

Comune di Nardò

Provincia di Lecce

**RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO DELL'AUTORIZZAZIONE
INTEGRATA AMBIENTALE D.D n.579 del 14-04-2016**

(ex art. 29-octies del D.Lgs. 152 / 06)

IMPIANTO DI DI RECUPERO E SMALTIMENTO DI RIFIUTI



Il Progettista

dott.ing. Massimo Corianò

iscritto al n. 1868 dell'Ordine degli Ingegneri di Lecce

Committente: CEMAR S.a.s. di Durante Rosaria & C.
Contrada "Roccacannuccia" - 73048 Nardò (Le) - Tel. 0833 564053
cemarsas@libero.it

**Elaborato
R1**

**VERIFICA DI RISCONTRO DELLE " BEST AVAILABLE
TECHNIQUES - (BAT)"**

Luglio 2025

Revisione 2

Procedimento di " Riesame A.I.A."

STUDIO DI INGEGNERIA AMBIENTALE - Ing. Massimo Corianò



Via A.M. Caprioli, n. 10 - 73100 LECCE

Tel.: 0832.217277 - 328.1658112

email: massimo.coriano@libero.it - pec: massimo.coriano@ingpec.eu

Sommario

0 PREMESSA	2
1 CONCETTO GENERALE DI MIGLIORI TECNICHE E TECNOLOGIE PER LO SPECIFICO SETTORE 2	
2 ANALISI CONFORMITÀ IMPIANTO CEMAR DI Di Durante Rosaria & C. S.A.S. DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE DEL 10 agosto 2018	3
2.1 Descrizione dell'impianto.....	3
2.2 Le fasi del ciclo produttivo	4
3 CONFORMITÀ DELL'IMPIANTO E RELATIVE MODALITÀ DI GESTIONE CON LE CONCLUSIONI SULLE BAT.....	7
3.1 CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT	7
3.2. MONITORAGGIO.....	14
3.3. EMISSIONI NELL'ATMOSFERA	18
3.4. RUMORE E VIBRAZIONI.....	22
3.5. EMISSIONI NELL'ACQUA.....	24
3.6. EMISSIONI DA INCONVENIENTI E INCIDENTI.....	27
3.7. EFFICIENZA NELL'USO DEI MATERIALI	29
3.8. EFFICIENZA ENERGETICA.....	29
3.9. RIUTILIZZO DEGLI IMBALLAGGI.....	30
4.1 CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI	31
4.2. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO NEI FRANTUMATORI DI RIFIUTI METALLICI.....	32
5.1. CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA DECONTAMINAZIONE DELLE APPARECCHIATURE CONTENENTI PCB	34
6. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI LIQUIDI A BASE ACQUOSA.....	36
4. RIEPILOGO PER CIASCUNA MATRICE DEI DATI AMBIENTALI RISULTANTI DAGLI AUTOCONTROLLI NEGLI ULTIMI 5 ANNI (2018 ÷ 2022), CONDOTTI AI SENSI DELL'ATTUALE PMeC.....	37

0 PREMESSA

Nell'ottica di raggiungere elevati livelli di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, un ulteriore elemento di novità che contraddistingue l'AIA consiste nel fatto che le nuove autorizzazioni, ed i conseguenti controlli, si fondano sull'adozione delle Migliori Tecniche Disponibili (MTD) o Best Available Techniques (BAT) in riferimento a quanto disposto dall'art. 29-bis del D.Lgs 152/06. Inoltre il D.Lgs. n. 128/2010 (Modifiche ed integrazioni al D.Lgs. 3 aprile 2006, n° 152-Correttivo aria-via-Ippc) art. 29/bis tra i principi generali da adottare per la prevenzione dell'inquinamento, riporta il ricorso alle Migliori Tecniche Disponibili (BAT).

Secondo la definizione dell'art. 5 c.1 lett. l ter TUA (Testo Unico Ambientale D.Lgs. 3 aprile 2006, n° 152), le BAT (Best Available Techniques – BAT) rappresentano quelle condizioni, da adottare nel corso di un ciclo di produzione, che sono contemporaneamente idonee ad assicurare la più alta protezione (migliori, concretamente ad esempio: meno rifiuti, meno immissioni, meno sostanze volatili o tossiche, più riciclo, più monitoraggio, ecc.) e accessibili a costi ragionevoli (disponibili).

Le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (Best Available Techniques, BAT) fungono da riferimento per stabilire le condizioni di autorizzazione per le installazioni di cui al capo II della direttiva 2010/75/UE e le autorità competenti dovrebbero fissare valori limite di emissione tali da garantire che, in condizioni di esercizio normali, non si superino i livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili indicati nelle conclusioni sulle BAT.

Il D.M. 31/01/2005- Linee guide recanti i criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili ex art. 3 comma 2 del decreto legislativo 372/99- Linee guida relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC, la CEMAR di Durante Rosaria & C. S.A.S. rientra nella Classificazione IPPC 5.1 let. c) e 5.5 e cioè:

- ✓ 5.1 lett. c) smaltimento o recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività:
 - c) dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2;
- ✓ 5.5 accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti.

1 CONCETTO GENERALE DI MIGLIORI TECNICHE E TECNOLOGIE PER LO SPECIFICO SETTORE

La scelta delle tecnologie impiegate negli impianti di trattamento dei rifiuti, deve essere finalizzata ad una destinazione definita e certa di recupero o smaltimento per i flussi di materiali e per gli scarti in uscita.

Le prestazioni delle singole macchine componenti l'impianto devono essere definite in relazione alla qualità del materiale in ingresso e alla capacità di trattamento delle singole apparecchiature. Ogni macchina deve essere impiegata per una specifica

funzione dichiaratamente espressa nelle specifiche di fornitura: la semplificazione degli schemi di processo determina sempre un aumento di affidabilità complessiva e una maggiore costanza della produzione e quindi della qualità del prodotto.

2 ANALISI CONFORMITA' IMPIANTO CEMAR DI Di Durante Rosaria & C. S.A.S. DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE DEL 10 agosto 2018

La presente relazione descrive la conformità dell'impianto e relative modalità di gestione con le conclusioni sulle BAT di cui alla Decisione Commissione UE 2018/1147 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio.

In particolare il presente documento riporta un confronto puntuale tra le indicazioni contenute nelle Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (Best Available Techniques, BAT) e le misure di conduzione e gestione adottate per l'impianto, con riferimento alla suddivisione riportata nell'allegato alla Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147.

2.1 Descrizione dell'impianto

In questa sezione si riportano tutte le informazioni che concernono la descrizione dell'impianto.

Le strutture dell'impianto destinate allo stoccaggio dei rifiuti sono le seguenti:

- a) fabbricato uffici e servizi, realizzato su due livelli (piano terra e piano primo);
- b) area destinata allo stoccaggio/messa in riserva di oli minerali e vegetali esausti:
 - i. n° 4 serbatoi fuori terra (contraddistinti in planimetria coi n° 9a, 9b, 9c, 10), tutti in acciaio Inox, da mc 55 cadauno, provvisti di filtro a carboni attivi e valvola di sicurezza, destinati alla miscelazione in deroga (il solo n° 9a) ed allo stoccaggio/messa in riserva degli "oli minerali" esausti rigenerabili destinati al CONOU;
 - ii. n° 1 serbatoio (contraddistinto in planimetria con il n° 11), sempre in acciaio e da mc 300, dotato di filtro a carboni attivi e valvola di sicurezza, utilizzato per lo stoccaggio delle emulsioni (codici EER 130802*-130403*-130507*) destinate a smaltimento;
 - iii. n° 1 serbatoio (contraddistinto in planimetria con il n° 12), in acciaio, da mc 55, dotato di filtro a carboni attivi e valvola di sicurezza, utilizzato per la messa in riserva del codice EER 200125 "oli e grassi commestibili".
 - iv. n° 2 serbatoi (contraddistinti in planimetria con il n° 13) interrati, da 8 mc cadauno, posti al di sotto di una copertura;
 - v. vano pompe e deposito di attrezzature.
- c) area coperta con tettoia (contraddistinta in planimetria con il n° 1) da utilizzare per:
 - messa in riserva di balle di "carta e cartone" precedentemente lavorate (selezione e pressatura);
 - stoccaggio in appositi contenitori, di olio nuovo destinato alla manutenzione degli automezzi di proprietà della ditta;

- deposito di contenitori vuoti da distribuire ai clienti per lo stoccaggio di rifiuti;
 - deposito di attrezzature.
- d) area scoperta destinata al parcheggio degli automezzi;
 - e) area coperta con tettoia (contraddistinta in planimetria con il n° 7) da utilizzare per il posizionamento di cassoni destinati allo stoccaggio di svariate tipologia di rifiuti non pericolosi (plastica, inerti, tessili, ecc.);
 - f) area coperta con tettoia (contraddistinta in planimetria con il n° 8) da utilizzare per il posizionamento di cassoni e contenitori destinati allo stoccaggio di numerose tipologie di rifiuti pericolosi (imballaggi, assorbenti, filtri dell'olio, batterie al piombo, ecc.);
 - g) area scoperta contraddistinta in planimetria con il n° 6 destinata al posizionamento di numerosi cassoni scarrabili destinati alla messa in riserva/stoccaggio di rifiuti non pericolosi (vetro, plastica, pneumatici, legno, ecc.);
 - h) area scoperta (tra la tettoia n° 8 ed il vano pompe) destinata al deposito di cisterne scarrabili vuote;
 - i) area scoperta (individuata tra il cassone n° 6° e l'area n° 5) destinata al deposito temporaneo dei rifiuti prodotti;
 - j) area scoperta contraddistinta in planimetria con il n° 5, destinata allo stoccaggio di rifiuti ingombranti;
 - k) area scoperta contraddistinta in planimetria con il n° 4, destinata alla lavorazione (pela-cavi) e successiva messa in riserva di cavi elettrici;
 - l) area scoperta contraddistinta in planimetria con il n° 2 destinata alla lavorazione e successiva messa in riserva di metalli ferrosi;
 - m) area scoperta contraddistinta in planimetria con il n° 3 destinata alla lavorazione e successiva messa in riserva di metalli non ferrosi;
 - n) area coperta con tettoia, destinata ad essere utilizzata come "lavorazione rifiuti";
 - o) area coperta con tettoia da utilizzare quale locale "depuratore acque meteoriche"

A servizio dell'attività è presente una pesa (stadera a ponte) sopraelevata, collocata in prossimità dell'accesso dall'esterno, un serbatoio gasolio a servizio degli automezzi della ditta, un locale antincendio.

Le aree di stoccaggio e/o lavorazione dei rifiuti, sia coperte che scoperte, sono realizzate in cemento industriale armato.

2.2 Le fasi del ciclo produttivo

Il ciclo produttivo dell'impianto di trattamento rifiuti comprende diverse fasi, che vanno dalla raccolta e trasporto dei rifiuti fino al loro smaltimento finale o recupero. Il processo produttivo inizia con le verifiche per l'accettazione o il respingimento del carico di rifiuti (rif. PGO).

Una volta accettati i rifiuti sono stoccati e suddivisi per tipologia e per codice EER

(se solidi).

I rifiuti liquidi sono stoccati in aree o serbatoi dedicati in ragione della loro caratterizzazione (pericoloso/non pericoloso) e del codice EER.

I rifiuti liquidi possono essere sottoposti ad operazioni di smaltimento D15, D13 o recupero R13, R12 in riferimento alla specifica tipologia.

I rifiuti liquidi costituiti da oli minerali e vegetali esausti possono essere conferiti in stabilimento tramite autocisterne, nel qual caso sono destinati direttamente ai serbatoi 9÷13, a seconda del codice EER. Tale operazione:

- può essere di mera messa in riserva R13 o deposito preliminare D15, nel qual caso viene eseguito un mero “accorpamento”;
- oppure può comportare una miscelazione, in deroga (ad es. nel serbatoio n° 9a), nel rispetto delle regole e test di miscelazione indicate nel “Protocollo delle Miscelazioni”.

Per garantire che lo stoccaggio dei rifiuti sia gestito correttamente e conforme alla normativa, presso l'impianto sono utilizzati, se necessari contenitori adeguati, sicuri, resistenti e progettati per prevenire perdite, fuoriuscite o danni. In particolare modo per i rifiuti pericolosi, sottoposti a normativa ADR sono utilizzati di imballaggi specifici con omologazioni UN con adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche e alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti contenuti, questo che si tratti di recipienti fissi o mobili compresi vasche e bacini di contenimento.

Ogni contenitore riporta un'etichetta che indica chiaramente il codice EER (elenco Europeo dei Rifiuti), la data di inizio del deposito e, se necessario, eventuali indicazioni relative alla pericolosità del contenuto. L'etichettatura è essenziale per garantire la tracciabilità dei rifiuti e una gestione corretta.

I rifiuti, presenti presso l'impianto, vengono avviati, con cadenza non superiore ad un anno, ad impianti esterni di smaltimento e/o recupero.

A seconda di quanto richiesto dalle procedure di questi ultimi, il rifiuto, prima di lasciare il Centro, è correttamente omologato e confezionato.

L'uscita dal centro è preceduta da:

- verifica della validità dell'omologa presso l'impianto di destinazione, quando necessaria;
- pesatura;
- compilazione del FIR per le parti di spettanza, e documentazione annessa.

In relazione al contenitore, alla tipologia del materiale ed alla sua destinazione i rifiuti possono essere oggetto delle seguenti attività:

- travaso di rifiuti liquidi con medesimo codice EER e caratteristiche di pericolo da piccoli contenitori in contenitori di dimensioni maggiori (es. da autocisterna a silos in acciaio);
- riconfezionamento, il trasferimento del rifiuto dal suo contenitore originale in altro contenitore, preferibilmente di maggiori dimensioni, da solo o insieme ad altri rifiuti con medesimo codice EER e medesimo stato fisico, con l'accorpamento di produttori diversi;
- disimballaggio, ovvero rimozione dell'imballaggio di trasporto al fine dello stoccaggio del rifiuto sfuso nei cassoni;

- Raggruppamento di rifiuti solidi non pericolosi;
- miscelazione in deroga di rifiuti liquidi pericolosi;
- cesoiatura di talune tipologie di rifiuti mediante cesoia oleodinamica ubicata su area scoperta;
- pressatura e/o imballaggio (carta, plastica, ecc.).

Le operazioni svolte abitualmente sono di seguito elencate:

Carico e scarico autocisterne / Serbatoi

Lo scarico ed il carico delle autocisterne avvengono in apposita area scoperta, ubicata in prossimità del vano pompe ed adiacente i serbatoi 9a, 9b, 9c nel rispetto dell'apposita procedura (procedura n° 3).

Confezionamento in big bags

È un'operazione di travaso e anche di adeguamento volumetrico quando il confezionamento in big bags consente un ridimensionamento dei volumi. Si tratta di un'operazione riservata a determinate tipologie di rifiuti solidi, per ottemperare alle specifiche di accettabilità degli impianti di smaltimento finale, oltre che per un corretto stoccaggio.

cesoiatura

Sono cesoiate solo alcune tipologie di rifiuti non pericolosi: metalli, plastiche, ingombranti, imballaggi, ecc). La cesoia è generalmente posizionata su area esterna (in adiacenza ai settori n° 2 e n° 4, rispettivamente destinati alla movimentazione dei metalli e dei cavi elettrici), dove il materiale viene scaricato, dopo averlo verificato ed eventualmente disimballato. La procedura di dettaglio è la n° 8 in allegato.

Gestione RAEE

I rifiuti da apparecchiature elettriche ed elettroniche in ingresso all'impianto possono essere solo non pericolosi; su tali tipologie di rifiuti non viene eseguita alcuna operazione ad eccezione dell'accorpamento per categorie così come previsto dal D.Lgs. 49/2014.

La società "Cemar Sas di Durante Rosaria & C." è iscritta al Centro di Coordinamento RAEE.

Lavorazione cavi elettrici

I cavi elettrici sono scaricati in prossimità del settore identificato al n° 4 e sono interessati dalla lavorazione a mezzo di macchina denominata "pelacavi"; che consente di separare il rame o l'alluminio dalla guaina del cavo elettrico.

Verrà per ogni ciclo di lavorazione elaborato un report degli esiti di ciascuna lavorazione.

Miscelazioni

La miscelazione è effettuata solo fra materiali merceologicamente simili e chimicamente affini e compatibili.

3 CONFORMITÀ DELL'IMPIANTO E RELATIVE MODALITÀ DI GESTIONE CON LE CONCLUSIONI SULLE BAT

3.1 CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT

3.1. 1 Prestazione ambientale complessiva

N° BAT	Descrizione	Status	Commenti
BAT 1	<p>Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:</p> <p>I. Impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;</p> <p>II. Definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;</p> <p>III. Pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;</p> <p>IV. Attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Struttura e responsabilità, b) Assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza, c) Comunicazione, d) Coinvolgimento del personale, e) Documentazione, f) Controllo efficace dei processi, g) Programmi di manutenzione, h) Preparazione e risposta alle emergenze, i) Rispetto della legislazione ambientale, <p>V. Controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto</p>	APPLICATA	<p>CEMAR di Durante Rosaria & C. S.A.S. dispone di un sistema di gestione ambientale certificato e conforme alle norme tecniche UNI EN ISO 14001.</p> <p>Tale sistema di gestione prevede il possesso di tutte le caratteristiche richieste dalla BAT.</p> <p>Il piano di gestione in caso di incidente ricalca il Piano di Emergenza Interno (PEI) aziendale, ai sensi delle vigenti disposizioni normative (Circolare del MATTM 0001121.21.01-2019, D.Lgs. 81/08 e D.M. 64/98,). (cfr. BAT 21).</p> <p>Per le caratteristiche ai punti X, XI, XIV, XV si rimanda alle successive BAT.</p>

	<p>a:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Monitoraggio e misurazione (cfr. anche la relazione di riferimento del JRC sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED –Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations, ROM), b) Azione correttiva e preventiva, c) Tenuta di registri, d) Verifica indipendente (ove praticabile) interna o esterna, al fine di determinare e) se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia f) stato attuato e aggiornato correttamente; <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>		
BAT 2	<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"> a) Predisporre e attuare procedure di pre-accettazione e caratterizzazione dei rifiuti. b) Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti. 	APPLICATA	<p>a) CEMAR mette in atto quanto previsto dalla BAT 52 in merito alle procedure di monitoraggio, pre-accettazione e accettazione dei rifiuti in ingresso. In uno specifico documento (procedura gestionale per l'accettazione, stoccaggio e lavorazione rifiuti) sono fornite tutte le istruzioni operative previste per</p>

	<ul style="list-style-type: none"> c) Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti. d) Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita. e) Garantire la segregazione dei rifiuti. f) Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura. g) Cernita dei rifiuti solidi in ingresso. 	<p>l'accettazione di un rifiuto da parte di uno specifico conferitore, sia dal punto di vista documentale (verifica dell'autorizzazioni per il trasporto, contratto in essere, ecc.) che gestionale (caratterizzazione, modalità di accettazione, controlli da eseguire durante le operazioni di scarico, ecc.).</p> <p>CEMAR esegue inoltre caratterizzazioni analitiche in accordo con il PMC. Infine, l'azienda dispone di appositi registri, inseriti all'interno del SGA, che garantiscono quanto indicato alla BAT 52.</p> <p>b) Si veda quanto indicato al punto precedente.</p> <p>c) CEMAR predispone e tiene sotto controllo i formulari di identificazione rifiuti (FIR), i registri di carico e scarico e la dichiarazione annuale (MUD). Tutte le operazioni di registrazione dei suddetti documenti vengono gestite attraverso uno specifico software gestionale. Tale documentazione, oltre a essere obbligatoria per legge, è utile all'azienda per monitorare i flussi di rifiuti gestiti, sia in entrata che in uscita.</p> <p>d) CEMAR ha predisposto un piano monitoraggio dei rifiuti in uscita dall'impianto, allo scopo di verificare il mantenimento delle caratteristiche di idoneità di ciascun rifiuto per il sito di destinazione. Inoltre l'azienda mette in atto tutto quanto previsto dal PMC nonché le prescrizioni previste dall'AIA e predispone regolari attività di</p>
--	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

			<p>manutenzione delle apparecchiature.</p> <p>e) Presso il sito in esame i rifiuti vengono stoccati e gestiti conformemente alle vigenti disposizioni normative e alle prescrizioni imposte dall'AIA, per cui è garantita la segregazione di ciascun materiale.</p> <p>f) L'azienda è autorizzata ad effettuare la miscelazione in deroga fra loro dei rifiuti costituiti da oli usati, recanti differenti caratteristiche di pericolosità all'origine, in deroga al divieto di cui al comma 1 dello stesso articolo tramite il provvedimento n. 579/2016 rilasciato dalla Provincia di Lecce, pertanto la suddetta operazione viene effettuata seguendo le prescrizioni impartite da tale decreto e comunque ai sensi della vigente normativa. L'anzidetta miscelazione consente di "garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura" evitando di miscelare oli usati non compatibili. La miscelazione eseguita presso lo stabilimento CEMAR consente di ottenere oli rigenerabili.</p> <p>g) L'azienda effettua la cernita e la verifica di tutti i rifiuti in ingresso all'impianto, secondo quanto disposto nella procedura del SGA per la gestione dei rifiuti nonché nel PMeC.</p>
BAT 3	<p>Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:</p> <p>i. Informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui:</p>	APPLICATA	<p>a) L'azienda ha predisposto un protocollo analitico per la verifica di conformità delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso, con l'impiego di supporti cartacei e/o informatici per l'annotazione delle informazioni, conservati unitamente ai rapporti di</p>

	<p>a) Flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni;</p> <p>b) Descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni;</p> <p>ii. Informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:</p> <p>c) Valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità;</p> <p>d) Valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze prioritarie/microinquinanti) e loro variabilità;</p> <p>e) Dati sulla bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)] (cfr.BAT 52);</p> <p>iii. Informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:</p> <p>f) Valori medi e variabilità della portata e della temperatura;</p> <p>g) Valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità;</p> <p>h) Infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività;</p> <p>i) Presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (es. ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri).</p>		<p>prova.</p> <p>b) L'azienda non possiede scarichi idrici di natura industriale in quanto non utilizza la risorsa idrica per nessun tipo di processo industriale. È presente uno scarico derivante dai servizi igienici che confluisce direttamente in fossa Imhoff da cui viene allontanato a mezzo autospurgo (autorizzazione in deroga) mentre, le acque meteoriche di dilavamento delle superfici scoperte (coperture e piazzali), sono convogliate in idonea rete interna fognante, con successivo trattamento depurativo. Nel presente iter di riesame AIA + previsto che le acque meteoriche trattate provenienti dalla parte Sud dello stabilimento siano allontanate tutte a mezzo autospurgo; le acque meteoriche trattate, provenienti dalla parte nord dello stabilimento saranno scaricate in trincea drenante da realizzarsi all'esterno dell'insediamento produttivo.</p> <p>c) L'attività svolta genera emissioni in atmosfera di tipo "diffuso" derivanti dalla movimentazione dei rifiuti, dal loro stoccaggio e/o lavorazione; tali emissioni sono regolarmente autorizzate con AIA.</p> <p>Gli sfiati dei silos sono muniti di filtri a carboni attivi che vengono periodicamente analizzati per la verifica dell'efficacia del potere assorbente e sostituiti al termine della loro efficacia.</p>
BAT 4	<p>Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito:</p> <p>a. Ubicazione ottimale del deposito. Le tecniche comprendono:</p>	APPLICATA	<p>Per quanto concerne l'ubicazione ottimale del deposito si specifica che:</p> <p>a. L'insediamento è posizionato in area</p>

	<ul style="list-style-type: none"> - Ubicazione del deposito il più lontano possibile, per quanto tecnicamente ed economicamente fattibile, da recettori sensibili, corsi d'acqua ecc., - Ubicazione del deposito in grado di eliminare o ridurre al minimo la movimentazione non necessaria dei rifiuti all'interno dell'impianto (onde evitare, ad esempio, che un rifiuto sia movimentato due o più volte o che venga trasportato su tratte inutilmente lunghe all'interno del sito). <p>b. Adeguatezza della capacità del deposito. Sono adottate misure per evitare l'accumulo di rifiuti, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> - La capacità massima del deposito di rifiuti viene chiaramente stabilita e non viene superata, tenendo in considerazione le caratteristiche dei rifiuti (ad esempio per quanto riguarda il rischio di incendio) e la capacità di trattamento, - Il quantitativo di rifiuti depositati viene regolarmente monitorato in relazione al limite massimo consentito per la capacità del deposito, - Il tempo massimo di permanenza dei rifiuti viene chiaramente definito. <p>c. Funzionamento sicuro del deposito. Le misure comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Chiara documentazione ed etichettatura delle apparecchiature utilizzate per le operazioni di carico, scarico e deposito dei rifiuti, - I rifiuti notoriamente sensibili a calore, luce, aria, acqua ecc. sono protetti da tali condizioni ambientali, - Contenitori e fusti sono idonei allo scopo e conservati in modo sicuro. <p>d. Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati. Se del caso, è utilizzato un apposito spazio per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati.</p>	<p>non produttiva (la destinazione d'uso è industriale, ma limitata al solo sito CEMAR), le aree adiacenti hanno tutte una destinazione d'uso "agricola". L'attività è stata comunque regolarmente autorizzata in passato dall'autorità competente. Il sito è ubicato lontano da recettori sensibili. Le modalità di gestione dei rifiuti, comprese le aree individuate per lo stoccaggio all'interno del sito in esame, sono state valutate e autorizzate come indicato nel vigente provvedimento di AIA. Tutte le aree del sito aziendale sono comunque isolate dai corpi recettori esterni tramite un sistema di pavimentazione impermeabilizzata, pendenze e griglie poste a valle di ogni deposito. Inoltre tutti i serbatoi contenenti rifiuti liquidi sono provvisti di bacini di contenimento anch'essi impermeabilizzati che garantiscono l'isolamento del sito anche in condizioni di emergenza sversamento.</p> <p>b. Le aree di stoccaggio dei rifiuti sono state progettate in maniera da essere proporzionate ai quantitativi stoccabili e lavorabili richiesti in autorizzazione. L'azienda utilizza il software gestionale WINWASTE per la corretta gestione e la costante verifica dei quantitativi di rifiuti in ingresso e in giacenza, ai fini del pieno e costante rispetto delle limitazioni imposte in autorizzazione. Lo stoccaggio dei rifiuti avviene secondo le prescrizioni indicate in AIA, in ogni caso la permanenza nelle aree di stoccaggio non può superare i dodici mesi, come prescritto nella normativa di riferimento (D.Lgs. 152/06).</p>
--	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

			<p>c. Le aree adibite allo stoccaggio, così come i diversi contenitori e dispositivi utilizzati, sono contrassegnati da tabelle ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - le norme per il comportamento inerente la manipolazione dei rifiuti e il contenimento dei rischi per la salute e per l'ambiente; - i codici EER; - la pericolosità dei rifiuti stoccati. <p>Le operazioni di carico/scarico dei rifiuti avvengono secondo determinate procedure, documentate all'interno del SGA.</p> <p>Viste le attuali modalità con cui viene gestito il deposito dei rifiuti, le caratteristiche dei contenitori utilizzati e tutti i depositi che risultano provvisti di idonee coperture, si ritiene che i rifiuti siano già adeguatamente protetti da potenziali condizioni ambientali critiche.</p> <p>d. Le aree dedicate allo stoccaggio dei rifiuti pericolosi sono ben individuate in planimetria e direttamente in sito, e risultano distinte da quelle degli altri materiali.</p>
BAT 5	<p>Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento (...) comprendenti i seguenti elementi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di personale competente, - Operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente 	APPLICATA	<p>Tutti gli operatori addetti alle operazioni di movimentazione rifiuti sono regolarmente formati ed informati alla specifica attività svolta. La formazione del personale impiegato nelle attività dell'impianto è aggiornata e tenuta costantemente sotto controllo, anche attraverso le procedure del</p>

	<p>documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione,</p> <ul style="list-style-type: none"> - Adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite, - In caso di dosaggio o miscelatura dei rifiuti, vengono prese precauzioni a livello di operatività e progettazione (ad esempio aspirazione dei rifiuti di consistenza polverosa o farinosa). <p>Le procedure per movimentazione e trasferimento sono basate sul rischio tenendo conto della probabilità di inconvenienti e incidenti e del loro impatto ambientale.</p>		<p>Sistema di gestione della qualità certificato e conforme alla norma ISO 9001.</p> <p>L'azienda è dotata di un'attenta pianificazione per la gestione dell'impianto che garantisce il costante controllo di tutte le attività svolte, compresa la movimentazione dei rifiuti. appositi silos o opportunamente ritirati in BB o fusti idonei.</p> <p>All'interno delle procedure e istruzioni operative contenute nel SGA sono descritte tutte le misure finalizzate al contenimento delle fuoriuscite.</p> <p>Come prescritto dalla vigente normativa, le aree di stoccaggio dei rifiuti, in particolar modo quelli liquidi, sono tutte dotate degli adeguati presidi ambientali di contenimento delle emissioni (bacini, pavimentazione impermeabile, ecc.).</p> <p>L'azienda è autorizzata a effettuare la miscelazione in deroga degli oli usati e delle emulsioni oleose aventi diverse caratteristiche di pericolo tramite il provvedimento AIA n. 579/2016 rilasciato dalla Provincia di Lecce, pertanto la suddetta operazione viene effettuata seguendo le prescrizioni impartite da tale decreto e comunque ai sensi della vigente normativa.</p>
3.2. MONITORAGGIO			
BAT 6	<p>Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 3), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio flusso, pH, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del</p>	NON APPLICABILE	<p>L'azienda non possiede scarichi idrici di natura industriale né emissioni in acqua identificate come rilevanti. La risorsa idrica non viene infatti utilizzata per nessun tipo di processo industriale.</p>

	pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).		Per il monitoraggio dello scarico su suolo delle acque meteoriche trattate si farà riferimento a quanto previsto nella Parte III - All. 5 del D. Lgs. n. 152/06, Tab. 4 e divieti di scarico di cui al par. 2.1 dello stesso allegato.
BAT 7	<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>Si riportano di seguito tra gli inquinanti indicati nel documento BATC quelli correlati al processo di "Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi" e quelli associati a "tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto i trattamenti dei rifiuti liquidi a base acquosa".</p>	NON APPLICABILE	Nel caso in esame non esistono emissioni in acqua.

	<table><tr><th>Sostanza/parametro</th><th>Norma/e EN</th><th>Frequenza minima</th><th>Monitoraggio associato a</th></tr><tr><td>Domanda chimica di ossigeno (COD) (5) (6)</td><td>Nessuna norma EN disponibile</td><td>Una volta al mese</td><td rowspan="7">BAT 20</td></tr><tr><td>Arsenico (As), cadmio (Cd), cromo (Cr), rame (Cu), nickel (Ni), piombo (Pb) e zinco (Zn) (3) (4)</td><td>Diverse norme EN disponibili (ad esempio (EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)</td><td>Una volta al mese</td></tr><tr><td>Mercurio (3) (4)</td><td>Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 17852, EN ISO 12846)</td><td>Una volta al mese</td></tr><tr><td>PFOA (3)</td><td rowspan="2">Nessuna norma disponibile</td><td rowspan="2">Una volta ogni sei mesi</td></tr><tr><td>PFOS (3)</td></tr><tr><td>Carbonio organico totale (TOC) (5) (6)</td><td>EN 1484</td><td>Una volta al mese</td></tr><tr><td>Solidi sospesi totali (SST) (6)</td><td>EN 872</td><td>Una volta al mese</td></tr><tr><td colspan="4">Note: (3) Il monitoraggio si applica solo quando la sostanza in esame è identificata come rilevante nell'inventario delle acque reflue citato nella BAT 3. (4) Nel caso di scarico indiretto in un corpo idrico ricevente, la frequenza del monitoraggio può essere ridotta se l'impianto di trattamento delle acque reflue a valle elimina l'inquinante. (5) Vengono monitorati il TOC o la COD. È da preferirsi il primo, perché il suo monitoraggio non comporta l'uso di composti molto tossici. (6) Il monitoraggio si applica solo in caso di scarichi diretti in un corpo idrico ricevente.</td></tr></table>	Sostanza/parametro	Norma/e EN	Frequenza minima	Monitoraggio associato a	Domanda chimica di ossigeno (COD) (5) (6)	Nessuna norma EN disponibile	Una volta al mese	BAT 20	Arsenico (As), cadmio (Cd), cromo (Cr), rame (Cu), nickel (Ni), piombo (Pb) e zinco (Zn) (3) (4)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio (EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)	Una volta al mese	Mercurio (3) (4)	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 17852, EN ISO 12846)	Una volta al mese	PFOA (3)	Nessuna norma disponibile	Una volta ogni sei mesi	PFOS (3)	Carbonio organico totale (TOC) (5) (6)	EN 1484	Una volta al mese	Solidi sospesi totali (SST) (6)	EN 872	Una volta al mese	Note: (3) Il monitoraggio si applica solo quando la sostanza in esame è identificata come rilevante nell'inventario delle acque reflue citato nella BAT 3. (4) Nel caso di scarico indiretto in un corpo idrico ricevente, la frequenza del monitoraggio può essere ridotta se l'impianto di trattamento delle acque reflue a valle elimina l'inquinante. (5) Vengono monitorati il TOC o la COD. È da preferirsi il primo, perché il suo monitoraggio non comporta l'uso di composti molto tossici. (6) Il monitoraggio si applica solo in caso di scarichi diretti in un corpo idrico ricevente.					
Sostanza/parametro	Norma/e EN	Frequenza minima	Monitoraggio associato a																												
Domanda chimica di ossigeno (COD) (5) (6)	Nessuna norma EN disponibile	Una volta al mese	BAT 20																												
Arsenico (As), cadmio (Cd), cromo (Cr), rame (Cu), nickel (Ni), piombo (Pb) e zinco (Zn) (3) (4)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio (EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)	Una volta al mese																													
Mercurio (3) (4)	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 17852, EN ISO 12846)	Una volta al mese																													
PFOA (3)	Nessuna norma disponibile	Una volta ogni sei mesi																													
PFOS (3)																															
Carbonio organico totale (TOC) (5) (6)	EN 1484	Una volta al mese																													
Solidi sospesi totali (SST) (6)	EN 872	Una volta al mese																													
Note: (3) Il monitoraggio si applica solo quando la sostanza in esame è identificata come rilevante nell'inventario delle acque reflue citato nella BAT 3. (4) Nel caso di scarico indiretto in un corpo idrico ricevente, la frequenza del monitoraggio può essere ridotta se l'impianto di trattamento delle acque reflue a valle elimina l'inquinante. (5) Vengono monitorati il TOC o la COD. È da preferirsi il primo, perché il suo monitoraggio non comporta l'uso di composti molto tossici. (6) Il monitoraggio si applica solo in caso di scarichi diretti in un corpo idrico ricevente.																															
BAT 8	La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	NON APPLICABILE	Nel caso in esame non esistono emissioni convogliate in atmosfera.																												

	<table><tr><th>Sostanza/parametro</th><th>Norma/e EN</th><th>Frequenza minima</th><th>Monitoraggio associato a</th></tr><tr><td>Polveri</td><td>EN 13284-1</td><td>Una volta ogni sei mesi</td><td rowspan="3">BAT 41</td></tr><tr><td>TVOC(1)</td><td>EN 12619</td><td>Una volta ogni sei mesi</td></tr><tr><td>NH3(1)</td><td>Nessuna norma EN disponibile</td><td>Una volta ogni sei mesi</td></tr><tr><td colspan="4">(1) Il monitoraggio si applica solo se, sulla base dell'inventario citato nella BAT 3, la sostanza in esame nei flussi degli scarichi gassosi è considerata rilevante.</td></tr></table>	Sostanza/parametro	Norma/e EN	Frequenza minima	Monitoraggio associato a	Polveri	EN 13284-1	Una volta ogni sei mesi	BAT 41	TVOC(1)	EN 12619	Una volta ogni sei mesi	NH3(1)	Nessuna norma EN disponibile	Una volta ogni sei mesi	(1) Il monitoraggio si applica solo se, sulla base dell'inventario citato nella BAT 3, la sostanza in esame nei flussi degli scarichi gassosi è considerata rilevante.					
Sostanza/parametro	Norma/e EN	Frequenza minima	Monitoraggio associato a																		
Polveri	EN 13284-1	Una volta ogni sei mesi	BAT 41																		
TVOC(1)	EN 12619	Una volta ogni sei mesi																			
NH3(1)	Nessuna norma EN disponibile	Una volta ogni sei mesi																			
(1) Il monitoraggio si applica solo se, sulla base dell'inventario citato nella BAT 3, la sostanza in esame nei flussi degli scarichi gassosi è considerata rilevante.																					
BAT 9	<p>La BAT consiste nel monitorare le emissioni diffuse di composti organici nell’atmosfera derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP, e dal trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico, almeno una volta l’anno, utilizzando una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p> <table><tr><th colspan="2">Tecnica</th><th>Descrizione</th></tr><tr><td>a</td><td>Misurazione</td><td>Metodi di «sniffing», rilevazione ottica dei gas (OGI), tecnica SOF (<i>Solar Occultation Flux</i>) o assorbimento differenziale. Cfr. descrizioni alla sezione 6.2</td></tr><tr><td>b</td><td>Fattori di emissione</td><td>Calcolo delle emissioni in base ai fattori di emissione, convalidati periodicamente (es. ogni due anni) attraverso misurazioni.</td></tr><tr><td>c</td><td>Bilancio di massa</td><td>Calcolo delle emissioni diffuse utilizzando un bilancio di massa che tiene conto del solvente in ingresso, delle emissioni convogliate nell’atmosfera, delle emissioni nell’acqua, del solvente presente nel prodotto in uscita del processo, e dei residui del processo (ad esempio della distillazione).</td></tr></table>	Tecnica		Descrizione	a	Misurazione	Metodi di «sniffing», rilevazione ottica dei gas (OGI), tecnica SOF (<i>Solar Occultation Flux</i>) o assorbimento differenziale. Cfr. descrizioni alla sezione 6.2	b	Fattori di emissione	Calcolo delle emissioni in base ai fattori di emissione, convalidati periodicamente (es. ogni due anni) attraverso misurazioni.	c	Bilancio di massa	Calcolo delle emissioni diffuse utilizzando un bilancio di massa che tiene conto del solvente in ingresso, delle emissioni convogliate nell’atmosfera, delle emissioni nell’acqua, del solvente presente nel prodotto in uscita del processo, e dei residui del processo (ad esempio della distillazione).	NON APPLICABILE	L’azienda non effettua tali operazioni di trattamento rifiuti.						
Tecnica		Descrizione																			
a	Misurazione	Metodi di «sniffing», rilevazione ottica dei gas (OGI), tecnica SOF (<i>Solar Occultation Flux</i>) o assorbimento differenziale. Cfr. descrizioni alla sezione 6.2																			
b	Fattori di emissione	Calcolo delle emissioni in base ai fattori di emissione, convalidati periodicamente (es. ogni due anni) attraverso misurazioni.																			
c	Bilancio di massa	Calcolo delle emissioni diffuse utilizzando un bilancio di massa che tiene conto del solvente in ingresso, delle emissioni convogliate nell’atmosfera, delle emissioni nell’acqua, del solvente presente nel prodotto in uscita del processo, e dei residui del processo (ad esempio della distillazione).																			
BAT10	<p>La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori. Le emissioni di odori possono essere monitorate utilizzando:</p> <ul style="list-style-type: none">- Norme EN (ad esempio olfattometria dinamica secondo la norma EN 13725)	NON APPLICABILE	Non sono presenti fonti di emissioni odorigene presso lo stabilimento della CEMAR.																		

	<p>per determinare la concentrazione delle emissioni odorigene o la norma EN 16841-1 o -2, al fine di determinare l'esposizione agli odori);</p> <ul style="list-style-type: none"> - Norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente, nel caso in cui si applichino metodi alternativi per i quali non sono disponibili norme EN (ad esempio per la stima dell'impatto dell'odore). <p>La frequenza del monitoraggio è determinata nel piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12).</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata. 		Si allega dichiarazione dell'Amministratore
BAT 11	<p>La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.</p> <p>Il monitoraggio comprende misurazioni dirette, calcolo o registrazione utilizzando, ad esempio, fatture o contatori idonei. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato (ad esempio a livello di processo o di impianto/installazione) e tiene conto di eventuali modifiche significative apportate all'impianto/installazione.</p>	APPLICATA	<p>L'azienda tiene sotto controllo i propri consumi di risorse e ne darà comunicazione all'Autorità competente con l'invio annuale della Relazione tecnica IPPC.</p> <p>Al termine della presente tabella, come richiesto da Arpa sono allegati i format dei registri utilizzati per il monitoraggio</p>
3.3. EMISSIONI NELL'ATMOSFERA			
BAT 12	<p>Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un protocollo contenente azioni e scadenze, - Un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10, - Un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze, - Un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione. <p>L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.</p>	NON APPLICABILE	<p>L'attività svolta dall'impresa "Cemar" nello stabilimento sito in contrada "Roccacannuccia" è tale da non prevedere la presenza in sito di materiali o l'eventuale esecuzione di lavorazioni di essi che possano dar luogo ad odori.</p>
BAT 13	Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle,	NON	L'attività svolta dall'impresa "Cemar"

	<p>la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito:</p> <p>a. Ridurre al minimo i tempi di permanenza: ridurre al minimo il tempo di permanenza in deposito o nei sistemi di movimentazione dei rifiuti (potenzialmente) odorigeni (ad esempio nelle tubazioni, nei serbatoi, nei contenitori), in particolare in condizioni anaerobiche. Se del caso, si prendono provvedimenti adeguati per l'accettazione dei volumi di picco stagionali di rifiuti. Applicabile solo ai sistemi aperti.</p> <p>b. Uso di trattamento chimico: uso di sostanze chimiche per distruggere o ridurre la formazione di composti odorigeni (ad esempio per l'ossidazione o la precipitazione del solfuro di idrogeno). Non applicabile se può ostacolare la qualità desiderata del prodotto in uscita.</p> <p>c. Ottimizzare il trattamento aerobico: in caso di trattamento aerobico di rifiuti liquidi a base acquosa, può comprendere:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Uso di ossigeno puro, - Rimozione delle schiume nelle vasche, - Manutenzione frequente del sistema di aerazione. <p>In caso di trattamento aerobico di rifiuti che non siano rifiuti liquidi a base acquosa, cfr. BAT 36.</p>	APPLICABILE	<p>nello stabilimento sito in contrada "Roccacannuccia" è tale da non prevedere la presenza in sito di materiali (o eventuali lavorazioni di essi) che possano dar luogo ad odori.</p> <p>Sono tuttavia previsti stoccaggi di rifiuti all'aperto (caso a della precedente tabella) su pavimento in cemento, in apposite baie delimitate da setti in cls; le tipologie interessate da siffatti stoccaggi sono rappresentate prevalentemente da materiali ferrosi e non, cavi elettrici, pneumatici fuori uso, ecc., ovvero tipologie di rifiuti che non rilasciano cattivi odori neanche in occasione di stoccaggi prolungati. Ad ogni modo, anche per tali tipologie di rifiuti il tempo di permanenza in deposito è estremamente ridotto allo stretto necessario (l'azienda ha interesse economico ad allontanare i rifiuti dal proprio sito di stoccaggio nel più breve tempo possibile).</p>
BAT 14	<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> <p>Quanto più è alto il rischio posto dai rifiuti in termini di emissioni diffuse nell'aria, tanto più è rilevante la BAT 14d.</p> <p>a. Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse: le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Progettare in modo idoneo la disposizione delle tubazioni (ad esempio riducendo al minimo la lunghezza dei tubi, diminuendo il numero di flange e valvole, utilizzando raccordi e tubi saldati), - Ricorrere, di preferenza, al trasferimento per gravità invece che mediante pompe, - Limitare l'altezza di caduta del materiale, 	APPLICATA	<p>a) ed e) Le potenziali fonti di emissioni diffuse sono costituite dal transito degli automezzi, da operazioni di riduzione volumetrica e dalla presenza dei silos contenenti oli. Sono emissioni di scarsa se non nulla entità, poichè:</p> <ul style="list-style-type: none"> - gli automezzi transitano su superfici pavimentate; - la riduzione volumetrica riguarda per lo più rottami di natura metallica; - gli sfiati dei silos sono muniti di filtri a carboni attivi. <p>b) Presso l'impianto in esame vengono impiegate apparecchiature integre e</p>

	<ul style="list-style-type: none"> - Limitare la velocità della circolazione, - Uso di barriere frangivento. <p>b. Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità: le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Valvole a doppia tenuta o apparecchiature altrettanto efficienti, - Guarnizioni ad alta integrità (ad esempio guarnizioni spirometalliche, giunti ad anello) per le applicazioni critiche, - Pompe/compressori/agitatori muniti di giunti di tenuta meccanici anziché di guarnizioni, - Pompe/compressori/agitatori ad azionamento magnetico, - Adeguate porte d'accesso ai manicotti di servizio, pinze perforanti, teste perforanti (ad esempio per degassare RAEE contenenti VFC e/o VHC). <p>c. Prevenzione della corrosione: le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Selezione appropriata dei materiali da costruzione, - Rivestimento interno o esterno delle apparecchiature e verniciatura dei tubi con inibitori della corrosione. <p>d. Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse: le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Deposito, trattamento e movimentazione dei rifiuti e dei materiali che possono generare emissioni diffuse in edifici e/o apparecchiature al chiuso (ad esempio nastri trasportatori), - Mantenimento a una pressione adeguata delle apparecchiature o degli edifici al chiuso, - Raccolta e invio delle emissioni a un adeguato sistema di abbattimento (cfr. sezione 6.1) mediante un sistema di estrazione e/o aspirazione dell'aria in prossimità delle fonti di emissione. <p>(L'uso di apparecchiature o di edifici al chiuso è subordinato a considerazioni di sicurezza, come il rischio di esplosione o di diminuzione del tenore di ossigeno, e può essere subordinato anche al volume di rifiuti).</p> <p>e. Bagnatura:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bagnare, con acqua o nebbia, le potenziali fonti di emissioni di polvere 		<p>idonee, sottoposte a regolare manutenzione secondo quanto previsto nel piano di manutenzione.</p> <p>c) e d) Attraverso la pianificazione dei controlli operativi presente nel SGA l'azienda monitora costantemente lo stato delle apparecchiature.</p> <p>f) Presso l'impianto vengono svolte tutte le operazioni di manutenzione pianificate nel corrispondente piano di manutenzione.</p> <p>g) e h) Attraverso la pianificazione dei controlli operativi presente nel SGA l'azienda monitora costantemente lo stato dei depositi; in particolare in base alle Decisioni della Direzione, gli stessi vengono costantemente mantenuti in ordine e con un buon livello di pulizia dal personale operativo.</p>
--	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

	<p>diffuse (ad esempio depositi di rifiuti, zone di circolazione, processi di movimentazione all'aperto).</p> <p>f. Manutenzione: le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Garantire l'accesso alle apparecchiature che potrebbero presentare perdite, - Controllare regolarmente attrezzature di protezione quali tende lamellari, porte ad - azione rapida. <p>g. Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprende tecniche quali la pulizia regolare dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ambienti, zone di circolazione, aree di deposito ecc.), nastri trasportatori, apparecchiature e contenitori. <p>h. Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, Leak Detection And Repair):</p> <ul style="list-style-type: none"> - Si veda la sezione 6.2. Se si prevedono emissioni di composti organici viene predisposto e attuato un programma di rilevazione e riparazione delle perdite, utilizzando un approccio basato sul rischio tenendo in considerazione, in particolare, la progettazione degli impianti oltre che la quantità e la natura dei composti organici in questione. 		
BAT 15	<p>La BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (flaring) esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni operative straordinarie (per esempio durante le operazioni di avvio, arresto ecc.) utilizzando entrambe le tecniche indicate di seguito.</p> <p>a. Corretta progettazione degli impianti: prevedere un sistema di recupero dei gas di capacità adeguata e utilizzare valvole di sfiato ad alta integrità. (...).</p> <p>b. Gestione degli impianti Comprende il bilanciamento del sistema dei gas e l'utilizzo di dispositivi avanzati di controllo dei processi.</p>	NON APPLICABILE	L'impianto non svolge tale operazione
BAT 16	<p>Per ridurre le emissioni nell'atmosfera provenienti dalla combustione in torcia, se è impossibile evitare questa pratica, la BAT consiste nell'usare entrambe le tecniche riportate di seguito.</p> <p>a. Corretta progettazione dei dispositivi di combustione in torcia: ottimizzazione dell'altezza e della pressione, dell'assistenza mediante vapore, aria o gas, del tipo di beccucci dei bruciatori ecc. – al fine di garantire un funzionamento affidabile e senza fumo e una combustione efficiente del gas in eccesso (...).</p>	NON APPLICABILE	L'impianto non svolge tale operazione

	<p>b. Monitoraggio e registrazione dei dati nell'ambito della gestione della combustione in torcia: include un monitoraggio continuo della quantità di gas destinati alla combustione in torcia. Può comprendere stime di altri parametri [ad esempio composizione del flusso di gas, potere calorifico, coefficiente di assistenza, velocità, portata del gas di spurgo, emissioni di inquinanti (ad esempio NOx, CO, idrocarburi), rumore]. La registrazione delle operazioni di combustione in torcia solitamente ne include la durata e il numero e consente di quantificare le emissioni e, potenzialmente, di prevenire future operazioni di questo tipo.</p>		
3.4. RUMORE E VIBRAZIONI			
BAT 17	<p>Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <p>I. Un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate;</p> <p>II. Un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni;</p> <p>III. Un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze;</p> <p>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.</p>	APPLICATA	<p>I. La periodicità con cui l'azienda deve eseguire le indagini fonometriche e la valutazione di impatto acustico è stabilita in AIA. L'azienda ha effettuato apposita valutazione fonometrica nell'anno 2023 tramite tecnico competente in acustica.</p> <p>I principali macchinari e/o attrezzature utilizzati nell'attività sono costituiti da:</p> <ul style="list-style-type: none"> - silos contenenti oli ed emulsioni oleose; non emettono né rumore né vibrazioni; - cesoia idraulica, utilizzata per la riduzione volumetrica dei rifiuti, in particolare dei rottami metallici; non sono generate vibrazioni; il rumore derivante è di modesta entità ed dovuto allo sfregamento dei rottami metallici; - caricatore semovente provvisto di braccio con gru a ragno: utilizzato prevalentemente per la movimentazione di rottami metallici, è alimentato a gasolio. <p>I limiti emissivi prodotti rispettano la legge.</p> <p>Macchinari ed attrezzature sono sottoposti a regolare manutenzione nel</p>

		<p>rispetto di quanto previsto dalle rispettive schede tecniche e dagli atti normativi.</p> <p>II. Misure operative messe in atto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - i macchinari e le attrezzature sono conformi alla direttiva macchine nazionale e comunitaria; schermature insonorizzanti: non sono previste in quanto non necessarie per il tipo di attività svolta; l'intero stabilimento produttivo è caratterizzato da una recinzione in muratura di circa 3 metri; - la società effettua una regolare e opportuna manutenzione dei mezzi e delle attrezzature; - il personale incaricato utilizza in modo valido i mezzi e le attrezzature ed opera correttamente le modalità di lavorazione previste; - le superfici destinate alla viabilità degli automezzi e alla movimentazione e stoccaggio dei rifiuti sono totalmente pavimentate. <p>III. L'azienda ha implementato una serie di procedure finalizzate alla gestione delle emergenze (cfr. Piano di Emergenza).</p> <p>IV. dimostrato che non vi sono attualmente superamenti dei valori limite indicati nella vigente normativa in merito al clima acustico, di conseguenza non si ritiene necessario predisporre misure di prevenzione e/o riduzione. L'azienda è in ogni caso impegnata nella continua valutazione di tali matrici, come peraltro stabilito dall'AIA.</p>
--	--	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

BAT 18	<p>Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p> <p>a. Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici: i livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e il ricevente, usando gli edifici come barriere fonoassorbenti e spostando le entrate o le uscite degli edifici.</p> <p>b. Misure operative. Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> i) Ispezione e manutenzione delle apparecchiature ii) Chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile; iii) Apparecchiature utilizzate da personale esperto; iv) Rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile; v) Misure di contenimento del rumore durante le attività di manutenzione, circolazione, movimentazione e trattamento. <p>c. Apparecchiature a bassa rumorosità: possono includere motori a trasmissione diretta, compressori, pompe e torce.</p> <p>d. Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni. Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> i) Fonoriduttori, ii) Isolamento acustico e vibrazionale delle apparecchiature, iii) Confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose, iv) Insonorizzazione degli edifici. <p>e. Attenuazione del rumore: è possibile ridurre la propagazione del rumore inserendo barriere fra emittenti e riceventi (ad esempio muri di protezione, terrapieni ed edifici).</p>	APPLICATA	<p>La valutazione di impatto acustico eseguita con cadenza annuale come disposto in AIA, ha sempre dimostrato il rispetto dei limiti di classificazione acustica comunale in vigore.</p> <p>Tutte le apparecchiature e/o macchinari impiegati nell'attività sono periodicamente sottoposti ad ispezione e manutenzione e sono utilizzate da personale esperto.</p> <p>Nell'attività svolta presso il sito impiantistico non esistono apparecchiature ad elevata rumorosità; infatti, sono impiegati muletti/carrelli elevatori, una cesoia oleodinamica, un caricatore semovente.</p>
3.5. EMISSIONI NELL'ACQUA			
BAT 19	<p>Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.</p>	APPLICATA	<p>a) e b) L'area in cui è ubicato l'insediamento produttivo della società CEMAR è sprovvista di reti acquedottistiche pubbliche; l'acqua per usi igienico-sanitari è accumulata in un</p>

<p>a. Gestione dell'acqua: il consumo di acqua viene ottimizzato mediante misure che possono comprendere:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Piani per il risparmio idrico (ad esempio definizione di obiettivi di efficienza idrica, flussogrammi e bilanci di massa idrici), - Uso ottimale dell'acqua di lavaggio (ad esempio pulizia a secco invece che lavaggio ad acqua, utilizzo di sistemi a grilletto per regolare il flusso di tutte le apparecchiature di lavaggio), - Riduzione dell'utilizzo di acqua per la creazione del vuoto (ad esempio ricorrendo all'uso di pompe ad anello liquido, con liquidi a elevato punto di ebollizione). <p>b. Ricircolo dell'acqua: i flussi d'acqua sono rimessi in circolo nell'impianto, previo trattamento se necessario. Il grado di riciclo è subordinato al bilancio idrico dell'impianto, al tenore di impurità (ad esempio composti odorigeni) e/o alle caratteristiche dei flussi d'acqua (ad esempio al contenuto di nutrienti).</p> <p>c. Superficie impermeabile: a seconda dei rischi che i rifiuti presentano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, la superficie dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ad esempio aree di ricezione, movimentazione, deposito, trattamento e spedizione) è resa impermeabile ai liquidi in questione.</p> <p>d. Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi: a seconda dei rischi posti dai liquidi contenuti nelle vasche e nei serbatoi in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sensori di troppopieno, - Condutture di troppopieno collegate a un sistema di drenaggio confinato (vale a dire al relativo sistema di contenimento secondario o a un altro serbatoio), - Vasche per liquidi situate in un sistema di contenimento secondario idoneo; il volume è normalmente dimensionato in modo che il sistema di contenimento secondario possa assorbire lo sversamento di contenuto dalla vasca più grande - Isolamento di vasche, serbatoi e sistema di contenimento secondario (ad esempio attraverso la chiusura delle valvole). <p>e. Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti: a seconda dei rischi che comportano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, i rifiuti sono</p>	<p>apposito serbatoio (riserva idrica) periodicamente riempito con acqua potabile, trasportata da apposita autobotte; tale acqua potabile non è impiegata in alcun modo nelle fasi lavorative. All'interno del SGA tale aspetto è comunque tenuto sotto controllo e i consumi di risorsa idrica vengono periodicamente monitorati (bimestralmente). L'attività produttiva non richiede l'impiego di acqua potabile. L'impianto prevede consumi idrici per servizi igienici, lavaggio piazzali e antincendio. L'acqua utilizzata deriverà principalmente dal pozzo interno regolarmente autorizzato.</p> <p>c) Tutte le superfici del sito sono impermeabilizzate, l'area dedicata allo stoccaggio di rifiuti pericolosi risulta coperta da apposita tettoia regolarmente autorizzata.</p> <p>d) Le vasche previste per il trattamento delle acque meteoriche sono interrato, opportunamente dimensionate e dotate di sensori di rilancio e valvole di chiusura.</p> <p>e) I contenitori impiegati per lo stoccaggio dei rifiuti sono muniti di idonee coperture e le modalità di gestione sono adeguate a minimizzare possibili eventi dannosi quali lo sversamento accidentale.</p> <p>L'insediamento è strutturato con n° 3 tettoie al di sotto delle quali vengono stoccate varie tipologie di rifiuti pericolosi e non.</p> <p>f) Nel sito aziendale sono presenti canalizzazioni distinte per le varie</p>
----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

	<p>depositati e trattati in aree coperte per evitare il contatto con l'acqua piovana e quindi ridurre al minimo il volume delle acque di dilavamento contaminate.</p> <p>f. La segregazione dei flussi di acque: ogni flusso di acque (ad esempio acque di dilavamento superficiali, acque di processo) è raccolto e trattato separatamente, sulla base del tenore in sostanze inquinanti e della combinazione di tecniche di trattamento utilizzate. In particolare i flussi di acque reflue non contaminati vengono segregati da quelli che necessitano di un trattamento.</p> <p>g. Adeguate infrastrutture di drenaggio: l'area di trattamento dei rifiuti è collegata alle infrastrutture di drenaggio. L'acqua piovana che cade sulle aree di deposito e trattamento è raccolta nelle infrastrutture di drenaggio insieme ad acque di lavaggio, fuoriuscite occasionali ecc. e, in funzione dell'inquinante contenuto, rimessa in circolo o inviata a ulteriore trattamento.</p> <p>h. Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite: il regolare monitoraggio delle perdite potenziali è basato sul rischio e, se necessario, le apparecchiature vengono riparate. L'uso di componenti interrati è ridotto al minimo. Se si utilizzano componenti interrati, e a seconda dei rischi che i rifiuti contenuti in tali componenti comportano per la contaminazione del suolo e/o delle acque, viene predisposto un sistema di contenimento secondario per tali componenti.</p> <p>i. Adeguata capacità di deposito temporaneo: si predispone un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue generate in condizioni operative diverse da quelle normali, utilizzando un approccio basato sul rischio (tenendo ad esempio conto della natura degli inquinanti, degli effetti del trattamento delle acque reflue a valle e dell'ambiente ricettore). Lo scarico di acque reflue provenienti dal deposito temporaneo è possibile solo dopo l'adozione di misure idonee (ad esempio monitoraggio, trattamento, riutilizzo).</p>	<p>tipologie di acque reflue, che sono rappresentate da:</p> <ul style="list-style-type: none"> - liquami derivanti dai servizi igienici: sono convogliate in fossa Imhoff ed allontanate periodicamente a mezzo autospurgo; - acque meteoriche: sono raccolte ed inviate ad apposito sistema di trattamento; saranno quindi scaricate su area verde esterna oppure allontanate a mezzo autospurgo; - acque contaminate (attinenti i silos ove sono contenuti gli oli): sono invece raccolte da una rete indipendente che confluisce in vasca cieca, per essere poi aspirate e gestite come rifiuto. <p>g) L'azienda dispone di adeguati strumenti per la manutenzione degli impianti atti a scongiurare la formazione di eventuali perdite. Tutto il personale operativo su incarico della Direzione verifica quotidianamente lo stato di usura del sistema pompe e tubature.</p> <p>h) Sono presenti vasche di contenimento, disoleatori e dissabbiatori per la raccolta e trattamento delle acque meteoriche potenzialmente contaminate nonché dei reflui generati in caso di sversamenti accidentali dei rifiuti liquidi.</p> <p>Il piano di emergenza aziendale prevede la gestione del rischio sversamento con le istruzioni operative per il personale che risulta debitamente formato ed informato su questo tipo emergenza.</p> <p>d)</p>
--	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

BAT 20	<p>Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.</p> <p>a. Equalizzazione b. Neutralizzazione c. Separazione fisica a — es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi — separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria d. Adsorbimento e. Distillazione/rettificazione f. Precipitazione g. Ossidazione chimica h. Riduzione chimica i. Evaporazione j. Scambio di ioni k. Strippaggio l. Trattamento fanghi attivi m. Bioreattore a membrana n. Nitrificazione/denitrificazione o. Coagulazione e flocculazione p. Sedimentazione q. Filtrazione ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione) r. Flottazione</p>	APPLICATA	<p>a) Le acque meteoriche incidenti sulla superficie scolante saranno inviate a due distinti impianti di trattamento, ubicati nella porzione Nord e Sud dello stabilimento (si rimanda alla tavola 7b). Tali acque riceveranno un trattamento preliminare e primario costituito da equalizzazione (ha la funzione di equalizzare il carico idraulico e rendere più omogeneo possibile il carico inquinante del refluo adducente l'impianto) e separazione fisica (separazione di sabbie, di oli e grassi). Successivamente, le acque della porzione Nord saranno sottoposte a "filtrazione a coalescenza", mentre quelle della porzione Sud riceveranno in trattamento finale costituito da "filtrazione su sabbia di quarzo - assorbimento su carboni attivi". b) Non applicabile. Non è previsto alcun trattamento fisico-chimico. c) Non applicabile. Non è previsto alcun trattamento biologico. d) Non applicabile. Non è previsto alcun trattamento denitrificazione. e) Non è previsto alcun trattamento.</p>
3.6. EMISSIONI DA INCONVENIENTI E INCIDENTI			
BAT 21	<p>Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1).</p> <p>a. Misure di protezione. Le misure comprendono:</p>	APPLICATA	<p>a) Misure di protezione adottate: - recinzione in muratura di h ≥ 3 mt; - presenza di impianto di videosorveglianza ubicato lungo la muratura esterna con collegamento 24 ore su 24 tramite app su telefonino;</p>

	<ul style="list-style-type: none"> - Protezione dell'impianto da atti vandalici, - Sistema di protezione antincendio e antiesplorazione, contenente apparecchiature di prevenzione, rilevazione ed estinzione, - Accessibilità e operabilità delle apparecchiature di controllo pertinenti in situazioni di emergenza. <p>b. Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti: Sono istituite procedure e disposizioni tecniche (in termini di un possibile contenimento) per gestire le emissioni da inconvenienti/incidenti, quali le emissioni da sversamenti, derivanti dall'acqua utilizzata per l'estinzione di incendi o da valvole di sicurezza.</p> <p>c. Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti. Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un registro/diario di tutti gli incidenti, gli inconvenienti, le modifiche alle procedure e i risultati delle ispezioni, - Le procedure per individuare, rispondere e trarre insegnamento da inconvenienti e incidenti. 		<p>- impianto idrico antincendio composto da una rete idrica ad anello, idranti, riserva idrica antincendio e gruppo di pressurizzazione; sono inoltre presenti numerosi estintori sia del tipo portatile che carrellato.</p> <p>b) L'azienda è dotata di idonee procedure per la gestione delle emergenze e degli incidenti, come indicato nel Piano di Emergenza Interno (PEI) redatto in conformità alla Circolare del MATTM n.0001121.21.01-2019.</p> <p>c) Il Gestore predispone un apposito registro, a disposizione degli organi di controllo, in cui annota sistematicamente gli interventi di controllo, ogni interruzione del normale funzionamento dei dispositivi di trattamento delle emissioni (guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo).</p> <p>Tipologie di eventi/anomalie oggetto di registrazione sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - malfunzionamento impianto di videosorveglianza; - malfunzionamento impianto elettrico e/o di illuminazione di emergenza; - interruzioni elettriche nel caso di impossibilità a gestire il processo produttivo con sistemi alternativi (es. gruppi elettrogeni); - malfunzionamento impianto di trattamento acque meteoriche;
--	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

			<ul style="list-style-type: none"> - malfunzionamenti impianto distribuzione acque utilizzato per eventuale abbattimento delle emissioni in atmosfera; - danneggiamenti o rotture di apparecchiature/attrezzature (serbatoi, tubazioni, ecc.) e degli impianti produttivi; - malfunzionamento impianto antincendio; - incendio; - esplosione; - rilascio non programmato e non controllato di qualsiasi sostanza pericolosa (infiammabile e/o tossica);
3.7. EFFICIENZA NELL'USO DEI MATERIALI			
BAT 22	<p>Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.</p> <p><i>Descrizione</i></p> <p>Per il trattamento dei rifiuti si utilizzano rifiuti in sostituzione di altri materiali (ad esempio: rifiuti di acidi o alcali vengono utilizzati per la regolazione del pH; ceneri leggere vengono utilizzate come agenti leganti).</p> <p><i>Applicabilità</i></p> <p>Alcuni limiti di applicabilità derivano dal rischio di contaminazione rappresentato dalla presenza di impurità (ad esempio metalli pesanti, POP, sali, agenti patogeni) nei rifiuti che sostituiscono altri materiali. Un altro limite è costituito dalla compatibilità dei rifiuti che sostituiscono altri materiali con i rifiuti in ingresso (cfr. BAT 2).</p>	NON APPLICABILE	Non vengono eseguiti condizionamenti di tipo chimico dei rifiuti in ingresso.
3.8. EFFICIENZA ENERGETICA			
BAT 23	<p>Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito.</p> <p>a. Piano di efficienza energetica. Nel piano di efficienza energetica si definisce e si calcola il consumo specifico di energia della (o delle) attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (...) e pianificando obiettivi periodici di</p>	APPLICATA	a) Nell'anno 2021 il consumo di energia elettrica è stato pari a 19.514 KWh. Tale consumo è dovuto principalmente all'accensione dei condizionatori elettrici negli uffici (sistema caldo/freddo) ed in misura minore al

	<p>miglioramento e relative azioni. (...)</p> <p>b. Registro del bilancio energetico. Si riportano il consumo e la produzione di energia (compresa l'esportazione) suddivisi per tipo di fonte (ossia energia elettrica, gas, combustibili liquidi convenzionali, combustibili solidi convenzionali e rifiuti). I dati comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> I. Informazioni sul consumo di energia in termini di energia erogata; II. Informazioni sull'energia esportata dall'installazione; III. Informazioni sui flussi di energia (ad esempio, diagrammi di Sankey o bilanci energetici) che indichino il modo in cui l'energia è usata nel processo. (...) 		<p>funzionamento delle pompe per il travaso degli oli esausti nei vari silos. Dunque, non esiste un consumo di energia elettrica associato al trattamento di rifiuti.</p> <p>Nell'attività non vengono utilizzate altre attrezzature e/o macchinari con alimentazione elettrica.</p> <p>L'azienda definirà e comunicherà annualmente, tramite la Relazione tecnica IPPC, il valore dell'indicatore di prestazione inerente il consumo di energia, valutando la performance aziendale e stabilendo se necessario opportuni target di miglioramento.</p> <p>b) Verranno compilati e conservati in azienda i registri sui flussi energetici, che saranno poi comunicati con cadenza annuale tramite la Relazione tecnica IPPC.</p>
3.9. RIUTILIZZO DEGLI IMBALLAGGI			
BAT 24	<p>Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui (cfr. BAT 1).</p> <p><i>Descrizione</i></p> <p>Gli imballaggi (fusti, contenitori, IBC, pallet ecc.), quando sono in buone condizioni e sufficientemente puliti, sono riutilizzati per collocarvi rifiuti, a seguito di un controllo di compatibilità con le sostanze precedentemente contenute. Se necessario, prima del riutilizzo gli imballaggi sono sottoposti a un apposito trattamento (ad esempio, ricondizionati, puliti).</p> <p><i>Applicabilità</i></p> <p>L'applicabilità è subordinata al rischio di contaminazione dei rifiuti rappresentato dagli imballaggi riutilizzati.</p>	NON APPLICABILE	<p>La presente BAT è di difficile applicazione poiché gli imballaggi che generalmente entrano nello stabilimento come "rifiuti" presentano caratteristiche tali da non poter essere riutilizzati.</p>

4.1 CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI

4.1.1 Emissioni nell'atmosfera

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

	Tecnica	Descrizione	Applicabilità
a.	Ciclone	Cfr. la sezione 6.1. I cicloni sono usati principalmente per una prima separazione delle polveri grossolane.	Generalmente applicabile
b.	Filtro a tessuto	Cfr. la sezione 6.1.	La tecnica può non essere applicabile ai condotti di aria esausta direttamente collegati ai frantumatori se non è possibile attenuare gli effetti della deflagrazione sul filtro a tessuto (ad esempio, mediante valvole di sfiato della pressione)
c.	Lavaggio a umido (wet scrubbing)	Cfr. la sezione 6.1.	Generalmente applicabile
d.	Iniezione d'acqua nel frantumatore	I rifiuti da frantumare sono bagnati iniettando acqua nel frantumatore. La quantità d'acqua iniettata è regolata in funzione della quantità di rifiuti frantumati (monitorabile mediante l'energia consumata dal motore del frantumatore). Gli scarichi gassosi che contengono polveri residue sono inviati al ciclone e/o allo scrubber a umido.	Applicabile subordinatamente ai vincoli imposti dalle condizioni locali (ad esempio, bassa temperatura, siccità).

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

Parametro	Unità di misura	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)
Polveri	mg/Nm ³	2-5 ⁽¹⁾

⁽¹⁾ Quando un filtro a tessuto non è applicabile, il valore massimo dell'intervallo è 10 mg/Nm³.

Per il monitoraggio si veda la BAT 3.

Nel caso in esame non esistono emissioni in atmosfera di polveri e metalli, PCDD/F e PCB diossina-simili.

NON
APPLICABILE

4.2. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO NEI FRANTUMATORI DI RIFIUTI METALLICI

Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella presente sezione si applicano al trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici, in aggiunta alla BAT 25.

4.2.1. Prestazione ambientale complessiva

BAT 26	<p>Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva e prevenire le emissioni dovute a inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14 g e tutte le seguenti tecniche:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. attuazione di una procedura d'ispezione dettagliata dei rifiuti in balle prima della frantumazione; b. rimozione e smaltimento in sicurezza degli elementi pericolosi presenti nel flusso di rifiuti in ingresso (ad esempio, bombole di gas, veicoli a fine vita non decontaminati, RAEE non decontaminati, oggetti contaminati con PCB o mercurio, materiale radioattivo); c. trattamento dei contenitori solo quando accompagnati da una dichiarazione di pulizia. 	NON APPLICABILE	Nel caso in esame non esiste un trattamento mediante frantumatori dei rifiuti metallici ma è presente solo la fase di cesoiatura.
--------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

4.3 CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA RIGENERAZIONE DEGLI OLI USATI

4.3.1. Prestazione ambientale complessiva

BAT 42	<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 per quanto riguarda il tenore di composti clorurati (ad esempio, solventi clorurati o PCB).</p>	APPLICATA	Esiste in azienda una procedura (PGO) in cui sono descritte le procedure di pre-accettazione e accettazione dei rifiuti.
BAT 43	<p>Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche indicate di seguito.</p>		

	Tecnica		Descrizione		
	a.	Recupero di materiali			
	b.	Recupero di energia			

4.3.2. Emissioni nell'atmosfera

BAT 44	<p>Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p> <table><tr><th colspan="2">Tecnica</th><th>Descrizione</th></tr><tr><td>a.</td><td>Adsorbimento</td><td>Cfr. la sezione 6.1.</td></tr><tr><td>b.</td><td>Ossidazione termica</td><td>Cfr. la sezione 6.1. Vi sono inclusi anche i casi in cui gli scarichi gassosi sono inviati a un forno di processo o a una caldaia.</td></tr><tr><td>c.</td><td>Lavaggio a umido (wet scrubbing)</td><td>Cfr. la sezione 6.1.</td></tr></table> <p>Si applica il BAT-AEL di cui alla sezione 4.5.</p> <p>Per il monitoraggio si veda la BAT 8.</p>	Tecnica		Descrizione	a.	Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1.	b.	Ossidazione termica	Cfr. la sezione 6.1. Vi sono inclusi anche i casi in cui gli scarichi gassosi sono inviati a un forno di processo o a una caldaia.	c.	Lavaggio a umido (wet scrubbing)	Cfr. la sezione 6.1.	NON APPLICABILE	Nel caso in esame non esistono emissioni in atmosfera.
Tecnica		Descrizione													
a.	Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1.													
b.	Ossidazione termica	Cfr. la sezione 6.1. Vi sono inclusi anche i casi in cui gli scarichi gassosi sono inviati a un forno di processo o a una caldaia.													
c.	Lavaggio a umido (wet scrubbing)	Cfr. la sezione 6.1.													
5.1. CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA DECONTAMINAZIONE DELLE APPARECCHIATURE CONTENENTI PCB															

AT 51

Per migliorare la prestazione ambientale complessiva e ridurre le emissioni convogliate di PCB e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.

Tecnica	Descrizione
a. Rivestimento delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti	Le tecniche consistono, ad esempio: — nel rivestire di resina il pavimento di cemento dell'intera zona di deposito e trattamento.
b. Attuazione di norme per l'accesso del personale intese a evitare la dispersione della contaminazione	Le tecniche consistono, ad esempio, nel: — chiudere a chiave i punti di accesso alle zone di deposito e trattamento, — subordinare a condizioni speciali l'accesso alla zona in cui sono tenute e manipolate le apparecchiature contaminate, — prevedere spogliatoi separati per indossare gli indumenti di protezione puliti e togliere quelli sporchi.
c. Ottimizzazione della pulizia delle apparecchiature e del drenaggio	Le tecniche consistono, ad esempio, nel: — pulire con detergente anionico la superficie esterna delle apparecchiature contaminate, — svuotare le apparecchiature con una pompa o sotto vuoto anziché per gravità, — definire e applicare procedure per riempire, svuotare e (i)collegare la camera a vuoto, — prevedere un lungo periodo di drenaggio (almeno 12 ore) per evitare l'eventuale gocciolamento di liquido contaminato durante le operazioni successive di trattamento, dopo la separazione del nucleo dal corpo di un trasformatore elettrico.
d. Controllo e monitoraggio delle emissioni nell'atmosfera	Le tecniche consistono, ad esempio, nel: — raccogliere e trattare con filtri a carbone attivo l'aria della zona di decontaminazione, — collegare lo sfato della pompa a vuoto di cui alla tecnica «c» a un sistema terminale di abbattimento (ad esempio, inceneritore ad alta temperatura, ossidazione termica o adsorbimento su carbone attivo), — monitorare le emissioni convogliate (cfr. BAT 5), — monitorare la deposizione atmosferica potenziale di PCB (ad esempio, mediante misurazioni fisico-chimiche o biomonitoraggio).
e. Smaltimento dei residui di trattamento dei rifiuti	Le tecniche consistono, ad esempio, nel: — destinare all'incenerimento ad alta temperatura le parti porose contaminate del trasformatore elettrico (legno e carta), — distruggere i PCB contenuti negli oli (ad esempio, attraverso dechlorazione, idrogenazione, processi con elettroni solvatati, incenerimento ad alta temperatura).
f. Recupero del solvente, nel caso di lavaggio con solventi	Il solvente organico è raccolto e distillato per riutilizzarlo nel processo.

Per il monitoraggio si veda la BAT 5.

NON
APPLICABILE

Nel caso in esame non esistono emissioni convogliate.

6. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI LIQUIDI A BASE ACQUOSA

6.1. Prestazione ambientale complessiva

BAT 52	<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><i>Descrizione</i></p> <p>Monitoraggio dei rifiuti in ingresso, ad esempio in termini di: — bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)], — fattibilità della rottura delle emulsioni, ad esempio per mezzo di prove di laboratorio.</p>	NON APPLICABILE	Nel caso in esame non avvengono trattamenti che richiedono tali trattamenti.
--------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------	------------------------------------------------------------------------------

6.2. Emissioni nell'atmosfera

BAT 53	Per ridurre le emissioni di HCl, NH3 e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.		NON APPLICABILE	Nel caso in esame non esistono emissioni di HCl, NH3 e composti organici in atmosfera.												
	<table><tr><th colspan="2">Tecnica</th><th>Descrizione</th></tr><tr><td>a.</td><td>Adsorbimento</td><td rowspan="4">Cfr. la sezione 6.1.</td></tr><tr><td>b.</td><td>Biofiltro</td></tr><tr><td>c.</td><td>Ossidazione termica</td></tr><tr><td>d.</td><td>Lavaggio a umido (wet scrubbing)</td></tr></table>				Tecnica		Descrizione	a.	Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1.	b.	Biofiltro	c.	Ossidazione termica	d.	Lavaggio a umido (wet scrubbing)
	Tecnica				Descrizione											
	a.	Adsorbimento			Cfr. la sezione 6.1.											
	b.	Biofiltro														
	c.	Ossidazione termica														
d.	Lavaggio a umido (wet scrubbing)															

4. RIEPILOGO PER CIASCUNA MATRICE DEI DATI AMBIENTALI RISULTANTI DAGLI AUTOCONTROLLI NEGLI ULTIMI 5 ANNI (2018 ÷ 2022), CONDOTTI AI SENSI DELL'ATTUALE PMeC

La presente relazione di verifica viene integrato con questo capitolo con delle tabelle riepilogative degli autocontrolli effettuati come previsti dal PMeC ai fini di un confronto sulle prestazioni ambientali dell'impianto e l'applicazione delle tecniche descritte nelle BAT e i livelli di emissioni associati al fine di verificare l'efficacia delle soluzioni adottate nell'ottica del miglioramento continuo.

Tab. 1 - Acque sotterranee			
Anno Campionamento	Rapporto di Prova	Campione	Parametri con superamento delle CSC di cui alla Tab. 2 –All. 5 Parte IV D. Lgs. n. 152/06
2018	04-18/07/18	Acqua Pozzo di monitoraggio P1	Nessun superamento
	02-18/07/18	Acqua Pozzo di monitoraggio P2	Nessun superamento
	01-18/07/18	Acqua Pozzo di monitoraggio P3	Nessun superamento
	3.353_18	Acqua Pozzo di monitoraggio P1	Nessun superamento
	12.353_18	Acqua Pozzo di monitoraggio P2	Nessun superamento
	4.353_18	Acqua Pozzo di monitoraggio P3	Nessun superamento
2019 Campionamento e analisi del 2° semestre rinviati ai primi giorni del 2020	9.241_19	Acqua Pozzo di monitoraggio P1	Nessun superamento
	8.241_19	Acqua Pozzo di monitoraggio P2	Nessun superamento
	10.241_19	Acqua Pozzo di monitoraggio P3	Nessun superamento
	12.21_20	Acqua Pozzo di monitoraggio P1	Nessun superamento
	13.21_20	Acqua Pozzo di monitoraggio P2	Nessun superamento
	11.21_20	Acqua Pozzo di monitoraggio P3	Nessun superamento
2020	12.21_20	Acqua Pozzo di monitoraggio P1	Nessun superamento
	13.21_20	Acqua Pozzo di monitoraggio P2	Nessun superamento
	13.21_20	Acqua Pozzo di monitoraggio P3	Nessun superamento
	1.177_20	Acqua Pozzo di monitoraggio P2	Nessun superamento
	2.177_20	Acqua Pozzo di monitoraggio P1	Nessun superamento
	3.177_20	Acqua Pozzo di monitoraggio P3	Nessun superamento
	16.358_20	Acqua Pozzo di monitoraggio P3	Nessun superamento
	17.358_20	Acqua Pozzo di monitoraggio P2	Nessun superamento
	18.358_20	Acqua Pozzo di monitoraggio P1	Nessun superamento
2021	3.328_21	Acqua Pozzo di monitoraggio P1	Nessun superamento
	4.328_21	Acqua Pozzo di monitoraggio P2	Nessun superamento
	5.328_21	Acqua Pozzo di monitoraggio P3	Nessun superamento
	6.172_21	Acqua Pozzo di monitoraggio P1	Nessun superamento
	6.174_21	Acqua Pozzo di monitoraggio P2	Nessun superamento
	7.172_21	Acqua Pozzo di monitoraggio P3	Nessun superamento
2022	9.182_22	Acqua Pozzo di monitoraggio P1	Nessun superamento
	10.182_22	Acqua Pozzo di monitoraggio P2	Nessun superamento
	11.182_22	Acqua Pozzo di monitoraggio P3	Nessun superamento
	14.329_22	Acqua Pozzo di monitoraggio P1	Nessun superamento
	15.329_22	Acqua Pozzo di monitoraggio P2	Nessun superamento
	16.329_221	Acqua Pozzo di monitoraggio P3	Nessun superamento

Tab. 2 - Suolo superficiale				
Anno Campionamento	Rapporto di Prova	Campione	Parametri con superamento delle CSC di cui alla Tab. 1 Col.A -All. 5 Parte IV D.Lgs. n. 152/06	Valori riscontrati - CSC in mg/kg ss di cui alla Tab. 1 Col.A -All. 5 Parte IV D.Lgs. n. 152/06
2018	7.353_18	Suolo di monitoraggio P1	Stagno (*)	1,56 (1)
	8.353_18	Suolo di monitoraggio P2	Stagno (*)	1,12 (1)
	6.353_18	Suolo di monitoraggio P3	Stagno (*)	1,34 (1)
	9.353_18	Suolo di monitoraggio P4	Stagno (*)	1,38 (1)
2019 Campionamento e analisi rinviati ai primi giorni del 2020	10.21_20	Suolo di monitoraggio P1	Nessun superamento	//
	9.21_20	Suolo di monitoraggio P2	Nessun superamento	//
	8.21_20	Suolo di monitoraggio P3	Nessun superamento	//
	7.21_20	Suolo di monitoraggio P4	Nessun superamento	//
2020	10.21_20	Suolo di monitoraggio P1	Stagno (*)	1,30 (1)
	9.21_20	Suolo di monitoraggio P2	Stagno (*)	1,31 (1)
	8.21_20	Suolo di monitoraggio P3	Stagno (*)	1,41 (1)
	7.21_20	Suolo di monitoraggio P4	Nessun superamento	//
	12.358_20	Suolo di monitoraggio P1	Stagno (*)	1,11 (1)
	13.358_20	Suolo di monitoraggio P2	Stagno (*)	1,34 (1)
	14.358_20	Suolo di monitoraggio P3	Stagno (*)	1,54 (1)
	15.358_20	Suolo di monitoraggio P4	Stagno (*)	1,35 (1)
2021	16.308_21	Suolo di monitoraggio TS1-P1	Nessun superamento	//
	17.308_21	Suolo di monitoraggio TS2-P2	Nessun superamento	//
	18.308_21	Suolo di monitoraggio TS3-P3	Nessun superamento	//
	19.308_21	Suolo di monitoraggio TS4-P4	Nessun superamento	//
2022	27.307_22	Suolo di monitoraggio TS1-P1	Nessun superamento	//
	28.307_22	Suolo di monitoraggio TS2-P2	Nessun superamento	//
	29.307_22	Suolo di monitoraggio TS3-P3	Nessun superamento	//
	30.307_22	Suolo di monitoraggio TS4-P4	Nessun superamento	//

(*) Il parametro stagno sino all'anno 2020 è stato determinato come metallo totale, senza tenere conto delle modifiche apportate dalla L. 116/2014, alla tab. 1 dell'Allegato 5 alla Parte IV del D.Lgs. 152/06, che prevedono la sostituzione dello stagno nella suddetta tab. 1 con i Composti organo-stannici. Di detta modifica si è tenuto invece conto negli ultimi RdP relativi al monitoraggio del 2021.

A seguito di nuove ispezioni ambientali operate da Arpa e per mezzo del campionamento del 04/11/2019 sulla matrice suolo, è stato riscontrato il superamento delle Concentrazioni Soglia di Contaminazione di cui alla Tabella 1, Colonna A dell'Allegato 5 Parte IV Titolo V del D. Lgs. n. 152/2006 per il parametro PCB, pari a $0,11472 \pm 0,02000$ mg/kg contro il limite di 0,06 mg/kg (come riportato nel RdP n. 21309 del 26/07/2021).

Tale sfioramento segnalato da Arpa relativo al parametro PCB nei terreni, ha determinato l'attivazione dell'istruttoria ai sensi dell'art. 242 del D. Lgs. n. 152/2006.

Nel mese di novembre dell'anno 2021 Arpa Puglia ha condotto ulteriori indagini sul sito, che hanno interessato le matrici suolo superficiale e acque sotterranee, con relativo campionamento in corrispondenza dei punti periodicamente analizzati per il Piano di Monitoraggio e Controllo. Gli esiti dei relativi rapporti di prova, hanno evidenziato ulteriori superamenti delle CSC per i parametri PCB e Berillio nei campioni di terreno e per il parametro PCB nei campioni delle acque sotterranee.

Nella tabella 3, che segue, si riportano in forma schematica, il numero dei Rapporti di Prova e gli esiti delle indagini svolte da Arpa Puglia negli anni 2019 e 2021.

Tab. 3 - Analisi su Matrici Ambientali svolte da Arpa				
<i>n. Rapporto di Prova</i>	<i>Data prelievo</i>	<i>Matrice indagata e punto campionamento</i>	<i>Parametro con superamento</i>	<i>Valore riscontrato e relativo V.L. in (mg/kg_{ss}) D.Lgs. 152/06 parte IV, Titolo V, Allegato V Tab. 1 colonna A</i>
21309-2019	04/11/2019	Top Soil - P2	PCB	0,11472 (VL 0,06)
21132-2021	04/11/2021	Top Soil - P2	Berillio	2,70 (VL 2)
			PCB	0,152 (VL 0,06)
21135-2021	04/11/2021	Top Soil - P3	Berillio	3,30 (VL 2)
			PCB	0,53 (VL 0,06)
21138-2021	04/11/2021	Top Soil - P4	Berillio	3,40 (VL 2)
21139-2021	04/11/2021	Top Soil - P1	Berillio	2,40 (VL 2)
			PCB	0,155 (VL 0,06)
<i>n. Rapporto di Prova</i>	<i>Data prelievo</i>	<i>Matrice indagata e punto campionamento</i>	<i>Parametro con superamento</i>	<i>Valore riscontrato e relativo V.L. in (mg/kg_{ss}) D.Lgs. 152/06 parte IV, All. 5 Tab. 2</i>
22357-2021	24/11/2021	Acqua - Pozzo P2	PCB	0,015 (VL 0,01)
22358-2021	24/11/2021	Acqua - Pozzo P1	/	/
22360-2021	24/11/2021	Acqua - Pozzo P3	PCB	0,087 (VL 0,01)

A disposizione degli scriventi si annoverano, infine, ulteriori due rapporti di prova, commissionati dalla "Cemar S.a.s. di Durante Rosaria & C" al Laboratorio Chimico Effemme di Squinzano (LE), relativi al campionamento di suolo superficiale presso il punto di monitoraggio P4 e al campionamento di un punto di bianco, distante dal primo circa 50 metri. Per detti campioni sono stati determinati solo i parametri Berillio e PCB. Nella tabella 4 seguente si riportano i superamenti riscontrati.

Tab. 4 - Ulteriori analisi su suolo superficiale				
<i>n. Rapporto di Prova</i>	<i>Data prelievo</i>	<i>Matrice indagata e punto campionamento</i>	<i>Parametro con superamento</i>	<i>Valore riscontrato e relativo V.L. in (mg/kg_{ss}) D.Lgs. 152/06 parte IV, Titolo V, Allegato V Tab. 1 colonna A</i>
1765/0322	22/03/2022	Top Soil - P4	Berillio	3,03 (VL 2)
1767/0322	22/03/2022	Top Soil - Bianco	Berillio	3,03 (VL 2)

Tab. 5 – Emissioni diffuse				
Anno Campionamento	Rapporto di Prova	Campione	Parametro con superamento	Valore riscontrato e relativo V.L. in mg/Nmc di cui all'ALA D.D. Prov. Lecce n. 579 del 14/04/2016
2018	/	Campionamenti ed analisi non eseguite a causa di problematiche riconducibili al laboratorio incaricato	/	/
	/		/	/
	/		/	/
2019	10.43_19	Emissione diffusa punto ED1	Nessun superamento	0,01 (V.L. 5)
	11.43_19	Emissione diffusa punto ED2	Nessun superamento	0,02 (V.L. 5)
	21.43_19	Emissione diffusa punto ED3	Nessun superamento	< 0,003 (V.L. 0,1)
2020	17.21_20	Emissione diffusa punto ED1	Nessun superamento	0,06 (V.L. 5)
	18.21_20	Emissione diffusa punto ED2	Nessun superamento	0,13 (V.L. 5)
	16.21_20	Emissione diffusa punto ED3 (PCB)	Nessun superamento	< 0,01 (V.L. 0,1)
	15.21_20	Emissione diffusa punto ED3 (IPA)	Nessun superamento	0,01 (V.L. 0,1)
2021	21.358_20	Emissione diffusa punto ED1	Nessun superamento	< 0,01 (V.L. 5)
	22.358_20	Emissione diffusa punto ED2	Nessun superamento	0,17 (V.L. 5)
	23.358_20	Emissione diffusa punto ED3 (PCB)	Nessun superamento	< 0,01 (V.L. 0,1)
		Emissione diffusa punto ED3 (IPA)		< 0,003 (V.L. 0,1)
2022	11.329_22	Emissione diffusa punto ED1	Nessun superamento	0,05 (V.L. 5)
	12.329_22	Emissione diffusa punto ED2	Nessun superamento	0,08 (V.L. 5)
	13.329_22	Emissione diffusa punto ED3 (PCB)	Nessun superamento	< 0,01 (V.L. 0,1)
		Emissione diffusa punto ED3 (IPA)		< 0,003 (V.L. 0,1)

Tab. 6 – Rumori

<i>Anno misurazione</i>	<i>Mese di redazione della valutazione</i>	<i>Postazioni</i>	<i>Valori misurati dB(A)</i>	<i>Limiti D.P.C.M. 14/11/1997 dB(A)</i>
2018	Dicembre	1	54,0	55
		2	54,0	
		3	51,0	
		4	51,0	
		5	49,5	
		6	50,0	
		7	55,5	
		8	52,5	
2019	Dicembre	1	52,5	55
		2	47,5	
		3	48,5	
		4	53,0	
2020	Dicembre	R1	48,5	55
		R2	49,0	
		R3	44,5	
		R4	44,0	
2021	Maggio	R1	37,0	55
		R2	40,0	
		R3	45,0	
2022	Dicembre	R1	46,0	55
		R2	45,5	
		R3	39,5	