

Allegato 6 –
BAT Tecniche per prevenire l'inquinamento
integrato

Tecniche per prevenire l'inquinamento integrato (BAT)

Le migliori tecniche disponibili (BAT – Decisione di esecuzione UE 2018/1147 della Commissione del 10/08/2018) relative all'attività IPPC 5.3 *“Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività contemplate dalla direttiva 91/271/CEE”* per gli impianti di frantumazione e recupero di rottami metallici sono state individuate e di seguito riportate in forma tabellare contenente, nella colonna di sinistra le BAT individuate e la descrizione delle tecniche adottate presso ECOMET S.R.L.

CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT

Prestazione ambientale complessiva

BAT n.	Misure in atto
BAT 1 Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti: I. impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado; II. definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione; III. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti; IV. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti: a) struttura e responsabilità, b) assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza, c) comunicazione, d) coinvolgimento del personale, e) documentazione, f) controllo efficace dei processi, g) programmi di manutenzione, h) preparazione e risposta alle emergenze, i) rispetto della legislazione ambientale, V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a: 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	Per i punti da I a VIII si rimanda alle relative procedure contenute nella Certificazione Ambientale ISO 14001:2015. La Ecomet ha istituito un sistema di gestione ambientale certificato in conformità alle norme UNI EN ISO 14001:2015 (Ente Certificatore IQNET/CISQ/IMQ-CSQ, certificato No.IT-34676, con prima emissione del 12.09.2003 ed emissione corrente del 25/08/2023). Punto V: Si rimanda al § 4.2 dell'<i>All.1A - PMeC</i> Punto VII: al fine di ridurre gli impatti ambientali, con particolare riferimento alle emissioni in atmosfera, in prossimità del condotto fumi l'impianto dispone di un sistema formato da ciclone, scrubber ad umido e relativo estrattore fanghi scrubber, installato a monte del Camino E1 di espulsione fumi. A monte del Camino E2 è installato un sistema formato da un ciclone e un filtro a maniche. Per ulteriori dettagli si rimanda al § 8.1.1 dell'<i>All.1 - Relazione tecnica e schede_Rev.3</i> nonché al § 4.2 dell'<i>All.1A - PMeC</i>. Punto IX: si rimanda al § 8.1 del “Piano di monitoraggio e controllo”. Punto X: si fa riferimento alla BAT 2 nonché al Capitolo 6 relativo al sistema di gestione della qualità di cui al Regolamento UE n.333/2011; Per il punto XI si fa riferimento alla BAT 3. Premesso che, le acque reflue provenienti dai servizi igienici posizionati all'interno degli uffici sono recapitate in fognatura nera consortile ASI, gli inquinanti sono monitorati attualmente con cadenza annuale, tramite campionamento ed analisi dal n.1 pozzetto di scarico, per verificare il rispetto

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 se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente; VI. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace; VII. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite; 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; IX. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare; X. gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2); XI. inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3); XII. piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5); XIII. piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5); XIV. piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12); XV. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).	dei limiti di cui alla Tab.3 All.5 parte III del D.Lgs.152/2006. Per il punto XII: L'azienda ha adottato uno specifico “<i>Piano di Gestione dei Rifiuti/Residui</i>” (All.4 della presente Relazione tecnica) all'interno della propria procedura del sistema di gestione integrato aziendale. Inoltre: 1) al fine di ridurre al minimo i rifiuti generati dal trattamento dei rifiuti in ingresso, ECOMET S.R.L. da sempre è autorizzata alla doppia lavorazione del “fluff” prodotto dal ciclo di lavorazione, al fine di incrementare la percentuale di materiale recuperato; 2) al fine di ottimizzare il riutilizzo, la rigenerazione, il riciclaggio e/o la valorizzazione energetica dei residui l'azienda, non disponendo di impianti propri, cede a terzi attrezzati per il recupero energetico la frazione residua più leggera del fluff (EER 19.10.04); 3) previa caratterizzazione, procede allo smaltimento dei residui (rifiuti) del fluff e degli altri rifiuti solo nei casi in cui gli stessi non hanno le caratteristiche merceologiche che consentono di essere avviati al recupero, di cui al punto precedente, procedendo a smaltirli nel rispetto delle norme di legge vigenti. Per il punto XIII – l'azienda è in possesso del Documento di Valutazione dei Rischi per la valutazione e la gestione di incidenti. Il punto XIV non è applicabile poiché non ci sono emissioni odorigene. Per quanto previsto dal punto XV la Ecomet effettua misure annuali per la valutazione delle emissioni sonore. Si è proceduto ad integrare il piano di gestione del rumore e delle vibrazioni con quanto richiesto nella nota prot. n. 76215/2023 espressa dall'UOS Agenti Fisici. Si conferma la validità dell'elaborato <i>All.15 – Valutazione inquinamento acustico</i> precedente, in quanto non sono intervenute variazioni di rilievo nel layout né nella situazione ambientale di contorno.
BAT 2 Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.	
a) Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti	Ecomet attua una procedura di preaccettazione del rifiuto prima del successivo conferimento e caratterizzazione dei

	rifiuti in ingresso, come descritto al paragrafo 5.1 (FASE A – Ricevimento e accettazione rifiuti - ex §4) della presente Relazione tecnica e nelle procedure del SGA.
b) Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti	Ecomet attua una procedura di accettazione visiva e documentale dei rifiuti in ingresso, come descritto al paragrafo 5.1 della presente Relazione tecnica e nelle procedure del SGA.
c) Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti	Ecomet utilizza il software WinWaste in grado di gestire la tracciabilità dei rifiuti in ingresso, dei prodotti e dei residui in uscita; tramite fogli di calcolo effettua controlli quantitativi dei materiali in deposito. Tale software, ad oggi offre un'interoperabilità nativa con il RENTRI (registro al quale è iscritto Ecomet Srl), il nuovo sistema digitale obbligatorio per la tracciabilità dei rifiuti in Italia, che digitalizza documenti come FIR e registri di carico/scarico, sostituendo quelli cartacei, permettendo di gestire i flussi di dati direttamente dal gestionale (registri, FIR) verso il sistema nazionale, automatizzando firma digitale, invio e conservazione, per semplificare gli adempimenti normativi.
d) Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita	L'azienda ha due tipologie di prodotto in uscita: Materie Prime Seconde (MPS) e Rifiuti. Le MPS in uscita (cfr.: § 1, Tabella 5, <i>All.1_Relazione tecnica e schede_Rev.3</i>) sono "Ferro e Acciaio"; il c.d. PROLER ovvero "Metalli ferrosi" provenienti da trattamenti meccanici e i "Metalli non ferrosi" sempre provenienti da trattamenti meccanici. Per i rifiuti prodotti si rimanda alla Tabella 4 della relazione tecnica (cfr.: § 1, <i>All.1_Relazione tecnica e schede_Rev.3</i>). Le materie prime seconde vengono certificate secondo i criteri di cui al Regolamento 333/2011 UE (cfr. capitolo 6 della medesima Relazione tecnica). L'impianto effettua dei periodici controlli analitici su ogni lotto di rifiuti in uscita, prima di procedere al successivo smaltimento esterno.
e) Garantire la segregazione dei rifiuti	In conformità a quanto previsto dalla BAT 2e, la segregazione dei rifiuti stoccati e/o depositati presso l'impianto è garantita mediante l'individuazione di aree dedicate e chiaramente identificate, fisicamente separate e segnalate, come riportato nell'<i>All.10 – Planimetria area depositi materie prime ed ausiliarie – prodotti intermedi-rifiuti</i>, revisionata. In particolare: • i rifiuti in ingresso sono collocati in aree di stoccaggio dedicate, distinte per tipologia e codice CER, al fine di evitare commistioni e garantire la tracciabilità dei flussi;

	• i rifiuti in uscita sono depositati in aree separate rispetto a quelli in ingresso, opportunamente identificate e gestite secondo le modalità operative previste; • le Materie Prime Seconde (MPS) sono stoccate in aree specifiche e separate dai rifiuti, con modalità di deposito tali da garantire la distinzione e la corretta identificazione; • il deposito temporaneo, è effettuato in aree dedicate, chiaramente distinte dalle aree di stoccaggio autorizzato. Le modalità di gestione, segregazione e identificazione delle diverse tipologie di rifiuti e delle MPS sono dettagliatamente descritte nel § 4.6 dell'<i>All.1A – PMeC.</i> con particolare riferimento alle relative tabelle riepilogative, che riportano ubicazione, modalità di deposito e quantitativi gestiti. Nel § 6.2 dell'<i>All.1_Relazione tecnica e schede_Rev.3</i> sono descritte le modalità di monitoraggio interno al fine di garantire il rispetto dei criteri indicati nell'All. I e II del Reg. 333/2011.
f) Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura	Ecomet non svolgerà alcuna miscelazione di rifiuti pericolosi. Il sistema della tracciabilità dei rifiuti è gestito con software WinWaste interoperabile con il registro RENTRI indicato nel suddetto punto c) della BAT2.
g) Cernita dei rifiuti solidi in ingresso	I rifiuti solidi in ingresso, ad integrazione di quella documentale, vengono sottoposti a valutazione visiva, prima di sottoporli alle operazioni di lavorazione e selezione dettagliatamente descritte al § 5 dell'<i>All.1_Relazione tecnica e schede_Rev.3.</i> Con riferimento esplicito alle tecniche di cernita descritte nella sezione 6.4 <i>Tecniche di cernita</i>, si riportano di seguito quelle in linea con la tipologia di impianto della Ecomet Srl: - separatore di metalli; - selezione manuale (è una selezione visiva ed è effettuata all'ingresso dei rifiuti in impianto); - separazione magnetica (durante il processo di trattamento del rifiuto); - separazione dimensionale (durante il processo di trattamento del rifiuto); - tavola vibrante (si attiva durante il processo di trattamento del rifiuto);
BAT 3 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:	i) L'azienda archivia tutta la documentazione relativa ai rifiuti in ingresso come ad esempio i FIR, l'autorizzazione al trasporto, omologhe e rapporti di prova. Inoltre, ciascuna tipologia di rifiuto in ingresso segue una filiera predefinita ed adeguata così come descritto all'interno dei flussogrammi a partire dal paragrafo 5.1 della Relazione tecnica (cfr.: § 5.1

i) informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui: a) flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni; b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni; ii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui: a) valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità; b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze prioritarie/microinquinanti) e loro variabilità; c) dati sulla bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)] (cfr.BAT 52); iii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui: a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura; b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità; c) infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività; d) presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (es. ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri).	dell'<i>All.1_Relazione tecnica e schede_Rev.3</i>) e nelle procedure del SGA. Nei § 8.1 e 10.1 della relazione tecnica (<i>All.1_Relazione tecnica e schede_Rev.3</i>) vengono descritti gli output emissivi e i relativi sistemi di abbattimento presenti nell'impianto. L'azienda utilizzando degli appositi registri ambientali dove annota i rifiuti in ingresso e in uscita, rende possibile la tracciabilità e rintracciabilità di ogni aspetto. ii) a) e b) Il monitoraggio sulle acque reflue viene condotto secondo quanto riportato nell'All. 1A "<i>Piano di monitoraggio e controllo</i>" e riportato in appositi registri ambientali. ii) c) non applicabile: la BAT 52 non è applicabile in quanto non si hanno tra i rifiuti in ingresso dei reflui. iii) a) e d) il monitoraggio sugli scarichi gassosi vengono effettuati una volta l'anno. I risultati delle analisi vengono inseriti negli appositi registri ambientali. Di seguito, si riportano i dati relativi al monitoraggio in autocontrollo delle emissioni in atmosfera per l'anno 2024. Emissione convogliata (Camino E1): -Valore medio polveri totali pari a 1,22 mg/Nm³ - incertezza $\pm 0,49$; - Portata media normalizzata pari a 49132 mg/Nm³ - Incertezza ± 9800; - Temperatura fumi pari a 15.7°C – Incertezza $\pm 1,6$; Emissioni diffuse; - Ed1 valore polveri totali pari a 0,6600 mg/Nm³; - Ed2 valore polveri totali pari a 1,010 mg/Nm³; - Ed3 valore polveri totali pari a 1,440 mg/Nm³; - Ed4 valore polveri totali pari a 0,890 mg/Nm³; Il PMeC è stato adeguato secondo le indicazioni del parere del CRA nota prot. n. 84586/2023. iii) b) e c) non applicabili: i composti di cui ai punti b e c non vengono monitorati in quanto le emissioni gassose prodotte non contengono tali inquinanti e non sono infiammabili
BAT 4 Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.	
a) Ubicazione ottimale del deposito	Nei pressi del deposito non sono presenti recettori sensibili, quali corsi d'acqua, centri abitati, ecc. In seguito alle procedure di preaccettazione e accettazione, i rifiuti vengono stoccati nell'area apposita stabilita per

	ciascuna tipologia. Tali aree sono state individuate in modo da ottimizzare e quindi ridurre al minimo il numero di spostamenti dei rifiuti da trattare. Per ulteriori dettagli si rimanda all'<i>All.10 – Planimetria area depositi materie prime ed ausiliarie – prodotti intermedi- rifiuti</i>.
b) Adeguatezza della capacità di deposito	La capacità massima di deposito dei rifiuti è stata definita sulla base della disponibilità di spazi e attrezzature e stabilendo un limite massimo di permanenza dei rifiuti all'interno dell'azienda. In questo modo si eviterà l'accumulo degli stessi nelle apposite aree individuate mantenendo l'altezza dei cumuli al di sotto dei 4 metri. La suddetta altezza potrà essere superata solo per i rifiuti non combustibili (aree 5-6-7-21-22-23*-30-31 dell'<i>All.10 - Planimetria area depositi materie prime ed ausiliarie – prodotti intermedi- rifiuti</i>). In ottemperanza alle linee guida della Circolare Ministeriale n. 1121/2019, volta a prevenire i rischi di incendio e garantire la gestione operativa in sicurezza, si dettagliano i criteri adottati per le aree di stoccaggio identificate nella Planimetria All.10 Rev.2 1. Dettaglio Tipologie di Rifiuto e Altezze Massime Per garantire il rispetto delle norme tecniche e minimizzare il carico d'incendio, le altezze massime dei cumuli sono così differenziate: • Rifiuti Metallici (es. EER 17.04.05, 16.01.06, 150104 e MPS): Altezza massima fissata a 4,00 metri. La natura non combustibile e inerte di tali materiali permette di mantenere il limite standard proposto. • Frazione Leggera / Fluff (EER 19.10.04): Data la natura combustibile del materiale, l'altezza massima viene ridotta a 3,00 metri per consentire il monitoraggio della temperatura interna (evitare l'autocombustione) e per impedire che il vento disperda le frazioni leggere, per facilitare eventuali operazioni di raffreddamento e spegnimento, riducendo la volumetria dei singoli cumuli in conformità alla Circolare 1121/2019. • Veicoli Fuori Uso (EER 16.01.04*): Lo stoccaggio prevede una sovrapposizione massima che non superi i 3,00 metri, garantendo la stabilità meccanica delle cataste e l'accessibilità ai mezzi di soccorso. La quota di 3 metri (che corrisponde a massimo 2 auto sovrapposte) è lo standard di

	sicurezza industriale sul piazzale prima della bonifica per evitare che i mezzi si ribaltino. • Rifiuti in Aree Coperte (sotto "TETTOIA"): L'altezza è limitata a 2,50 metri o comunque non superiore all'altezza utile sottotrave, mantenendo un franco libero per il corretto funzionamento di eventuali sistemi di rilevazione fumi. <i>Le altezze sono state determinate dal Gestore in base a una valutazione specifica del rischio (Risk Assessment) condotta ai sensi della Circolare 1121/2019, bilanciando la stabilità meccanica dei materiali stoccati, le caratteristiche di infiammabilità delle specifiche frazioni (come il fluff) e le modalità operative dei mezzi di movimentazione presenti in impianto.</i> 2. Modalità di Verifica delle Altezze L'impianto adotterà i seguenti sistemi di controllo costante delle altezze: • Controlli: Verifiche periodiche visive effettuate dal Responsabile Tecnico, per accertare la conformità dei cumuli alle prescrizioni autorizzative.
c) Funzionamento sicuro del deposito	Le apparecchiature, le macchine, le attrezzature utilizzate per le operazioni di carico, depositi, movimentazioni dei rifiuti sono state indicate nel corpo della presente, più specificatamente nel capitolo 5. L'azienda dispone di tutti i manuali relativi alle apparecchiature utilizzate per le operazioni di carico, scarico, deposito e lavorazione dei rifiuti. Per particolari tipologie di rifiuti, in particolar modo per la gestione dei rifiuti derivanti da attività di messa in sicurezza dei VFU, si utilizzano contenitori conformi alla normativa vigente in modo da operare in totale sicurezza. Dall'attività di messa in sicurezza dei VFU vengono prodotti rifiuti sensili al calore. Si tratta di EER 13.02.08*, 13.01.11*, 13.02.04*, 13.07.01*, 13.07.03*, 16.01.13*, 16.01.14* e 16.06.01*. I suddetti codi EER, stoccati in appositi contenitori omologati, sono depositati sotto copertura.
d) Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati	I rifiuti pericolosi sono stoccati separatamente dai rifiuti non pericolosi in appositi contenitori idonei ed omologati allo specifico uso.
BAT 5 Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT	I rifiuti durante la movimentazione, sia in ingresso che in uscita, transitano all'interno di cassoni a tenuta stagna, e vengono depositati su piazzale in corrispondenza dell'apposita area. Il piazzale ha pavimentazione

consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento: Le procedure inerenti alle operazioni di movimentazione e trasferimento mirano a garantire che i rifiuti siano movimentati e trasferiti in sicurezza ai rispettivi siti di deposito o trattamento. Esse comprendono i seguenti elementi: — operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di personale competente, — operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione, — adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite, — in caso di dosaggio o miscelatura dei rifiuti, vengono prese precauzioni a livello di operatività e progettazione (ad esempio aspirazione dei rifiuti di consistenza polverosa o farinosa). Le procedure per movimentazione e trasferimento sono basate sul rischio tenendo conto della probabilità di inconvenienti e incidenti e del loro impatto ambientale.	impermeabile di tipo industriale in c.a., al di sotto della quale è posata una guaina impermeabile in HDPE, in modo da isolare gli strati sottostanti. Le operazioni sono svolte da personale competente. Pertanto, la probabilità che si verifichi uno sversamento è molto basso. In ogni caso qualora si dovesse accidentalmente verificare uno sversamento scatteranno immediatamente le procedure, attivate dal personale interno all'uopo addestrato, provvedendo tempestivamente ad isolare la zona e alla successiva rimozione del rifiuto, se del caso rivolgendosi a ditte specializzate.
--	---

Monitoraggio

BAT n	Misure in atto
BAT 6 Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 3), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio flusso, pH, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).	NON APPLICABILE – Ecomet Srl non utilizza e non utilizzerà acque di processo e pertanto non produrrà scarichi industriali.
BAT 7 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.	Come già specificato nella BAT 6 le acque che utilizza Ecomet nel proprio impianto non sono acque di processo e non danno origine a reflui industriali in quanto che in parte vengono adsorbite o restano sulla superficie dei materiali e in parte evaporano naturalmente. I reflui provenienti dalle acque utilizzate per i servizi igienici vengono scaricati nella rete fognaria collettiva ASI. Nello stabilimento si utilizzano acque anche per uso antincendio e per l'irrigazione del verde di decoro. L'impianto scarica le acque meteoriche su recettore "suolo" e non in acqua. Considerando la presenza di stoccaggi di rifiuti all'aperto sul piazzale, si propone di monitorare la

BAT n	Misure in atto
	qualità delle acque di “prima pioggia” semestralmente per i primi 3 anni e con periodicità annuale successivamente.
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.	All'interno dell'impianto avranno luogo i seguenti processi: -Trattamento meccanico in frantumatori metallici; -Trattamento meccanico dei rifiuti. Pertanto, le modalità di monitoraggio saranno quelle associate alla BAT 25 di cui alla tabella riportata nella BAT 8. Ecomet srl in attuazione a quanto prescritto dalla propria AIA e a quanto riportato nel proprio PMeC, effettua il monitoraggio annuale sulla componente “polveri”.
BAT 9 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.	NON APPLICABILE – Ecomet Srl non attua le operazioni quali rigenerazione di solventi esausti, decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP, trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico
BAT 10 La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.	NON APPLICABILE – Le attività previste nell'impianto non causano emissioni odorigene.
BAT 11 La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.	Il consumo annuo di acqua viene ricavato dalla lettura del misuratore volumetrico installato al bocca pozzo e dalle fatture dell'ente di gestione della rete idrica (cfr.: All. 1A PMC rev. 3, par. 4.1.4) collettiva. Il consumo annuo dell'energia elettrica viene rilevato dalle fatture del fornitore (cfr.: All. 1A PMC rev.3, par. 4.1.7 e § 6). Il consumo annuo delle materie prime viene ricavato dalle fatture di acquisto rilasciate dai fornitori (cfr.: All. 1A PMC rev.3, par. 4.1.1). La produzione annua di acque reflue, viene rilevata dalle fatture rilasciate dal gestore della rete fognaria collettiva a cui l'azienda è collegata. La produzione annua di residui (rifiuti) viene monitorata periodicamente mediante l'ausilio di registri ambientali, comunicazioni, e moduli di gestione interna. (cfr. All.1A PMeC)

Emissioni in atmosfera

BAT n	Misure in atto
BAT 12 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	NON APPLICABILE – Le attività previste nell'impianto non causano emissioni odorigene.

ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito: — un protocollo contenente azioni e scadenze, — un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10, — 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.	
BAT 13 Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito. a) Ridurre al minimo i tempi di permanenza b) Uso di trattamento chimico c) Ottimizzare il trattamento anerobico	NON APPLICABILE – Le attività previste nell'impianto non causano emissioni odorigene.
BAT 14 Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito. Quanto più è alto il rischio posto dai rifiuti in termini di emissioni diffuse nell'aria, tanto più è rilevante la BAT 14d a) Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse b) Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità c) Prevenzione della corrosione d) Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse e) Bagnatura f) Manutenzione g) Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti h) Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, Leak Detection And Repair)	Le emissioni diffuse sono riconducibili principalmente alle operazioni effettuate all'interno dell'impianto, che sono essenzialmente lo stoccaggio dei rifiuti in ingresso, la manipolazione, la movimentazione e il deposito in cumuli delle Materie Prime Seconde ottenute e dei materiali di risulta (rifiuti). Per contenere le emissioni diffuse vengono applicate le seguenti tecniche: - Ispezione dettagliata di tipo visivo prima della frantumazione; - Rimozione e smaltimento in sicurezza degli elementi pericolosi quali, ad esempio, le bombole di gas presenti nei veicoli a fine vita non decontaminati; - In ingresso all'impianto si evita la presenza di materiale radioattivo, tramite il portale radiometrico installato presso l'azienda. L'azienda, inoltre, si è dotata di una procedura di sorveglianza radiometrica curata da un esperto di radioprotezione iscritto nell'Elenco Ministeriale Lav. Pr. Soc., il quale si occupa anche dei test della verifica di funzionamento del portale radiometrico, nonché della specifica formazione del personale interno. - L'azienda riceve e tratta solo contenitori accompagnati da dichiarazione di pulizia; - Pulizia regolare dell'intera area di trattamento dei rifiuti (piazzali, aree di movimentazione e stoccaggio, aree di deposito, ecc.);

	- Pulizia regolare di nastri trasportatori, apparecchiature e contenitori; - Bagnatura dei rifiuti depositati in cumuli mediante cannone nebulizzatore; - Sistemi di confinamento degli ambienti quali, ad esempio, l'area intorno al frantumatore; - Manutenzione periodica dei filtri e di tutti i macchinari e le attrezzature al fine di garantire il miglior funzionamento possibile;
BAT 15 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.	NON APPLICABILE – Le attività previste nell'impianto non generano gas infiammabili per cui si renda necessaria la combustione in torcia
a) Corretta progettazione degli impianti	
b) Gestione degli impianti	
BAT 16 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.	NON APPLICABILE – Le attività previste nell'impianto non generano gas infiammabili per cui si renda necessaria la combustione in torcia
a) Corretta progettazione dei dispositivi di combustione in torcia	
b) Monitoraggio e registrazione dei dati nell'ambito della gestione della combustione in torcia	

Rumore e vibrazioni

BAT n	Misure in atto
BAT 17 Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito: I. un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate; II. un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni; III. un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze;	Le lavorazioni effettuate all'interno dell'impianto possono essere causa di emissioni sonore generate dai processi di frantumazione, triturazione e selezione dei rifiuti. La verifica dell'intensità delle emissioni sonore dovute ai macchinari presenti nell'impianto viene effettuata con periodicità annuale. Inoltre, il DVR prevede un programma di sorveglianza sanitaria al fine di monitorare lo stato di salute e sicurezza dei lavoratori. Si è proceduto ad integrare il piano di gestione del rumore e delle vibrazioni con quanto richiesto nella nota prot. n. 76215 del 20.11.2023 espressa dall'UOS Agenti Fisici. L'UOS Agenti Fisici con nota prot. n. 61552/2025 del 15.10.2025 indica che sulla base degli elaborati: A. 2025.10.07_All.1_Rel.tecnica e schede – Rev.2 ottobre 2025;

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.	B. 2025.10.07_All.1A Piano di Monitoraggio e controllo – Rev.2 ottobre 2025; C. 2025.06.20_All.15 Valutazione inquinamento acustico_compl.-Rev.0 giugno 2025; D. 2025.06.06_All.7 Plan sorgenti sonore – Rev.0 giugno 2025 esprime “<i>valutazione positiva alla gestione delle componenti ambientali qui esaminate, condizionata all’effettiva realizzazione degli interventi proposti</i>” ritenendo valido l’elaborato All.15 – Valutazione inquinamento acustico, in quanto non sono intervenute variazioni di rilievo né nel layout né nella situazione ambientale di contorno.
BAT 18 Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito. a) Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici b) Misure operative c) Apparecchiature a bassa rumorosità d) Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni e) Attenuazione del rumore	Ecomet è ubicata in un’area industriale, lontano dal centro abitato, in assenza di recettori sensibili (scuole, ospedali, case di cura, ecc.). Al fine di limitare il livello di emissioni acustiche, l’impianto di frantumazione è stato confinato in ambiente chiuso. I rumori generati dai macchinari impiegati e dalle lavorazioni sul piazzale dell’impianto sono fonte di emissioni sonore tali da non superare i limiti di rumorosità imposti dalla legge. Ecomet inoltre effettua periodiche operazioni di manutenzione dei macchinari e delle apparecchiature presenti. Si è proceduto ad integrare il piano di gestione del rumore e delle vibrazioni con quanto richiesto nella nota prot. n. 76215/2023 espressa dall’UOS Agenti Fisici. In conclusione, l’UOS Agenti Fisici con nota prot. n. 61552/2025 del 15.10.2025 indica che sulla base degli elaborati trasmessi A. 2025.10.07_All.1_Rel.tecnica e schede – Rev.2 ottobre 2025; B. 2025.10.07_All.1A Piano di Monitoraggio e controllo – Rev.2 ottobre 2025; C. 2025.06.20_All.15 Valutazione inquinamento acustico_compl.-Rev.0 giugno 2025; D. 2025.06.06_All.7 Plan sorgenti sonore – Rev.0 giugno 2025 esprime “<i>valutazione positiva alla gestione delle componenti ambientali qui esaminate, condizionata all’effettiva realizzazione degli interventi proposti</i>” ritenendo valido l’elaborato All.15 – Valutazione inquinamento acustico, in quanto non sono intervenute

	variazioni di rilievo né nel layout né nella situazione ambientale di contorno.
--	---

Emissioni nell'acqua

BAT n	Misure in atto
BAT 19 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: - Gestione dell'acqua - Ricircolo dell'acqua - Superficie impermeabile - Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi - Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti - La segregazione dei flussi di acque - Adeguate infrastrutture di drenaggio - Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite - Adeguate capacità di deposito temporaneo	a), b) L'impianto prevede consumi idrici per i servizi igienici, nonché per l'uso antincendio e l'innaffiamento delle aree a verde. I fabbisogni idrici vengono soddisfatti con un sistema misto che prevede in parte l'approvvigionamento dalla rete idrica pubblica (servizi igienici) e in parte (Uso Antincendio e Innaffiamento Aree a Verde) deriva dal pozzo di falda profonda presente all'interno dell'impianto ed autorizzato con D.D. n. 662 del 27/05/2024, di cui si allega copia (<i>All.5</i> della presente Relazione tecnica). In aggiunta ai suddetti usi, ECOMET SRL per il raggiungimento degli obiettivi della BAT 14 (a cui si rimanda) è provvisto di un impianto per la raccolta e il trattamento delle acque meteoriche di I° e II° pioggia incidenti sulle aree impermeabili, autorizzato dagli Enti competenti in sede di rilascio dell'AIA (D.D. n.485 24/03/2015). Le acque meteoriche, sono avviate in un pozzetto selezionatore realizzato in calcestruzzo monolitico; in prossimità dell'ingresso del pozzetto selezionatore è posizionata una sonda che segnala ad un quadro elettrico sia l'inizio che la fine della precipitazione. Il pozzetto è inoltre collegato a due vasche di raccolta delle acque di I° pioggia, ciascuna delle quali misura 2,50x10,0x2,50 m. Le vasche di raccolta sono costruite in monoblocco, senza alcuna giunzione, e sono trattate completamente con vernici inattaccabili da sostanze chimiche. La seconda vasca è dotata di una pompa che si aziona dopo 12 o 36 ore dalla fine della precipitazione. L'acqua dalle vasche passa successivamente attraverso un disoleatore (separatore), depurando le acque dagli oli minerali. Le acque di II° pioggia passano attraverso tre separatori di oli minerali. Tutte e tre le camere sono trattate con vernici idrorepellenti e resistenti agli oli. Alla fine del processo di depurazione sia le acque di I° che di II° pioggia raggiungono un pozzetto di uscita, dal quale vengono successivamente indirizzate alla sub-irrigazione mediante tubo disperdente. Non potendo agire diversamente, avendo l'impianto esistente quota scarico e trincee già

	definite, si provvede ad alimentare l'impianto di subirrigazione mediante pompa di sollevamento e spinta. L'impianto di drenaggio, trattamento delle acque meteoriche così come realizzato ed autorizzato è conforme alle prescrizioni contenute nel R.R. 26/2013 e ss.mm.ii. ed è stato autorizzato dagli Enti competenti in sede di rilascio dell'AIA (D.D. n. 485 24/03/2015). c), e) La pavimentazione dei piazzali scoperti esterni dell'impianto sono del tutto impermeabili e pertanto le matrici suolo e/o falda sono isolate rispetto ad eventuali sversamenti accidentali di sostanze contaminanti. d) Le vasche previste per il trattamento delle acque meteoriche sono interrate, opportunamente dimensionate e dotate di sensori di rilancio e valvole di chiusura. f) g) i) Le superfici scolanti dell'impianto sono dotate di apposita rete di raccolta delle acque meteoriche e sono convogliate nell'impianto per il trattamento delle acque meteoriche, opportunamente dimensionato e adeguato a quanto previsto dal R.R. n. 26/2013. I reflui civili provenienti dai servizi igienici posizionati all'interno degli uffici e degli spogliatoi del personale operativo avviene all'interno del collettore della rete fognaria a servizio della zona industriale (A.S.I.); h) Ecomet, secondo quanto previsto dal PMeC, effettua con periodicità annuale il controllo visivo dell'integrità delle vasche dell'impianto di trattamento delle acque meteoriche.
BAT 20 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. - Equalizzazione - Neutralizzazione - Separazione fisica — es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi — separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria - Adsorbimento - Distillazione/rettificazione - Precipitazione - Ossidazione chimica - Riduzione chimica - Evaporazione - Scambio di ioni	NON APPLICABILE. Le lavorazioni effettuate nell'impianto ECOMET S.R.L. non generano acque reflue. I reflui provenienti dai servizi igienici posizionati all'interno degli uffici e degli spogliatoi del personale operativo vengono smaltiti all'interno del collettore della rete fognaria a servizio della zona industriale (ASI). Per le acque meteoriche trattate e scaricate sul suolo si rimanda al § 8.2 e 10.2 – “Scarichi idrici” dell'<i>All.1_Rel.tecnica e schede_Rev.3</i>. Per maggiori dettagli sul dimensionamento e funzionamento degli impianti di trattamento si rimanda all'<i>All.6 “Planimetria scarichi Idrici”</i>.

k. Strippaggio (stripping) l. Trattamento a fanghi attivi m. Bioreattore a membrana n. Nitrificazione/denitrificazione quando il trattamento comprende un trattamento biologico o. Coagulazione e flocculazione p. Sedimentazione q. Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione) r. Flottazione	
--	--

Emissioni da inconvenienti e incidenti

BAT n	Misure in atto
<u>BAT 21</u> Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1).	
a) Misure di protezione	Ecomet è dotata di: - sistemi di videosorveglianza e controllo - impianto antincendio
b) Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti	Le procedure contenute nella Certificazione Ambientale ISO 14001:2015 prevedono un controllo efficace dei processi (BAT 1) in modo tale da rendere improbabile lo sversamento accidentale di sostanze contaminanti. Inoltre, tutte le eventuali situazioni anomale determinate sia da condizioni prevedibili che imprevedibili, che potranno intervenire durante l'esercizio dell'impianto in oggetto e che possono condizionare in modo significativo le emissioni normali, verranno comunicate tempestivamente alle Autorità Competenti.
c) Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti	Ecomet gestisce un registro dove annota gli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria effettuati sull'impianto. In particolare il registro di manutenzione ordinaria ha anche valenza di piano di gestione del rumore e delle vibrazioni ai sensi delle precedenti BAT 17 e 18. La valutazione degli inconvenienti/incidenti viene effettuata all'interno del Documento di Valutazione dei Rischi redatto ai sensi del D.Lgs 81/2008 e ss.mm.ii.. Per gli inconvenienti/incidenti, l'azienda ha anche implementato un sistema di registrazione interna allegato alla presente relazione. In caso di inconvenienti/incidenti che potenzialmente potrebbero impattare sull'ambiente, Ecomet Srl provvederà tempestivamente a informare (per mezzo PEC) le Autorità

	Competenti, mettendo in atto tutte le misure necessarie al fine di limitare eventuali danni ambientali. In tale comunicazione sarà riportato: - descrizione dell'incidente o eventi imprevisti; - sostanze rilasciate; - durata; - matrici ambientali coinvolte; - misure adottate tempestivamente per limitare le conseguenze ambientali e, a regime, per prevenire ed evitare ulteriori eventi accidentali.
--	---

Efficienza nell'uso dei materiali

BAT n	Misure in atto
BAT 22 Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con i rifiuti.	NON APPLICABILE -

Efficienza energetica

BAT n	Misure in atto
BAT 23 Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito.	L'azienda al fine di adeguarsi alla BAT 23 si impegna entro 5 anni ad implementare un Piano di efficienza energetica completo basato sulla diagnosi dei fabbisogni di energia elettrica, l'installazione, là dove utile, di inverter, rifasatori e l'installazione di fonti luminose unicamente a LED.
a) Piano di efficienza energetica	
b) Registro del bilancio energetico	

Riutilizzo degli imballaggi

BAT n	Misure in atto
BAT 24 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).	Gli imballaggi quali ad esempio contenitori rigidi in HDPE o vasche metalliche utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti, vengono ad ogni utilizzo esaminati per accertarne la corretta tenuta, puliti e riutilizzati.

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI

Conclusioni generali sulla BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti

Emissioni nell'atmosfera

BAT n	Misure in atto
BAT 25	

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.	In corrispondenza delle lavorazioni che possono causare emissioni di polveri, quali il frantumatore, il separatore a cascata ed il trituratore metalli non ferrosi, sono presenti gli impianti di contenimento delle emissioni, di seguito elencati. Per il contenimento delle emissioni, in corrispondenza del frantumatore e del separatore a cascata sono installati un impianto a ciclone, uno scrubber a umido ed un filtro a maniche; in corrispondenza del trituratore dei metalli non ferrosi sono installati un impianto a ciclone ed un filtro a maniche. Per le emissioni convogliate il livello di emissione autorizzato è attualmente di 10 mg/Nm ³ . Per maggiori dettagli sulla frequenza del monitoraggio si rimanda al §4.3 dell'All.1 A All.6 "PMeC_Rev.3".
a) Ciclone	
b) Filtro a tessuto	
c) Lavaggio a umido (wet scrubbing)	
d) Iniezione d'acqua nel frantumatore	

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

– Prestazione ambientale complessiva

BAT n	Misure in atto
BAT 26 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:	Le procedure contenute nella Certificazione Ambientale ISO 14001:2015 prevedono un controllo efficace dei rifiuti conferiti in ingresso (BAT 1) ed una corretta applicazione di quanto previsto dalla BAT 14 g, al fine di prevenire le emissioni derivanti da inconvenienti ed incidenti. Pertanto si fa riferimento alla BAT 14.
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);	Le emissioni diffuse sono riconducibili principalmente alle operazioni effettuate all'interno dell'impianto, che sono essenzialmente lo stoccaggio dei rifiuti in ingresso, la manipolazione, la movimentazione e il deposito in cumuli delle Materie Prime Seconde ottenute e dei materiali di risulta (rifiuti).
c. trattamento dei contenitori solo quando accompagnati da una dichiarazione di pulizia.	Per contenere le emissioni diffuse vengono applicate le seguenti tecniche: - Ispezione dettagliata di tipo visivo prima della frantumazione; - Rimozione e smaltimento in sicurezza degli elementi pericolosi quali, ad esempio, le bombole di gas presenti nei veicoli a fine vita non decontaminati; - In ingresso all'impianto si evita la presenza di materiale radioattivo, tramite il portale radiometrico installato presso l'azienda. L'azienda, inoltre, si è dotata di una procedura di sorveglianza

	radiometrica curata da un esperto di radioprotezione iscritto nell'Elenco Ministeriale Lav. Pr. Soc., il quale si occupa anche dei test della verifica di funzionamento del portale radiometrico, nonché della specifica formazione del personale interno. - L'azienda riceve e tratta solo contenitori accompagnati da dichiarazione di pulizia; - Pulizia regolare dell'intera area di trattamento dei rifiuti (piazze, aree di movimentazione e stoccaggio, aree di deposito, ecc.); - Pulizia regolare di nastri trasportatori, apparecchiature e contenitori; - Bagnatura dei rifiuti depositati in cumuli mediante cannone nebulizzatore; - Sistemi di confinamento degli ambienti quali, ad esempio, l'area intorno al frantumatore; - Manutenzione periodica dei filtri e di tutti i macchinari e le attrezzature al fine di garantire il miglior funzionamento possibile;
--	--

Deflagrazione

BAT n	Misure in atto
BAT 27. Al fine di prevenire le deflagrazioni e ridurre le emissioni in caso di deflagrazione, la BAT consiste nell'applicare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito.	
a. Piano di gestione in caso di deflagrazione	Il rischio di deflagrazione è stato valutato in seno al DVR prevedendo le necessarie misure per attenuare/abbattere il predetto rischio nonché il sistema di gestione nel caso in cui si dovesse verificare.
b. Serrande di sovrappressione	L'impianto presenta serrande di sovrappressione per ridurre le onde di pressione eventualmente prodotte dal proprio impianto di frantumazione.
c. Pre-frantumazione	Uso di un premacinatore a bassa velocità installata a monte del frantumatore principale

Efficienza energetica

BAT n	Misure in atto
BAT 28. Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nel mantenere stabile l'alimentazione del frantumatore. Il frantumatore è alimentato in maniera uniforme evitando interruzioni o	Al fine di garantire e raggiungere la maggiore efficienza energetica possibile, il frantumatore è utilizzato solo quando i rifiuti da trattare raggiungono

sovraccarichi per non causare arresti e riavvii indesiderati.	un quantitativo sufficiente (massa critica) a garantire una lavorazione continuativa di almeno otto ore.
---	--

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO FISICO-CHIMICO DEI RIFIUTI

Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi

BAT n	Misure in atto
BAT 40 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)	La Ecomet attua le procedure di preaccettazione e caratterizzazione nonché la procedura di accettazione dei rifiuti in ingresso (BAT 2)
BAT 41 Per ridurre le emissioni di polveri, composti organici e NH ₃ nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	In corrispondenza delle lavorazioni che possono causare emissioni di polveri, quali il frantumatore, il separatore a cascata ed il tritratore cavi, sono presenti impianti di contenimento delle emissioni, quali in ordine un impianto a ciclone, uno scrubber a umido ed un filtro a maniche per il contenimento delle emissioni in corrispondenza del frantumatore e del separatore a cascata ed un ciclone ed un filtro a maniche per il contenimento delle emissioni in corrispondenza del tritratore cavi. Il livello di emissione autorizzato per le emissioni convogliate è attualmente 10 mg/Nm ³ . Per il monitoraggio sulle emissioni si rimanda alla BAT 8.
a) Adsorbimento	
b) Biofiltro	
c) Filtro a tessuto	
d) Lavaggio a umido (wet scrubbing)	