre-accettazione ed accettazione, il tipo e le dimensioni dell'imballaggio, la sequenza di trattamento prevista, l'accurata annotazione della natura e delle quantità presenti nello stabilimento, incluso i dettagli sulle caratteristiche di pericolosità, sulla collocazione all'interno dello stabilimento, ed a quale fase di trattamento il rifiuto si trovi.</p> <p>e. Movimentare i fusti ed altri contenitori amovibili tra due differenti parti dello stabilimento (o in fase di carico per l'allontanamento fuori dallo stabilimento) solamente secondo le istruzioni di un responsabile, assicurandosi che il sistema di tracciabilità tenga conto di questi spostamenti (v. Section 4.1.4.8).</p>		<p>chimiche); tali informazioni sono tuttavia presenti in altre forme (cartacea)</p> <p>e. non sono previsti doppi spostamenti dei rifiuti una volta che questi vengono collocati nei contenitori; le operazioni di carico e scarico sono eseguite da personale esperto e sotto la guida dei piazzalisti</p>
13	Disporre ed applicare regole di miscelazione orientate alla limitazione delle tipologie di rifiuto tra loro miscelabili in modo da evitare l'incremento delle emissioni inquinanti nei successivi trattamenti a valle. Tali regole devono considerare la tipologia di rifiuto (es. Se pericoloso o non pericoloso), il trattamento da effettuare, anche relativamente al rifiuto in uscita (v. Section 4.1.5)	AP	Non sono effettuate miscelazioni di rifiuti pericolosi; i rifiuti non pericolosi vengono accorpati per tipologia omogenea, ovvero compatibilmente alle loro caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche e quando ciò è funzionale al loro recupero; lo stabilimento ha gli spazi e la suddivisione funzionale necessari a tenere separate e riconoscibili le diverse tipologie omogenee di rifiuto.
14	Disporre di una procedura di confinamento e compatibilità (v. Section 4.1.5 correlata anche a BAT n. 13 e 24.c), che comprenda: a. registrazione delle risultanze dei tests, incluso qualsiasi reazione che incida sui parametri di sicurezza (incrementi di temperatura o pressione, emission gassose); la registrazione dei parametri operativi (cambi di viscosità e separazione o precipitazione dei solidi) e di qualsiasi altro parametro rilevante, come le emissioni odorigene (v Sections 4.1.4.13 and 4.1.4.14) b. imballare separatamente i rifiuti chimici in fusti o contenitori differenziati in base alle loro caratteristiche di pericolosità. I rifiuti chimici incompatibili (es. liquidi ossidanti ed infiammabili) non devono essere stoccati negli stessi fusti (v Section 4.1.4.6).	AP	Procedure di compatibilità e segregazione: a. non sono applicabili test di miscelazione in quanto non sono autorizzate miscelazioni di rifiuti pericolosi; sono previste aree di stoccaggio separate per rifiuti pericolosi differenti b. sono previste procedure di imballaggio specifiche per rifiuti che lo richiedano conformi alle prescrizioni normative (olii in contenitori a tenuta con bacino di contenimento, batterie in casse HDPE anticorrosione, etc. etc.)
15	Tendere al miglioramento dell'efficienza del trattamento. Ciò include in genere la definizione di adeguati indicatori di efficienza ed un programma di monitoraggio (v. Section 4.1.2.4 correlata anche a BAT n. 1)	AP	Sono presenti report di efficienza finalizzati a verificare le percentuali di materiali recuperati a valle dei trattamenti, per quanto tali report riportino dati mediati su scale temporali elevate (mensili ed annuali)
16	Produrre un piano organico e strutturato per le emergenze (v Section 4.1.7)	AP	È presente un layout a corredo del piano di gestione delle emergenze
17	Disporre di un registro degli infortuni ed utilizzarlo appropriatamente (v. Section 4.1.7 correlata a BAT n. 1 ed al SGA)	AP	È prevista presenza di vari registri, in particolare: uno relativo alle rotture degli impianti ed agli interventi di manutenzione straordinaria; uno relativo agli infortuni sul lavoro
18	Disporre di un piano di gestione delle emissioni rumorose e delle vibrazione, quale parte integrante del SGA (v. Section 4.1.8 correlato anche alla BAT n. 1). Per taluni impianti di trattamento rifiuti, rumore e vibrazioni potrebbero non rappresentare un problema ambientale	AP	Sono state eseguite varie campagne di misurazioni fonometriche negli anni; le più recenti (2014) non hanno mostrato superamenti dei limiti da PCCA; verranno ripetute ad ogni nuova integrazione impiantistica



	19	Considerare in fase di progettazione la future smobilitazione dell'attività nello stabilimento. Per impianti esistenti e là dove i problemi relativi alla chiusura dell'attività siano stati individuati, mettere in atto un programma per la loro minimizzazione (v. Section 4.1.9 correlata anche a BAT n. 1.i).	AP	Esiste un piano di dismissione dell'attività post chiusura, in discussione in fase autorizzativa con gli enti di controllo
Utilities and raw material management	20	Suddividere la produzione (incluso quella "esportata") ed i consumi di energia per tipologia di sorgente (es. Elettrica, gas, combustibili liquidi convenzionali, combustibili solidi convenzionali, rifiuti) (v Section 4.1.3.1 correlata a BAT n. 1.k). Ciò implica: a. rendicontazione dei consumi di energia in termini di energia erogata b. rendicontazione dell'energia "esportata" fuori dallo stabilimento c. fornire le informazioni sui flussi energetici (es. diagrammi di bilanci energetici) mostrando come l'energia sia usata nel processo.	PA	Consumi e produzione di energia: a. i consumi di energia termica ed elettrica sono annotati mensilmente e verranno riepilogati nel report annuale b. non è prodotta energia all'interno dello stabilimento c. i consumi sono contabilizzati a livello globale e non per singola filiera
	21	Incrementare continuamente l'efficienza energetica dello stabilimento attraverso (v Section 4.1.3.4): a. lo sviluppo di un piano di risparmio energetico b. l'utilizzo di tecniche che riducano i consumi di energia e quindi le emissioni dirette (emissioni prodotte da un generatore di energia in loco) ed indirette (da un impianto di produzione di energia esterno) c. al definizione ed il calcolo dello specifico consumo di energia di una o più attività, calibrando su base annuale gli indicatori chiave delle prestazioni energetiche (es. MWh/t di rifiuto trattato) (collegata a BAT n 1.k e 20).	PA	Miglioramento delle prestazioni energetiche a. non è stato redatto un piano energetico b. la dirigenza aziendale investe nella integrazione/sostituzione dei macchinari delle filiere tecnologiche allo scopo di migliorare l'efficienza di trattamento per kg di rifiuto trattato c. è effettuata la rendicontazione dei consumi annuali di energia e quella dei materiali trattati pertanto è ricavabile l'indicatore richiesto; tali dati verranno inseriti nel report Ambientale annuale trasmesso agli enti
	22	Implementare un monitoraggio interno (ad es. su base annuale) dei consumi di materia prima (collegata a BAT n. 1.k). Sono stati definiti alcuni limiti di applicabilità, menzionati nella Section 4.1.3.5	NO	Non sono consumate materie prime nello stabilimento in oggetto; i flussi di rifiuti in transito e processati sono annotati con gli strumenti di legge e rendicontanti nel report ambientale annuale
	23	Valutare l'utilizzabilità dei rifiuti quale materia prima per il trattamento di altri rifiuti (v. Section 4.1.3.5). Se un rifiuto è utilizzato per il trattamento di altri rifiuti, disporre di un sistema che garantisca l'approvvigionamento di tale rifiuto. Se non è possibile garantirlo, allora deve essere presente un trattamento secondario oppure altre materie prime in modo da evitare inutili attese nei processi di trattamento. (v. Section 4.1.2.2)	NO	Non sono utilizzati rifiuti come materia prima per il recupero di altri rifiuti
Storage and handling Stoccaggio e movimentazione	24	Applicare le seguenti tecniche di stoccaggio (v Section 4.1.4.1): a. collocare le aree di stoccaggio: • a distanza da corsi d'acqua e perimetri sensibili, e • in modo tale da eliminare o minimizzare la ripetuta movimentazione dello stesso rifiuto all'interno dello stabilimento b. assicurare che la rete di drenaggio delle aree di stoccaggio possa contenere qualsivoglia possibile sversamento contaminato e che non entrino in contatto i drenaggi di sversamenti di rifiuti tra loro incompatibili c. utilizzare un'area dedicata che sia equipaggiata con tutti gli allestimenti	AP/ NO	Stoccaggio: a. lo stabilimento è in una lottizzazione industriale decentrata da aggregati residenziali, ma è prossimo ad un corso d'acqua principale (F. Arno); gli ampi spazi a disposizione per lo stoccaggio consentono di movimentare una sola volta la gran parte dei rifiuti b. rifiuti particolari sono collocati all'interno di contenitori professionali dedicati e/o sopra vasche di contenimento degli sversamenti; lo stabilimento è dotato di sistema di raccolta e trattamento dei reflui prodotti dall'attività c. i rifiuti pericolosi sono stoccati in contenitori a norma, etichettati ed in aree di

	<p>necessari in relazione al rischio specifico correlato alla tipologia di rifiuto, in particolare riguardo alla classificazione ed al ricondizionamento dell'imballaggio dei residui di laboratorio o rifiuti similari. I rifiuti vengono classificati in base alle caratteristiche di pericolo, con particolare considerazione a potenziali problemi di incompatibilità e quindi confezionati.</p> <p>d. Poi vengono spostati in appropriata area di stoccaggio, gestendo i rifiuti maleodoranti in contenitori ermetici o in contenitori adeguatamente attrezzati con abbattitori stoccandoli in locali chiusi e collegati agli abbattitori di odori.</p> <p>e. Assicurarsi che tutte tutti i collegamenti tra i contenitori siano regolabili con valvole. Le tubazioni di troppo pieno devono recapitare ad un bacino di drenaggio e contenimento</p> <p>f. Nei serbatoi di liquidi disporre di misure per prevenire la produzione di fanghi oltre certi livelli e di schiume in quantità tali da inibire tali misure, es. controllo regolare dei serbatoi, asportazione delle schiume per un ulteriore trattamento appropriato, utilizzo di agenti antischiama</p> <p>g. Equipaggiare i serbatoi e recipienti con appropriati sistemi di abbattimento quanto possano essere prodotte emissioni volatili, oltre che con misuratori di livello ed allarmi. Tali sistemi devono essere sufficientemente resistenti (che possano lavorare anche in presenza di schiuma) e sottoposti a regolare manutenzione</p> <p>h. Stoccare i rifiuti liquidi organici con basso punto critico in modo da inertizzarli. Ogni serbatoio di stoccaggio è collocato in un'area a tenuta. Gli effluenti gassosi sono intercettati e trattati.</p>		<p>stoccaggio specificamente dedicate, in modo da evitare miscele accidentali</p> <p>d. non applicabile in quanto non sono manipolati o gestiti rifiuti biodegradabili, putrescibili o comunque maleodoranti</p> <p>e. v. punto precedente</p> <p>f. non applicabile perché non è autorizzata la gestione di tali rifiuti; I fanghi del depuratore vengono periodicamente asportati nell'ambito del programma di manutenzione ordinaria del depuratore stesso.</p> <p>g. non applicabile</p> <p>h. non applicabile</p>
25	Confinare separatamente i liquidi di decantazione e le aree di stoccaggio usando contenitori che siano impermeabili e resistenti al materiale in essi staccato (v. Section 4.1.4.4)	AP	I pochi rifiuti liquidi gestiti, prevalentemente prodotti dall'attività di bonifica delle auto, sono stoccati in appositi contenitori a norma
26	<p>Applicare le seguenti tecniche relativamente all'etichettatura dei serbatoi di stoccaggio e delle tubazioni (v. Section 4.1.4.12):</p> <p>a. etichettare chiaramente tutti i recipienti indicandone contenuto e capacità ed applicando un identificativo univoco.</p> <p>b. I serbatoi richiedono un appropriato sistema di etichettatura in relazione all'uso ed al contenuto e l'etichetta deve differenziare il reflu di scarto dall'acqua di processo, il combustibile liquido dal gassoso, nonché la direzione del flusso (es. ingresso o uscita)</p> <p>c. annotare, per tutti i serbatoi, i dettagli relativi a identificativo unico, capacità, scheda tecnica, scheda di manutenzione ed ispezione e relativi risultati; regolazioni; la tipologia di rifiuto stoccata o trattata nel recipiente, incluso i punti critici.</p>	NO	<p>Le seguenti prescrizioni sono dedicate principalmente agli stoccaggi di rifiuti liquidi dunque non applicabili alla gran parte dei rifiuti gestiti nello stabilimento in oggetto:</p> <p>a. i pochi rifiuti liquidi sono comunque etichettati secondo le prescrizioni di legge</p> <p>b. non applicabile in quanto non ci sono acque di processo; i combustibili o i rifiuti liquidi derivanti dall'autodemolizione sono comunque etichettati secondo norma</p> <p>c. le nuove forniture di serbatoi per lo stoccaggio dei rifiuti liquidi saranno corredate della relativa scheda tecnica</p>



27	Prendere le adeguate misure per evitare problemi legati allo stoccaggio/accumulo dei rifiuti. Ciò potrebbe contrastare con la BAT n. 23 quando il rifiuto è utilizzato come reagente (v. Section 4.1.4.10)	AP	Gli stoccaggi saranno in contenitori o, se in cumulo, verranno separati da setti; per quanto possibile non addossarli a muri perimetrali e restare comunque un metro sotto la sommità nel punto di contatto; i rifiuti pericolosi (auto escluse) sono al coperto
28	Nella movimentazione dei rifiuti applicare le seguenti tecniche (v. Section 4.1.4.6): a. disporre di sistemi e procedure che assicurino che i rifiuti siano spostati in sicurezza nell'appropriato stoccaggio. b. Disporre di un sistema di gestione per il carico e lo scarico dei rifiuti nello stabilimento, che tengano in considerazione anche qualsiasi rischio potenzialmente derivante da tali attività. Alcune opzioni includono apposizione di cartellini, supervisione da parte del personale di stabilimento, chiavi o codici di accesso e punti o linee segnalatrici colorate o adattamenti a carichi di dimensioni specifiche c. Assicurare che personale qualificato vada nel luogo di produzione per controllare gli scarti di laboratorio, il rifiuto originario, rifiuti di origine non chiara o indefinita, (specialmente se infustati), e per controllare le sostanze di comune accordo e per confezionarle in specifici contenitori. In taluni casi, singoli imballaggi potrebbero richiedere protezione da danneggiamenti in fusti adattati alle proprietà del rifiuto imballato d. Assicurare che raccordi, valvole e tubi danneggiati non vengano utilizzati e. intercettare i gas esausti da recipienti e serbatoi nelle fasi di movimentazione dei rifiuti liquidi f. scaricare solidi e fanghi in aree confinate attrezzate con sistemi di ventilazione collegati ad attrezzature di abbattimento quando il rifiuto movimentato può generare emissioni potenziali in aria (es odori, polvere, VOCs) (v Section 4.1.4.7) g. utilizzare sistemi che assicurino che l'accumulo di lotti differenti avvengano previa verifica di compatibilità tra i lotti. (v Section 4.1.4.7 e 4.1.5 correlata a BAT n. 13, 14 and 30).	AP/ NO	Movimentazione rifiuti: a. vige lo scambio di informazioni tra ufficio accettazione e piazzalisti in modo che, dato l'assenso all'accettazione, il carico sia destinato all'area dedicata b. le diverse tipologie di rifiuto vengono scaricate nel settore di riferimento dedicato, in alimentazione alle filiere specifiche di lavorazione, e tali scarichi avvengono sotto la supervisione di piazzalisti esperti c. sono istituite due figure di riferimento: un responsabile accettazione ed un responsabile di impianto (RI), il cui compito è quello, coordinandosi, di verificare che i rifiuti scaricati siano conformi alla documentazione di trasporto ed alle autorizzazioni vigenti, nonché che vengano scaricati e trattati nelle aree e dalle filiere dedicate; tali figure si aggiungono ai piazzalisti d. il RI assicura che macchine danneggiate siano messe in manutenzione e. non sono presenti rifiuti liquidi, se non quelli relativi all'autodemolizione f. I rifiuti polverulenti sono stoccati in contenitori coperti e non è autorizzata, né richiesta, la loro frantumazione o altri trattamenti che possano diffondere polveri g. Vengono accumulati nelle stesse aree di stoccaggio solamente i rifiuti appartenenti alla stessa categoria merceologica (ferro, non ferrosi, legno, carta, ...) evitando commistioni tra diverse tipologie
29	Assicurare che l'accumulo/miscelazione da o di rifiuti imballati avvengano sotto le istruzioni e la supervisione di personale qualificato e formato. Per certi tipi di rifiuto, tali miscelazione ed accumuli necessitano di essere eseguiti in locali ventilati (v. Section 4.1.4.8)	AP	Non si verificano miscelazioni di pericolosi nello stabilimento; i rifiuti non pericolosi vengono accorpati e messi in riserva per tipologie merceologicamente omogenee (ferro, non ferrosi, legno, carta, ...) sotto la supervisione del responsabile di impianto o di piazzalisti esperti
30	Assicurare il confinamento e la segregazione degli stoccaggi in base alle incompatibilità chimiche (v. Section 4.1.4.13 and 4.1.4.14 correlata a BAT n. 14)	AP	I rifiuti pericolosi sono stoccati in contenitori professionali adottando furniture specificamente progettate (casse HDPE anticorrosione per le batterie, Contenitori HDPE per oli esausti su bacini di contenimento, imballaggi incapsulati per amianto, ...)
31	Nella movimentazione dei rifiuti in contenitori applicare le seguenti tecniche (v. Section 4.1.4.2): a. Stoccare i rifiuti in contenitori sotto copertura. Tale tecnica può essere applicata anche a qualsiasi contenitore che sia in fase di campionamento o svuotamento. Sono state definite eccezioni sull'applicazione di tale	AP	Tecniche gestionali rifiuti in contenitori: a. i rifiuti pericolosi sono stoccati in contenitori ermetici, o dotati di coperchio, o al coperto di fabbricati; è preferito lo stoccaggio sotto tettoia di scarti di lavorazione (ad es. car fluff); i rifiuti che non rilasciano odori o particolati sono

		<p>prescrizione in relazione ai contenitori o ai rifiuti che non sono influenzati dalle condizioni ambientali (es. luce del sole, temperatura, acqua). (v. Section 4.1.4.2). Le aree coperte devono avere adeguate misure di ventilazione.</p> <p>b. Mantenere disponibilità di stoccaggio ed accessibilità per contenitori di sostanze di cui sia nota la sensibilità al calore, alla luce ed all'acqua, e che siano coperti e protetti da calore e luce solare.</p>		<p>stoccati in cumulo all'aperto (es. metalli) o in contenitori aperti (plastiche);</p> <p>b. non sono stoccati rifiuti che reagiscano se esposti a calore, luce o acqua; ciò non di meno i pericolosi (eccettuate le auto) sono stoccati al coperto o in contenitori con coperchio e a tenuta.</p>
Other common techniques not mentioned above	32	Eseguire le operazioni di demolizione, frantumazione e selezione in aree attrezzate con sistema di ventilazione collegati ad impianti di abbattimento, qualora la movimentazione del materiale possa generare emissioni in aria (es. odori, polvere, VOCs) (v. Section 4.1.6.1)	NO	I rifiuti sottoposti a cesoiatura, frantumazione e pressatura sono metalli ferrosi e non ferrosi, quindi non polverulenti
Altre tecniche comuni non citate prima	33	Eseguire le operazioni di demolizione e frantumazione (v. Sections 4.1.6.1 and 4.6) sotto completo confinamento ed in atmosfera inerte in caso di fusti/contenitori di sostanze infiammabili o altamente volatili. Ciò eviterà l'ignizione. L'ambiente inertizzato deve essere dotato di sistema di abbattimento	NO	Non sono schiacciati i contenitori di sostanze pericolose o dai loro residui contaminate
	34	Eseguire processi di lavaggio tenendo conto di (v. Section 4.1.6.2): <p>a. identificare le component potenzialmente presenti negli oggetti da lavare (es. solventi)</p> <p>b. trasferire le acque di lavaggio in stoccaggi appropriate e quindi trattarli nella stessa maniera in cui vengono trattati i rifiuti da cui derivano</p> <p>c. utilizzare reflui di processo depurati al posto di acqua pulita. L'acqua di scarto può essere trattata in stabilimento e riutilizzata.</p>	NO	Non sono previsti processi di lavaggio
Air emission treatments Trattamento delle emissioni atmosferiche	35	Per prevenire e controllare le emissioni di polveri, odori, VOCs e taluni composti inorganici, la BAT induce a: restringere l'uso di cisterne, contenitori e fosse aperti: <p>a. non permettere sfiati o scarichi diretti in aria collegando tutti gli sfiati ad appropriate sistemi di abbattimento quando sono contenute sostanze che possono generare emissioni in aria (es. odori, polvere, VOCs) (v. Section 4.1.4.5)</p> <p>b. tenere i rifiuti e le materie prime sotto copertura o in imballaggi a prova d'acqua (v. Section 4.1.4.5 correlata anche a BAT n. 31.a)</p> <p>c. collegare lo spazio sommitale sopra i serbatoi di decantazione (es. dove la disoleazione sia un pretrattamento all'interno di un impianto di trattamento chimico) ad unità scrubber (see Section 4.1.4.1).</p>	NO/AP	Prevenzione emissioni in atmosfera: Lo stoccaggio in cumuli è limitato a tipologie che non generano polvere, mentre non sono stoccati materiali contenenti VOC o maleodoranti. <p>a. Gli stoccaggi delle poche tipologie polverulenti sono in contenitori chiusi</p> <p>b. sono tenuti sotto copertura solamente gli stoccaggi di materiali pregiati, quali rame, torniture, alluminio particolari</p> <p>c. non è richiesto trattamento di rifiuti liquidi o di rifiuti che richiedano trattamento chimico</p>
	36	Utilizzare un sistema chiuso con estrazione, o depressione, recapitante ad un appropriato impianto di abbattimento. Tale tecnica è particolare rilevante per processi che coinvolgono il trasporto di liquidi volatile, incluse le fasi di carico e scarico dei serbatoi. (v. Section 4.6.1)	NO	Non è autorizzato né richiesto il trattamento di rifiuti contenenti sostanze volatili
	37	Applicare un sistema di estrazione adeguatamente dimensionato serbatoi di detenzione temporanea, aree di pretrattamento, serbatoi di stoccaggio, serbatoi di	NO	Non c'è trattamento/miscelazione di rifiuti liquidi per questo non è applicabile

		miscelazione/reazione, e aree di filtro pressatura, oppure disporre di sistemi separati per il trattamento degli sfiati di specifici serbatoi (es. filtri a carboni attivi per serbatoi contenenti rifiuti contaminati da solventi (v. Section 4.6.1)								
	38	correctly operate and maintain the abatement equipment, including the handling and treatment/disposal of spent scrubber media (see Section 4.6.11)	NO	Non sono presenti sistemi di abbattimento perché vengono trattati solo rifiuti non polverosi e non sono trattati rifiuti contenenti altre sostanze emmissive						
	39	Disporre di uno scrubber per le principali emissioni gassose provenienti da quelle unità operative che hanno scarichi di emissioni di processo. Installare uno scrubber secondario a certi pretrattamenti se lo scarico è incompatibile o troppo concentrato per lo scrubber primario (v. Section 4.6.11)	NO	Non ci sono emissioni gassose nelle fasi di trattamento						
	40	Disporre di procedure di rilevazione di perdite e riparazione in impianti a) che gestiscano un ampio numero di tubazioni e stoccaggi e b) composti che sversino con relativa facilità e possano creare problemi ambientali (es emissioni fuggitive, contaminazione del suolo) (v. Section 4.6.2). Questa potrebbe essere considerata un elemento del SGA (v. BAT number 1)	AP	Sono previste procedure di controllo dello stato di manutenzione di macchinari e loro componenti nonché dei piazzali impermeabilizzati. Il responsabile di piazzale e degli impianti ha il compito di verificare l'applicazione di tali procedure (controlli a fine turno, ispezioni settimanali degli impianti, ispezioni mensili dell'intero stabilimento)						
	41	Ridurre le emissioni gassose ai seguenti valori: <table border="1" data-bbox="544 678 1093 801"> <thead> <tr> <th>Air parameter</th> <th>Emission levels associated to the use of BAT (mg/Nm³)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>VOC</td> <td>7 – 20¹</td> </tr> <tr> <td>PM</td> <td>5 – 20</td> </tr> </tbody> </table> <p>¹ For low VOC loads, the higher end of the range can be extended to 50</p> <p>Utilizzando un'adeguata combinazione fra tecniche preventive e di abbattimento (v. Section 4.6). Le tecniche nelle sopra menzionate BAT "Trattamento delle emissioni atmosferiche" (BAT n. 35 – 41) contribuiscono al raggiungimento dei suddetti valori</p>	Air parameter	Emission levels associated to the use of BAT (mg/Nm ³)	VOC	7 – 20 ¹	PM	5 – 20	NO	Non ci sono emissioni puntuali significative
Air parameter	Emission levels associated to the use of BAT (mg/Nm ³)									
VOC	7 – 20 ¹									
PM	5 – 20									
Waste water management Gestione degli scarichi	42	Ridurre consumo e inquinamento dell'acqua attraverso (v. Sections 4.1.3.6 e 4.7.1): <ol style="list-style-type: none"> applicare l'impermeabilizzazione del sito e stoccaggi a tenuta eseguire controlli regolari dei serbatoi e delle vasche specialmente quando interrate separare le reti di raccolta reflui in relazione al carico di inquinante (pluviali, acque di piazzale, acque di processo) installare bacini di sicurezza a tenuta eseguire regolari controlli dell'acqua, con l'obiettivo di ridurre il consumo e di prevenirne l'inquinamento separare le acque di processo da quelle meteoriche di dilavamento (v. Section 4.7.2 correlata anche a BAT n 46). 	AP	Riduzione consumi d'acqua e controllo della qualità dell'acqua: <ol style="list-style-type: none"> le aree di stoccaggio e lavorazione sono interamente impermeabilizzate i serbatoi sono periodicamente controllati; i piezometri vengono semestralmente controllati come da PMeC il sistema di gestione dei reflui è realizzato secondo le disposizioni del PGAMD autorizzato e prevede la separazione di AMPP e AMDNC gli stoccaggi liquidi hanno bacino di contenimento sono campionati secondo PMeC autorizzato le acque di scarico e i piezometri; sono monitorati i consumi d'acqua nel report ambientale annuale vedasi lettera c) 						
	43	Disporre di procedure che assicurino le specifiche dell'effluente siano appropriate al sistema di trattamento e scarico in loco (v. Section 4.7.1)	AP	Il depuratore è fornito da ditta specializzata, previa analisi di caratterizzazione delle acque da trattare, con dichiarazione di idoneità rispetto al carico inquinante riscontrato						
	44	Evitare by-pass dell'impianto di trattamento (v. Section 4.7.1)	AP	Non sono previsti by-pass del trattamento se non per seconde piogge come autorizzato						
	45	Disporre di un sistema di confinamento che grazie al quale le acque di dilavamento delle aree di processo siano collettate insieme alle acque di lavaggio delle cisterne, agli spillamenti occasionali, alle acque di lavaggio dei fusti, ..., e che recapiti	AP	Il PGAMD prevede il trattamento in loco di tutte le acque contaminate "equivalenti" (acque di lavaggio, AMPP) e la separazione di quelle non contaminate (coperture)						

	nell'impianto di trattamento o in un recettore misto (v. Section 4.7.1)																				
46	Separare i sistemi di raccolta dei reflui in modo che quelli potenzialmente più inquinati siano separate da quelli meno inquinati (v. Section 4.7.2)	AP	Il PGAMD autorizzato suddivide le acque in base alla potenziale contaminazione o non contamin.; i reflui "di processo" (es. oli) sono raccolti in pozzetti a tenuta e smaltiti																		
47	Disporre di una platea di cemento per l'intera estensione dell'area di trattamento, servito da una rete di drenaggio che conduca a serbatoi di accumulo interne allo stabilimento o a recettori di acque di piazzale o spillaggi. I recettori dotati di troppo pieno normalmente necessitano di un sistema di monitoraggio automatic, quale controllo di pH, che possa disattivare il by-pass (v. Section 4.1.3.6 corellato anche a BAT n. 63)	PA	Tutte le aree di stoccaggio e trattamento sono su basamenti impermeabilizzati in cemento ed il sistema di raccolta e drenaggio delle acque reflue è recapitato in vasche di accumulo a monte del depuratore. Le secondo piogge che by-passano l'impianto dal troppo pieno verranno rese ispezionabili e campionabili, ma non in continuo																		
48	Raccogliere le acque di dilavamento in bacini di accumulo per il controllo, il trattamento, se contaminate, a per il successivo riutilizzo (v. Section 4.7.1)	AP	Il sistema di depurazione è preceduto da vasche di accumulo di adeguata capienza per le AMPP																		
49	Massimizzare il riutilizzo delle acque reflue trattate e l'uso delle acque di pioggia nello stabilimento (v. Section 4.7.1)	NA	Attualmente non sono attuati sistemi di riutilizzo																		
50	Eseguire controlli quotidiani del sistema di gestione dell'effluente e mantenere un archivio dei controlli eseguiti, attraverso un sistema di monitoraggio della qualità dello scarico e dei fanghi prodotti (v. Section 4.7.1)	AP	Il depuratore, il sistema di raccolta e drenaggio delle acque meteoriche dilavanti, il controllo degli oli e dei fanghi separate dal depuratore sono sottoposti ai controlli previsti dal PMeC e dal PGAMD autorizzati																		
51	Prima di tutto identificare I reflui che possano contenere composti pericolosi (es. AOX; cianuri; solfuri; composti aromatici; benzene o idrocarburi (disciolti, emulsionati o non disciolti); e metalli, quali mercurio, cadmio, piombo, rame, nickel, cromo, arsenico e zinco) (v. Section 4.7.2). In secondo luogo, confinare in sito i sopra identificati reflui e, in terzo luogo, trattarli in sito o fuori sito.	AP	Il PGAMD autorizzato individua le AMPP quali AMDC e prevede il loro trattamento nel depuratore in loco; le seconde piogge e le coperture sono scaricate senza trattamento, come da autorizzazione; i reflui contaminate "di processo" oli o similari raccolti per esempio nella fase di bonifica delle auto, sono smaltiti in impianti terzi previo stoccaggio in contenitori a tenuta.																		
52	Infine dopo aver applicato la BAT 42, selezionare ed eseguire I trattamenti appropriati per ogni tipologia di refluo (v. Section 4.7.1)	AP	v. BAT 43																		
53	Implementare misure per accrescere l'affidabilità dei controlli e dei processi di abbattimento (es. ottimizzando la precipitazione dei metalli) (v. Section 4.7.1)	AP	Il depuratore è soggetto ad interventi di manutenzione e taratura programmati eseguiti dal fornitore, con analisi chimiche di controllo aggiuntive a quelle previste dal PMeC autorizzato																		
54	Identificare i principali composti chimici dell'effluente trattato (compresa l'identificazione del COD) per fare quindi una stima consapevole dell'impatto di tali composti all'atto del rilascio nell'ambiente (v. Section 4.7.1 e le relative limitazioni)	AP	Le analisi chimiche previste dal PMeC autorizzato contengono i parametri ritenuti adeguati al tipo di attività e di refluo, più alcuni parametri di sicurezza ulteriori. La ditta è disponibile a concertare la revisione di tali parametri se le autorità di controllo lo riterranno opportuno																		
55	Scaricare i reflui dall'accumulo/stoccaggio solamente dopo la conclusione di tutte le fasi di trattamento e dopo la successive ispezione finale (v. Section 4.7.1)	AP	Le AMPP sono scaricate solo previo trattamento e lo scarico è preceduto da un pozzetto di ispezione per il prelievo dei campioni di controllo																		
56	Raggiungere i seguenti valori allo scarico <table border="1" data-bbox="465 1241 1173 1396"> <thead> <tr> <th>Water parameter</th> <th>Emission values associated with the use of BAT (ppm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>COD</td> <td>20 – 120</td> </tr> <tr> <td>BOD</td> <td>2 – 20</td> </tr> <tr> <td>Heavy metals (Cr, Cu, Ni, Pb, Zn)</td> <td>0.1 – 1</td> </tr> <tr> <td>Highly toxic heavy metals:</td> <td></td> </tr> <tr> <td>As</td> <td><0.1</td> </tr> <tr> <td>Hg</td> <td>0.01 – 0.05</td> </tr> <tr> <td>Cd</td> <td><0.1 – 0.2</td> </tr> <tr> <td>Cr(VI)</td> <td><0.1 – 0.4</td> </tr> </tbody> </table>	Water parameter	Emission values associated with the use of BAT (ppm)	COD	20 – 120	BOD	2 – 20	Heavy metals (Cr, Cu, Ni, Pb, Zn)	0.1 – 1	Highly toxic heavy metals:		As	<0.1	Hg	0.01 – 0.05	Cd	<0.1 – 0.2	Cr(VI)	<0.1 – 0.4	AP	Come alla BAT 43, il fornitore dell'impianto ha dichiarato l'adeguatezza dei dispositivi di trattamento (disoleatore, chimico fisico, filtri a quarzite e carboni attivi), per caratteristiche qualitative e quantitative del refluo da trattare (BOD, COD, Metalli Pesanti, Idrocarburi, contenuti nelle AMPP). Per quanto riguarda il BOD va precisato che il depuratore non comprende un trattamento biologico per cui il BOD viene abbattuto solo per sedimentazione e filtrazione; ciò implica che il BOD nelle AMPP debba essere già contenuto entro valori limitati, peraltro congruenti con l'attività svolta nello
Water parameter	Emission values associated with the use of BAT (ppm)																				
COD	20 – 120																				
BOD	2 – 20																				
Heavy metals (Cr, Cu, Ni, Pb, Zn)	0.1 – 1																				
Highly toxic heavy metals:																					
As	<0.1																				
Hg	0.01 – 0.05																				
Cd	<0.1 – 0.2																				
Cr(VI)	<0.1 – 0.4																				

		Applicando un'adeguata combinazione delle tecniche menzionate nelle Sections 4.4.2.3 e 4.7. Le tecniche delle sopra menzionate BAT "gestione dei reflui" (BAT n 42 – 55) contribuisce a sua volta al raggiungimento di tali valori		stabilimento che non prevede stoccaggi di materiali biodegradabili
Management of the process generated residues	57	Disporre di un piano di gestione dei sovralli (v. Section 4.8.1) quale parte del SGA comprensivo di: a. tecniche di manutenzione di base (correlata a BAT n. 3) b. tecniche di controllo interno (v. Section 4.1.2.8 correlata anche a BAT n. 1.k e 22).	AP	Gestione rifiuti prodotti: a. i sovralli vengono smaltiti ed analizzata piani di manutenzione e PMeC b. la produzione dei sovralli è monitorata mediante contabilità degli smaltimenti in uscita dallo stabilimento
	58	Massimizzare l'uso di imballaggi riutilizzabili (fusti, containers, IBCs, palettes, etc.) (v. Section 4.8.1)	AP	I contenitori vengono riutilizzati fino a che lo stato di manutenzione lo consente
	59	Riutilizzare i fusti quando sono in buone conduzioni. Altrimenti mandarli a trattamento appropriato. (v. Section 4.8.1)	AP	v. sopra; a fine vita i contenitori metallici sono recuperati come ferro o metallo
	60	Inventariare I rifiuti presenti in sito utilizzando registri che riportino l'ammontare dei rifiuti ricevuti e di quelli trattati (v. Section 4.8.3 correlata anche a BAT n. 27)	AP	Il sistema di contabilità rifiuti previsto per legge consente di registrarli tutti gli ingressi, le uscite, le giacenze e le produzioni
	61	Riutilizzare I rifiuti prodotti da un'attività/trattamento quale possibile scorta per un'altra attività trattamento (v. Section 4.1.2.6 correlata anche a BAT n. 23)	AP	Ogni filiera di recupero è portata ai massimi livelli, quindi i relativi scarti sono oggettivamente non più valorizzabili; è possibile che il ciclo di recupero sia completato in impianti a valle e quindi il prodotto recuperato costituisca la base di alimentazione di un processo di recupero di soggetti terzi autorizzati a valle di Effemetal
Soil contamination Contaminazione del suolo	62	Manutenere le superfici delle aree operative, incluso l'applicazione di misure preventive per evitare o pulire rapidamente le perdite e gli sversamenti, e per assicurare che il sistema di drenaggio sia in adeguato stato di manutenzione così come altre infrastrutture delle superfici (v. Section 4.8.2)	AP	Lo stabilimento, nelle aree di stoccaggio e lavorazione, è impermeabilizzato ed il PMeC autorizzato prevede controlli periodici dello stato di conservazione e di pulizia di pavimentazione e sistema di raccolta, drenaggio e trattamento delle AMD; è prevista anche una procedura di pulizia degli sversamenti accidentali
	63	Utilizzare un basamento impermeabile ed una rete di drenaggio interno allo stabilimento (v. Section 4.1.4.6, 4.7.1 and 4.8.2)	AP	v. 62
	64	Ridurre l'estensione delle tubazioni e dei bacini interrati (v. Section 4.8.2 correlata anche a BAT n. 10.f, 25, e 40)	PA	La tipologia e le dimensioni dell'attività richiedono ampie superfici. I serbatoi interrati sono solo quelli del carburante e della raccolta delle AMPP

