

# COMUNE DI LECCE

Provincia di Lecce



Proponente:



**TEAM ITALIA s.r.l. con Socio Unico**

Sede Legale: Via Fieno, 3 - 20123 MILANO

Sede Operativa: S.P. 100 Squinzano/Torre Rinalda km. 4

C.P. 171 Lecce Centro - 73100 LECCE

e-mail: [info@teamitalialead.it](mailto:info@teamitalialead.it) - [www.teamitalialead.it](http://www.teamitalialead.it)

Tel. +39 0832 782506 Fax. +39 0832 781379

Cod. Fisc.: 04154760724 - P.IVA: IT 01455710754

Oggetto:

## DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

*ex art. 29-bis e seguenti del D. Lgs. 152/06 e ss.mm. e ii.*

Elaborato

**R.8**

Descrizione elaborato:

**VERIFICA SULLA STATO  
DI APPLICAZIONE DELLE BAT**

Rev.	Data	Descrizione	Red	Contr.	Appr.
0	24/01/24	Emissione	A. della Corte	I. Piccinno	A.Rebisso
1	01/03/24	Revisione	A. della Corte	I. Piccinno	A.Rebisso

Timbro e Firma

Il Gestore



Team Italia S.r.l. con Socio Unico

Sede Legale: Via Fieno, 3 - 20123 MILANO - ITALY

Uffici Amm.vi e Stabilimento: S.P. 100 Squinzano/T. Rinalda Km 4

C.P. 171 Lecce Centro - 73100 LECCE - ITALY

e-mail: [info@teamitalialead.it](mailto:info@teamitalialead.it) - [www.teamitalialead.it](http://www.teamitalialead.it)

Tel. +39 0832 782509 Fax +39 0832 781379 Cell. 392 5164359

Cod. Fisc.: 04154760724 - P. IVA: IT 01455710754

# TEAM ITALIA s.r.l.



Allegato:	Titolo					
<b>R.8</b>	<b>VERIFICA SULLO STATO DI APPLICAZIONE DELLE BAT</b>					
	<p>Il Gestore <i>Ing. Ivan Piccinno</i></p> <p>Il Responsabile Ambiente &amp; Sicurezza <i>Ing. Alessandro della CORTE</i></p>					
Ed	Rev	Data	Descrizione	Red.	Contr.	Appr.
00	00	24/01/2024	Prima Emissione	I.P	A.d.C.	L.P.
00	01	01/03/2024	Revisione	I.P	A.d.C.	L.P.



---

## Sommario

1	PREMESSA .....	3
1.1	Tecniche per prevenire l'inquinamento integrato (BAT) .....	3



## 1 PREMESSA

### 1.1 TECNICHE PER PREVENIRE L'INQUINAMENTO INTEGRATO (BAT)

Si vuole premettere che le modifiche e le integrazioni relative alla revisione di Marzo 2024, contenute nella presente relazione, sono riportate con carattere rosso in ogni parte del documento emendata e si rendono necessarie per meglio definire alcuni concetti legati al nuovo assetto impiantistico autorizzando.

L'attività svolta dalla Team Italia srl rientra alla categoria IPPC 2.5.b "Impianti di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con una capacità di fusione superiore a 4 tonnellate al giorno per il piombo ed il cadmio o a 20 tonnellate al giorno per tutti gli altri metalli" le cui BAT erano individuate all'Allegato V al Decreto Ministeriale 31/01/2005, pubblicato sul Supplemento Ordinario n. 107 alla G.U. n. 135 del 13 giugno 2005

Successivamente, con Decisione di esecuzione (UE) 2016/1032 della Commissione del 13 giugno 2016 pubblicata su G.U.E. n. L174 del 30/06/2016, sono state emanate le nuove conclusioni sulle BAT di settore per le industrie dei metalli non ferrosi. In tale ambito, la ditta ha intrapreso, già nel 2017, un percorso volto a verificarne lo stato di attuazione ed, eventualmente, intervenire attraverso miglioramenti impiantistici che ha portato, nell'immediato ad alcuni importanti miglioramenti ottenuti grazie alla adozione di un Sistema di Gestione Integrato Ambiente e Sicurezza, alla sostituzione e all'efficientamento di impianti, strutture ed attrezzature, effettuati grazie ad investimenti di circa 850.000 euro (di cui circa € 400.000 per il 2017 e circa € 450.000 per il 2018).

In seguito alla riorganizzazione aziendale, la ditta provvederà ad effettuare puntuale verifica delle valutazioni della BAT di settore applicabili. Confronto BAT Conclusions – Decisione di esecuzione (UE) 2016/1032 della Commissione del 13 giugno 2016

Le tabelle seguenti riportano un confronto puntuale tra le conclusioni sulle BAT di cui alla Decisione di esecuzione (UE) 2016/1032 della Commissione del 13 giugno 2016 e lo stato di applicazione all'interno dello stabilimento.

Par.	1.1.	CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT	
Par.	BAT	Descrizione	TEAM ITALIA
1.1.1	BAT 1	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e attuare un sistema di gestione ambientale avente tutte le seguenti caratteristiche: a. impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado; b. definizione da parte della direzione di una politica ambientale che preveda miglioramenti continui	APPLICATA  La TEAM ITALIA ha già adottato in passato un Sistema di Gestione Integrato in materia di Ambiente, Sicurezza e Rischi di Incidente Rilevante aventi TUTTE le caratteristiche indicate che estenderà con pari efficacia al futuro esercizio impiantistico.



Par.	1.1.	CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT	
Par.	BAT	Descrizione	TEAM ITALIA
		<p>dell'installazione;</p> <p>c. pianificazione e attuazione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;</p> <p>d. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione a:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>i. struttura e responsabilità;</li><li>ii. assunzione del personale, formazione, sensibilizzazione e competenza;</li><li>iii. comunicazione;</li><li>iv. coinvolgimento del personale;</li><li>v. documentazione;</li><li>vi. controllo efficace dei processi;</li><li>vii. programmi di manutenzione;</li><li>viii. preparazione e risposta alle situazioni di emergenza;</li><li>ix. assicurazione del rispetto della legislazione ambientale;</li></ul> <p>e. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, prestando particolare attenzione a:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>i. monitoraggio e misurazione (cfr. anche il documento di riferimento sul monitoraggio delle emissioni nell'aria e nell'acqua dalle installazioni IED – ROM);</li><li>ii. misure correttive e preventive;</li><li>iii. tenuta di registri;</li><li>iv. audit indipendente (ove praticabile) interno ed esterno, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;</li></ul> <p>f. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dei dirigenti di alto grado al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;</p> <p>g. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;</p> <p>h. considerazione degli impatti ambientali dovuti ad un eventuale dismissione dell'impianto, sin dalla fase di progettazione di un nuovo impianto e durante il suo intero ciclo di vita;</p> <p>i. svolgimento di analisi comparative settoriali periodiche.</p> <p>L'elaborazione e l'attuazione di un piano d'azione per le emissioni diffuse di polveri (cfr. BAT 6) e l'applicazione di un sistema di gestione della manutenzione che prenda in considerazione in modo specifico l'efficienza dei sistemi di abbattimento delle polveri (cfr. BAT 4) fanno anch'esse parte del sistema di gestione ambientale.</p>	
1.1.2	BAT 2	<p>Per un uso efficiente dell'energia, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche di seguito indicate:</p> <p><del>(parte grafica)</del> (omissis..si rimanda per completezza al testo originario della Decisione)</p>	<p>APPLICATA</p> <p>In riferimento alle tecniche individuate dalle BAT2 ed in considerazione della configurazione impiantistica autorizzanda si osserva quanto segue:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>a. Con riferimento alle tecniche previste si precisa quanto segue: la ditta, terminato il processo di rinnovamento degli impianti e dei macchinari, valuterà l'implementazione un sistema di gestione dell'efficienza energetica;</li><li>b. Nel momento in cui dovranno essere sostituiti gli attuali bruciatori, la ditta valuterà prioritariamente quelli di tipo rigenerativo o recuperativo;</li><li>c. Non applicabile per via <del>dell'attuale</del> della futura configurazione impiantistica;</li><li>d. Non applicabile per via <del>dell'attuale</del> della futura configurazione impiantistica;</li><li>e. Non applicabile per via <del>dell'attuale</del> della futura</li></ul>



Par.	1.1.	CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT	
Par.	BAT	Descrizione	TEAM ITALIA
			<p>configurazione impiantistica;</p> <p>f. Non applicabile per via <del>dell'attuale della futura</del> configurazione impiantistica;</p> <p>g. Non applicabile per via <del>dell'attuale della futura</del> configurazione impiantistica;</p> <p>h. Non applicabile per via <del>dell'attuale della futura</del> configurazione impiantistica;</p> <p>i. Non applicabile per via <del>dell'attuale della futura</del> configurazione impiantistica;</p> <p>j. Non applicabile per via <del>dell'attuale della futura</del> configurazione impiantistica;</p> <p>k. Non applicabile per via <del>dell'attuale della futura</del> configurazione impiantistica;</p> <p>l. Non applicabile per via <del>dell'attuale della futura</del> configurazione impiantistica;</p> <p>m. Non applicabile per via <del>dell'attuale della futura</del> configurazione impiantistica;</p> <p>n. APPLICATA. I motori elettrici dei ventilatori sono attualmente gestiti tramite PLC per una ottimizzazione delle prestazioni.</p> <p>o. Non applicabile per via <del>dell'attuale della futura</del> configurazione impiantistica;</p>
1.1.3	BAT 3	<p>Al fine di migliorare le prestazioni ambientali complessive, la BAT consiste nell'assicurare la stabilità di processo utilizzando un sistema di controllo di processo nonché una combinazione delle tecniche di seguito indicate.</p> <p><del>(parte grafica)</del> (omissis..si rimanda per completezza al testo originario della Decisione)</p>	<p>APPLICATA</p> <p>La TEAM ITALIA adotta una specifica procedura interna per il controllo del processo produttivo che comprende le tecniche previste ai punti: a.; b. (parte); c. ed f. (parte).</p> <p>Le materie prime in ingresso ai forni a coppella sono selezionate tra quelle compatibili con il sistema di abbattimento delle emissioni attualmente presente. (tecnica a).</p> <p>Una volta eseguita la fusione dei lingotti, se i requisiti di qualità degli stessi non sono conformi si procede all'operazione di affinaggio, trattando il bagno fuso con zolfo per eliminare tracce di rame (deramatura). Al termine di ciò si aumenta la temperatura e si tratta il bagno con soda caustica e nitrato di sodio al fine di eliminare tracce di stagno (destannatura). Al termine della fase di "deramatura" e "destannatura", la lega viene sottoposta ad analisi composizionale mediante un quantometro dedicato ed in base ai risultati delle analisi potrebbe essere necessario aggiungere alliganti (piombo antimoniale, oppure antimonio oppure arsenico) per ottenere la lega voluta sia per correggere il bagno, sia per eventuali specifiche richieste commerciali. Tutti i materiali in ingresso al forno sono pesati tramite: bilancia elettronica e cella di carico installata su carroponete. (tecnica c).</p> <p>Il sistema di aspirazione è gestito da un PLC che consente la regolazione automatica di parametri quali velocità di aspirazione e che riporta i valori delle temperature dei fumi in ingresso e in uscita dai vari stadi dell'impianto di abbattimento. (tecnica f – parte).</p> <p>La ditta inoltre è dotata di sistemi di controllo in continuo della temperatura degli effluenti gassosi relativi i forni a coppella utilizzati per la fusione delle materie prime.</p> <p>Le rimanenti tecniche non sono, allo stato attuale, applicabili per via della specificità dell'impianto.</p>
	BAT 4	<p>Al fine di ridurre le emissioni di polveri e metalli convogliate nell'aria, la BAT consiste nell'applicare un sistema di gestione della manutenzione incentrato sull'efficienza dei sistemi di abbattimento delle polveri nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1).</p>	<p>APPLICATA</p> <p>Cfr. BAT 1</p> <p>La ditta adotta, in ottemperanza alla normativa vigente, un piano di monitoraggio e controllo delle matrici ambientali.</p>



Par.	1.1.	CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT	
Par.	BAT	Descrizione	TEAM ITALIA
1.1.4	BAT 5	Al fine di evitare o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria e nell'acqua, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni diffuse, per quanto possibile, vicino alla fonte e nel trattarle.	PARZIALEMENTE APPLICATA  La Team Italia, al fine di ridurre le emissioni diffuse rivenienti dalle aree di stoccaggio dei materiali di carica per i forni ha implementato un sistema di nebulizzazione di nebbia secca. Le aree di stoccaggio sia delle materie prime che di quelle ausiliarie sono realizzate in maniera da evitare qualsiasi tipo di contaminazione dell'ambiente circostante. La Team Italia prevede di realizzare nei prossimi anni, investimenti in strutture e impianti per minimizzare ulteriormente le emissioni diffuse anche tramite l'installazione di eventuali ulteriori impianti di abbattimento.
	BAT 6	Al fine di evitare o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria di polveri, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un piano d'azione per le emissioni diffuse di polvere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), che comprende entrambe le misure seguenti: a. individuazione delle fonti più importanti di emissioni diffuse di polveri (utilizzando ad esempio EN 15445); b. definizione e attuazione di azioni e tecniche adeguate per evitare o ridurre le emissioni diffuse nell'arco di un determinato periodo di tempo.	APPLICATA  La Team Italia adotta un Piano di Monitoraggio Ambientale – contenuto all'interno del vigente SGI che comprende le misure indicate nella BAT in oggetto. In particolare, la TEAM ITALIA ha individuato le fonti più importati di emissioni diffuse di polveri, così come indicato nella Relazione 1 (lettera a.) predisponendo anche un piano di autocontrolli periodici (lettera b). Inoltre, la TEAM ITALIA adotta di prassi, l'utilizzo di una spazzatrice stradale per ridurre le polveri depositate sui piazzali. Le fasi del processo produttivo comunque impiegheranno matrici non pulverulente ed il prodotto finito costituito da pallini, pallettoni e billette è massivo.
	BAT 7	Al fine di evitare le emissioni diffuse derivanti dallo stoccaggio delle materie prime, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate.  (parte grafica...) (omissis...si rimanda per completezza al testo originario della Decisione)	APPLICATA  La Team Italia adotta la BAT in esame e, in particolare, utilizza le tecniche indicate alle lettere: a; b; d; e; n. La TEAM ITALIA effettua lo stoccaggio sia delle materie prime che di quelle ausiliare all'interno del capannone, mentre all'esterno, in adiacenza all'area produttiva come rilevabile da elaborato grafico T.7 rev 1 e in adiacenza all'area produttiva, su pavimento di tipo industriale in calcestruzzo armato gettato in opera, saranno allocati serbatoio gasolio, serbatoio GPL, contenitori metallici, palette, bombole Ar che per loro natura non sono fonte di emissione ed è coperto da una tettoia di adeguata altezza. (tecnica b, d); Tutto lo stabilimento sarà regolarmente pulito con spazzatrice stradale e le zone di stoccaggio coperte sono anche dotate di sistema di nebulizzazione di acqua osmotizzata (nebbia secca). Per le restanti tecniche si restituiscono le seguenti osservazioni Le rimanenti tecniche, al momento, non sono applicabili. In particolare: a. La disposizione impiantistica attuale non consente l'installazione di silos/contenitori per i materiali sfusi. b. Applicata c. Applicata per i materiali ausiliari utilizzati per l'affinaggio. d. Applicata e. Applicata f. Non applicabile Applicata per la tramoggia di carico dei forni g. Non applicabile. h. Non applicabile Applicata. Tutti i serbatoi sono dotati di sistema "troppo pieno" e indicatore di livello. i. Non applicabile. Applicata. Tutti i serbatoi e contenitori di materiali liquidi sono ubicati in



Par.	1.1.	CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT	
Par.	BAT	Descrizione	TEAM ITALIA
			<p><del>bacini di contenimento.</del></p> <p>j. Non applicabile. Applicata.</p> <p>k. Applicata in riferimento al serbatoio di gasolio. <del>Non applicabile per via dell'attuale configurazione impiantistica</del></p> <p>l. Non applicabile <del>per via dell'attuale configurazione impiantistica</del></p> <p>m. Non applicabile perché non coerente con le fasi di processo che non producono emissioni diffuse o fugitive e comunque in via cautelativa l'azienda doterà gli ambienti indoor dei capannoni con un sistema di ventilazione industriale e trattamento centralizzato dell'aria estratta Applicata</p> <p>n. Applicata, l'azienda impiegherà spazzatrice industriale ed umidificazione degli ambienti con nebbia secca in via cautelativa <del>Non applicabile.</del></p> <p>o. Non applicabile.</p> <p>p. Non applicabile</p> <p>q. Non applicabile.</p>
	BAT 8	<p>Al fine di evitare le emissioni diffuse derivanti dalla movimentazione e il trasporto di materie prime, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate.</p> <p><del>(parte grafica.)</del> (omissis..si rimanda per completezza al testo originario della Decisione)</p>	<p>APPLICATA</p> <p>La Team Italia adotta la BAT in esame e, in particolare, utilizza le tecniche indicate alle lettere: d; g; q.</p> <p>Tutti i materiali sfusi sono movimentati in fusti o in sacchi chiusi (tecnica d) tra locali e aree posizionate in maniera tale da ridurre al minimo le distanze tra deposito e zona di utilizzo (tecnica g) e da ridurre al minimo gli spostamenti tra i vari processi (tecnica q).</p> <p>In particolare, relativamente alle tecniche indicate nella presente BAT, si specifica:</p> <p>a. Non applicabile per via <del>dell'attuale</del> della futura configurazione impiantistica</p> <p>b. Non applicabile per via <del>dell'attuale</del> della futura configurazione impiantistica</p> <p>c. Non applicabile per via <del>dell'attuale</del> della futura configurazione impiantistica</p> <p>d. Applicata. Vedi sopra</p> <p>e. Non applicabile per via <del>dell'attuale</del> della futura configurazione impiantistica</p> <p>f. Non applicabile per via <del>dell'attuale</del> della futura configurazione impiantistica</p> <p>g. Applicata</p> <p>h. Non applicabile per via <del>dell'attuale</del> della futura configurazione impiantistica</p> <p>i. Non applicabile per via <del>dell'attuale</del> della futura configurazione impiantistica</p> <p>j. Non applicabile per via <del>dell'attuale</del> della futura configurazione impiantistica</p> <p>k. Non applicabile per via <del>dell'attuale</del> della futura configurazione impiantistica</p> <p>l. Non applicabile per via <del>dell'attuale</del> della futura configurazione impiantistica</p> <p>m. Non applicabile per via <del>dell'attuale</del> della futura configurazione impiantistica</p> <p>n. Non applicabile per via <del>dell'attuale</del> della futura configurazione impiantistica. <del>In particolare, non vi sono gli spazi minimi necessari per l'installazione di un tale sistema.</del></p> <p>o. Applicata. La ditta ricorre a pulizia periodica dei piazzali con spazzatrice industriale e lavaggi degli stessi <del>dei piazzali</del> tramite ditte esterne</p>





Par.	1.1.	CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT	
Par.	BAT	Descrizione	TEAM ITALIA
			p. Applicata. q. Applicata.
	BAT 9	<p>Al fine di evitare o, se ciò non è fattibile, ridurre le emissioni diffuse provenienti dalla produzione di metalli, la BAT consiste nell'ottimizzare l'efficienza di raccolta e trattamento dei gas di scarico utilizzando una combinazione delle tecniche di seguito indicate.</p> <p><del>(parte grafica)</del> (omissis..si rimanda per completezza al testo originario della Decisione)</p>	<p>APPLICATA</p> <p>La Team Italia utilizza le tecniche indicate ai punti: <del>b-c</del>; d; e; <del>f</del>; g, i.</p> <p>La TEAM ITALIA utilizza tre forni in acciaio al carbonio "coppelle" corredati di bruciatore a GPL per il controllo del processo di fusione. Essi sono forni "aperti", dotati di cappe di aspirazione che convogliano le emissioni in un sistema di abbattimento costituito da un filtro a maniche filtranti, <del>sezione di abbattimento ad umido e sezione a carboni attivi</del> e rilasciati in atmosfera mediante l'emissione convogliata E1 (cifr. Elaborato grafico T.4 rev01) <del>(tecnica b e tecnica i)</del>.</p> <p>Con riferimento alle ulteriori tecniche previste si precisa quanto segue:</p> <p>a. <del>Non applicabile. Comunque si precisa che</del> la Team Italia utilizza materie prime secondarie (quali ad esempio zolfo, soda caustica e nitrato di sodio) utilizzati per la fase di affinaggio e nello specifico deramatura e destannatura la prima eseguita a bassa temperatura e la seconda aumentando la temperatura di trattamento, dette materie prime comunque già in origine non contengono sostanze o componenti organiche;</p> <p>b. Non applicabile;</p> <p>c. Applicata in quanto tutti i forni sono dotati di cappe di aspirazione dimensionate. <del>non applicabile in quanto la materia prima in ingresso non è polverulenta e le materie prime secondarie vengono aggiunte nel bagno caldo;</del></p> <p>d. Applicata in quanto tutti i forni sono dotati di cappe di aspirazione dimensionate. <del>non applicabile in quanto la materia prima in ingresso non è polverulenta e le materie prime secondarie vengono aggiunte nel bagno caldo;</del></p> <p>e. Applicata (cifr. Elaborato grafico T.4 rev1) APPLICATA. Vedi sopra;</p> <p>f. Non applicabile in quanto in quanto non verranno condotte attività di spillaggio poiché il forno rotativo è dismesso (cifr. Elaborato grafico T.3.2B rev1) <del>APPLICATA. Vedi sopra;</del></p> <p>g. Applicata, il flusso di gas prodotti nel processo di fusione dei lingotti all'interno dei forni a coppella è avviato ad impianto di abbattimento delle emissioni E1 (cifr. Elaborato grafico T.4 rev1) <del>(E4)</del> già oggetto di monitoraggio e controllo del quale risultano effettuate annualmente verifiche dell'efficienza di abbattimento <del>anche delle caratteristiche fluidodinamiche che nel tempo si sono dimostrate sostanzialmente costanti e quindi controllabili. Non applicabile per via dell'attuale configurazione impiantistica proposta;</del></p> <p>h. Non applicabile per via della specifica tecnologia impiantistica. <del>APPLICATA. Le emissioni sono avviate ad un sistema di abbattimento;</del></p> <p>i. Applicata.</p>
1.1.5	BAT 10	<p>La BAT consiste nel monitorare le emissioni a camino nell'aria, almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.</p>	<p>APPLICATA</p> <p>Il Piano di Monitoraggio e Controllo proposto prevede il monitoraggio dei parametri pertinenti per i seguenti punti di emissione <del>ed in continuità con quanto già approvato da precedente determina di AIA:</del></p>



Par.	1.1.	CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT	
Par.	BAT	Descrizione	TEAM ITALIA
		<del>(parte grafica)</del> (omissis...si rimanda per completezza al testo originario della Decisione)	<p>Camino E1:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Polveri (l'aderenza alle BAT 94, BAT 95, BAT 96, BAT 97 è commentata di seguito) – frequenza TRIMESTRALE – norma UNI 13284-1:2017;</li><li>- Antimonio e i suoi composti, espressi come Sb (l'aderenza alle BAT 96, BAT 97 è commentata di seguito) - frequenza SEMESTRALE – norma UNI EN 13284-1 (campionamento), UNI EN 13284-1:2017 + UNI EN 14385:2004 (dosaggio);</li><li>- Arsenico e i suoi composti, espressi come As (l'aderenza alle BAT 96, BAT 97, è commentata di seguito) – frequenza semestrale norma UNI EN 13284-1 (campionamento), UNI EN 13284-1:2017 + UNI EN 14385:2004 (dosaggio);</li><li>- Cadmio e suoi composti espressi come Cd: analita non monitorato perché assente nel processo produttivo autorizzando;</li><li>- Cromo (VI): analita non monitorato perché assente nel processo produttivo autorizzando;</li><li>- Rame e suoi composti espressi come Cu: (l'aderenza alle BAT 96 e 97 è commentata di seguito) – norma UNI EN 13284-1 (campionamento), UNI EN 13284-1:2017 + UNI EN 14385:2004 (dosaggio).</li><li>- Nichel e suoi composti espressi come Ni: analita non monitorato perché assente nel processo produttivo autorizzando;</li><li>- Piombo e i suoi composti espressi come Pb (l'aderenza alle BAT 94, BAT 95, BAT 96, BAT 97 è commentata di seguito) – frequenza TRIMESTRALE/SEMESTRALE – norma UNI 13284-1:2017 (campionamento), UNI EN 14385:2004 (dosaggio);</li><li>- Tallio e suoi composti espressi come Tl: analita non monitorato perché assente nel processo produttivo autorizzando;</li><li>- Zinco e suoi composti espressi come Zn: analita non monitorato perché assente nel processo produttivo autorizzando;</li><li>- Altri metalli: analiti non monitorati perché assenti nel processo produttivo autorizzando;</li><li>- Mercurio e i suoi composti, espressi come Hg (l'aderenza alla BAT 11 è commentata di seguito) – norma UNI EN 13284-1, (campionamento), UNI EN 13211:2003 (dosaggio).</li><li>- Stagno e i suoi composti, espressi come Sn (l'aderenza alla BAT 11 è commentata di seguito) – norma UNI EN 13284-1 (campionamento), UNI EN 13284-1:2017 + UNI EN 14385:2004 (dosaggio).</li><li>- Ossidi di zolfo (SO<sub>2</sub>) (l'aderenza alla BAT 100 è commentata di seguito) – frequenza TRIMESTRALE/SEMESTRALE – norma UNI EN 14791:2017;</li></ul>



Par.	1.1.	CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT	
Par.	BAT	Descrizione	TEAM ITALIA
			<ul style="list-style-type: none"><li>- Ossidi di azoto NOx espressi come NO<sub>2</sub> (l'aderenza alla BAT 13 è commentata di seguito) – frequenza TRIMESTRALE/SEMENTRALE - norma UNI EN 14792:2017;</li><li>- TCOV (l'aderenza alla BAT 98 è commentata di seguito) – frequenza TRIMESTRALE/SEMENTRALE - norma UNI 12619:2013;</li><li>- Formaldeide e fenolo: analiti non monitorati perché assenti nel processo produttivo autorizzando;</li><li>- PCDD/F (l'aderenza alla BAT 90 è commentata di seguito) – frequenza ANNUALE - norma UNI EN 1948 PARTI 1, 2 e 3;</li><li>- Ac. Solforico, Ammoniaca, Benzo-a Pirene, fluoruri gassosi, fluoruri tot, cloruri gassosi, Cl<sub>2</sub>, H<sub>2</sub>S, PH<sub>3</sub>, Sommatoria di AsH<sub>3</sub> e SbH<sub>3</sub>: analiti non monitorati perché assenti nel processo produttivo autorizzando;</li></ul> <p>Camini E2, E3, E4, E5, E6:</p> <p>trattasi di emissioni derivanti da bruciatori alimentati a GPL pertanto verranno di seguito indicati solo gli inquinanti da monitorare coerenti con la specifica fase emissiva escludendo di conseguenza i restanti analiti non riconducibili alla specifica fase di processo:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Polveri (l'aderenza alle BAT 94, BAT 95, BAT 96, BAT 97 è commentata di seguito) – frequenza SEMESTRALE – norma UNI 13284-1:2017;</li><li>- Ossidi di azoto NOx espressi come NO<sub>2</sub> (l'aderenza alla BAT 13 è commentata di seguito) – frequenza SEMESTRALE - norma UNI EN 14792:2017;</li><li>- Ossidi di zolfo (SO<sub>2</sub>) (l'aderenza alla BAT 100 è commentata di seguito) – frequenza SEMESTRALE – norma UNI EN 14791:2017.</li></ul> <p><del>Camini E1 – E2 – E3:</del></p> <ul style="list-style-type: none"><li><del>Polveri (BAT 94, BAT 95, BAT 96, BAT 97, non applicabili per la fase di processo autorizzando, ma prese in considerazione in via cautelativa) – frequenza SEMESTRALE – norma UNI EN 13284-1;</del></li><li><del>Ossidi di azoto (NOx) (BAT 13) – frequenza SEMESTRALE – norma UNI EN 14792:2;</del></li><li><del>Ossidi di zolfo (SO<sub>2</sub>) (BAT 100 non applicabili per la fase di processo autorizzando, ma prese in considerazione in via cautelativa) – frequenza SEMESTRALE – norma UNI EN 14791;</del></li></ul>



Par.	1.1.	CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT	
Par.	BAT	Descrizione	TEAM ITALIA
			<ul style="list-style-type: none"><li><del>Camino E4: Polveri (BAT 94, BAT 95, BAT 96, BAT 97, non applicabili per la fase di processo autorizzanda, ma prese in considerazione in via cautelativa) — frequenza TRIMESTRALE — norma UNI EN 13284-1</del></li><li><del>Piombo e i suoi composti espressi come Pb (BAT 94, BAT 95, BAT 96, BAT 97, non applicabili per la fase di processo autorizzanda, ma prese in considerazione in via cautelativa) — frequenza TRIMESTRALE/SEMESTRALE — norma UNI EN 13284-1 (campionamento), UNI EN 14385 (dosaggio);</del></li><li><del>Ossidi di azoto (NOx) (BAT 13) — frequenza TRIMESTRALE/SEMESTRALE — norma UNI EN 14792:2</del></li><li><del>TCOV (BAT 98, non applicabili per la fase di processo autorizzanda, ma prese in considerazione in via cautelativa) — frequenza TRIMESTRALE/SEMESTRALE — norma UNI EN 12619</del></li><li><del>Ossidi di zolfo (SO2) (BAT 100, non applicabili per la fase di processo autorizzanda, ma prese in considerazione in via cautelativa) — frequenza TRIMESTRALE/SEMESTRALE — norma UNI EN 14791;</del></li><li><del>Rame e i suoi composti, espressi come Cu (BAT 96, BAT 97, non applicabili per la fase di processo autorizzanda, ma prese in considerazione in via cautelativa) — frequenza SEMESTRALE — norma UNI EN 13284-1 (campionamento), UNI EN 14385 (dosaggio);</del></li><li><del>Antimonio e i suoi composti, espressi come Sb (BAT 96, BAT 97, non applicabili per la fase di processo autorizzanda, ma prese in considerazione in via cautelativa) — frequenza SEMESTRALE — norma UNI EN 13284-1 (campionamento), UNI EN 14385 (dosaggio);</del></li><li><del>Arsenico e i suoi composti, espressi come As (BAT 96, BAT 97, non applicabili per la fase di processo autorizzanda, ma prese in considerazione in via cautelativa) — frequenza semestrale — norma UNI EN 13284-1 (campionamento), UNI EN 14385 (dosaggio);</del></li><li><del>Mercurio e i suoi composti, espressi come Hg (BAT 11) — norma UNI EN 13284-1 (campionamento), UNI EN 13211 (dosaggio);</del></li></ul> <p>Camino E5:</p>



Par.	1.1.	CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT	
Par.	BAT	Descrizione	TEAM ITALIA
			<del>Polveri (BAT 94, BAT 95, BAT 96, BAT 97, non applicabili per la fase di processo autorizzanda, ma prese in considerazione in via cautelativa) frequenza TRIMESTRALE – norma UNI EN 13284 1</del> <del>Piombo e i suoi composti espressi come Pb (BAT 94, BAT 95, BAT 96, BAT 97, non applicabili per la fase di processo autorizzanda, ma prese in considerazione in via cautelativa) frequenza TRIMESTRALE/SEMESTRALE – norma UNI EN 13284 1 (campionamento), UNI EN 14385 (dosaggio).</del>
1.1.6	BAT 11	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di mercurio (diverse da quelle convogliate verso l'unità di produzione di acido solforico) derivanti da un processo pirometallurgico, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche qui di seguito indicate.  (Parte grafica. Cfr Figura 10-6) (omissis..si rimanda per completezza al testo originario della Decisione)	APPLICATA  La TEAM ITALIA adotta i suggerimenti di cui alla tecnica a) di cui applicherà <del>non applica</del> i suggerimenti di cui alla tecnica b) con il mantenimento, nel futuro assetto impiantistico, della sezione di trattamento fumi a carbone attivo, inoltre a suffragio di quanto si menziona che i Valori di Emissione finora riscontrati in fase di autocontrollo sono sempre stati ben al di sotto del limite di emissione associato alla BAT in oggetto.
1.1.7	BAT 12	Al fine di ridurre le emissioni di SO <sub>2</sub> dai gas di scarico con un elevato tenore di SO <sub>2</sub> e evitare la produzione di rifiuti provenienti dai sistemi di depurazione degli scarichi gassosi, la BAT consiste nel recupero dello zolfo attraverso la produzione di acido solforico o SO <sub>2</sub> liquido.	NON APPLICABILE  La ditta utilizza lo zolfo per la fase di deramatura dei lingotti fusi. I valori delle emissioni di SO <sub>2</sub> rilevati nell'ambito degli autocontrolli sono sempre ben al di sotto del Valore Limite previsto nella vigente AIA anche in considerazione che il processo autorizzando è tipizzato come trasformazione e non produzione di piombo materia prima quindi scevro da componenti solforose.
1.1.8	BAT 13	Al fine di evitare le emissioni nell'aria di NO <sub>x</sub> derivanti da un processo pirometallurgico, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate (omissis..si rimanda per completezza al testo originario della Decisione)	APPLICATA  La ditta utilizzerà <del>cinque bruciatori a basse emissioni di NOx alimentati a GPL un bruciatore ad ossigeno.</del>
1.1.9	BAT 14	Al fine di evitare o ridurre la produzione di acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione. (omissis .. si rimanda per completezza al testo originario della Decisione)	APPLICATA  La ditta adotta le tecniche a) e f) e g). La TEAM ITALIA utilizza le acque di dilavamento superficiali, opportunamente trattate tramite un sistema di disabbatura e disolazione (tecnica g), per l'abbattimento e il raffreddamento delle emissioni (tecnica e) oltre che per il raffreddamento a circuito chiuso (tecnica f). Con riferimento alle ulteriori tecniche previste si precisa quanto segue: a. La Team Italia nel futuro assetto impiantistico utilizzerà contatore generale per approvvigionamento acque sotterranee che saranno emunte in caso di esaurimento del refluo depurato di cui sopra. <del>utilizza contatori per la misurazione della quantità di acqua utilizzata.</del> b. Non applicabile per via dell'attuale configurazione impiantistica; c. Non applicabile per via dell'attuale configurazione impiantistica;



Par.	1.1.	CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT	
Par.	BAT	Descrizione	TEAM ITALIA
			d. Non applicabile per via dell'attuale configurazione impiantistica; e. APPLICATA. Vedi sopra; f. APPLICATA. Vedi sopra; g. APPLICATA. Vedi sopra.
	BAT 15	Al fine di evitare la contaminazione dell'acqua e ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel separare le acque reflue non contaminate dai flussi di acque reflue che devono essere trattate.	NON APPLICABILE in considerazione del futuro assetto impiantistico proposto che garantisce grazie a circuito di raffreddamento chiuso assenza di contaminazioni verso l'esterno. <del>La ditta non effettua emissioni nell'acqua</del>
	BAT 16	La BAT consiste nell'applicare la norma ISO 5667 per il campionamento dell'acqua e il monitoraggio delle emissioni in acqua almeno una volta al mese nel punto di uscita delle emissioni dall'installazione e in conformità con le norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente. <del>(omissis .. si rimanda per completezza al testo originario della Decisione)</del>	NON APPLICABILE  La ditta non effettua emissioni nell'acqua perché non è previsto alcuna emissione dal processo industriale verso l'esterno.
	BAT 17	Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel trattare le fuoriuscite dal deposito di liquidi e le acque reflue derivanti dalla produzione di metalli non ferrosi, anche dalla fase di lavaggio nel processo Waelz, nonché nell'eliminare i metalli e i solfati, avvalendosi di una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate. <del>(omissis .. si rimanda per completezza al testo originario della Decisione)</del>	NON APPLICABILE  La ditta non effettua emissioni nell'acqua perché non è previsto alcuna emissione dal processo industriale verso l'esterno.
1.1.10	BAT 18	Al fine di ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione. <del>(omissis .. si rimanda per completezza al testo originario della Decisione)</del>	APPLICATA  L'ubicazione degli impianti maggiormente rumorosi è all'interno di edifici. Gli impianti maggiormente rumorosi (p. es. chiocciolate e vagli di selezione) sono dotati di schermatura in materiale fonoassorbente (tecnica b) ovvero dotati di supporti antivibrazione (tecnica c). Le rimanenti tecniche indicate nella presente BAT non sono applicabili per via della attuale configurazione impiantistica. Confortano le risultanze della valutazione diurna e notturna di impatto acustico condotta negli anni rispetto al quale il futuro assetto impiantistico si propone con fasi tecnologiche ridimensionate per la dismissione di alcuni impianti (cifr. Elaborato R.7 rev1). Per quanto riguarda le altre indicazioni si osserva quanto segue: a.- Non applicabile in quanto non necessaria in considerazione del futuro clima acustico; d.- Non applicabile in quanto non necessaria in considerazione del futuro clima acustico; e.- Non applicabile in quanto non necessaria in considerazione del futuro clima acustico;
1.1.11	BAT 19	Al fine di ridurre le emissioni odorose, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione. <del>(omissis .. si rimanda per completezza al testo originario della Decisione)</del>	Non applicabile a. La ditta nel futuro assetto impiantistico non utilizzerà sostanze/prodotti con caratteristiche odorigene; b. La ditta nel futuro assetto impiantistico non utilizzerà sostanze/prodotti con caratteristiche odorigene; c. La ditta nel futuro assetto impiantistico non utilizzerà sostanze/prodotti con caratteristiche odorigene; d. La ditta nel futuro assetto impiantistico non utilizzerà sostanze/prodotti con caratteristiche odorigene;



Par.	1.1.	CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT	
Par.	BAT	Descrizione	TEAM ITALIA
			<p>odorigene;</p> <p><del>APPLICATA</del> <del>La ditta riduce al minimo l'impiego di materie odorose (tecnica b).</del> <del>Con riferimento alle ulteriori tecniche previste si precisa quanto segue:</del> <del>a. All'interno dello stabilimento NON sono presenti materie odorose considerata la specifica attività autorizzanda;</del> <del>b. APPLICATA. Vedi sopra.</del> <del>c. All'interno dello stabilimento NON sono presenti materie odorose;</del> <del>d. Utilizzo di adeguato sistema di abbattimento delle emissioni coerente con il processo.</del></p>

Si evidenzia che i paragrafi 1.2. e 1.3. non sono coerenti con il processo produttivo autorizzando pertanto non verranno ivi commentati.



Par.	1.4.	CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA PRODUZIONE DI STAGNO E/O PIOMBO	
Par.	BAT	Descrizione	TEAM ITALIA
1.4.1.1.	BAT 90	Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse derivanti dalla preparazione (dosaggio, miscelazione, mescolamento, macinazione, taglio e cernita), delle materie primarie e secondarie (ad esclusione delle batterie), la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche indicate qui di seguito o una loro combinazione. (omissis .. si rimanda per completezza al testo originario della Decisione)	NON APPLICABILE  La TEAM ITALIA con il futuro assetto impiantistico non produrrà piombo ma trasformerà materia prima piombosa senza produrre emissioni diffuse.
	BAT 91	Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse derivanti dal pretrattamento dei materiali (essiccamento, dismissione, sinterizzazione, bricchettatura, pellettizzazione e frantumazione, cernita e classificazione delle batterie), nella produzione primaria di piombo e nella produzione secondaria di piombo e/o stagno, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche qui di seguito indicate. (omissis .. si rimanda per completezza al testo originario della Decisione)	NON APPLICABILE  La TEAM ITALIA con il futuro assetto impiantistico non produrrà piombo ma trasformerà materia prima piombosa senza produrre emissioni diffuse.
	BAT 92	Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse provenienti dalle operazioni di carica, fusione e spillaggio nella produzione di piombo e/o stagno e dalle operazioni di pre-dramatura nella produzione primaria di piombo, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche qui di seguito indicate. (omissis .. si rimanda per completezza al testo originario della Decisione)	NON APPLICABILE  La TEAM ITALIA con il futuro assetto impiantistico non produrrà piombo ma trasformerà materia prima piombosa senza produrre emissioni diffuse.
	BAT 93	Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse provenienti dalle operazioni di rifusione, raffinazione e colata nella produzione primaria e secondaria di piombo e/o stagno, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate. (omissis .. si rimanda per completezza al testo originario della Decisione)	NON APPLICABILE  La TEAM ITALIA con il futuro assetto impiantistico non produrrà più piombo materia prima da trattamento di rifiuti
1.4.1.2.	BAT 94	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli provenienti dalla preparazione delle materie prime (come la ricezione, la movimentazione, lo stoccaggio, il dosaggio, la miscelazione, il mescolamento, l'essiccamento, la frantumazione, il taglio e la cernita) nella produzione primaria e secondaria di piombo e/o stagno, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche. (omissis .. si rimanda per completezza al testo originario della Decisione)	NON APPLICABILE perché non è prodotto piombo  La TEAM ITALIA con il futuro assetto impiantistico emetterà emissioni gassose depurate da sistema di abbattimento multistadio composto da sezione ad umido, carbone attivo e filtro a maniche che garantirà il rispetto dei VLE $\leq 5$ mg/Nm <sup>3</sup> di Polveri totali quale media del periodo di campionamento.
	BAT 95	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli provenienti dalla preparazione delle batterie, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche o uno scrubber a umido. (omissis .. si rimanda per completezza al testo originario della Decisione)	NON APPLICABILE perché la ditta non intende in futuro trattare batterie
	BAT 96	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli (diversi da quelli convogliate verso l'unità di produzione di acido solforico o di SO <sub>2</sub> liquido) provenienti dalle operazioni di carico, fusione e spillaggio nella produzione primaria e secondaria di piombo e/o di stagno, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche. (omissis .. si rimanda per completezza al testo originario della Decisione)	NON APPLICABILE perché la ditta non intende in futuro trattare batterie
	BAT 97	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli derivanti dalla rifusione, raffinazione e colata nella produzione primaria e secondaria di piombo e/o stagno, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate. (omissis .. si rimanda per completezza al testo originario della Decisione)	La TEAM ITALIA con il futuro assetto impiantistico intende disporre di un sistema PLC per la gestione e controllo della più bassa temperatura di rifusione per la produzione di pallini oltre che a dotarsi di sistema di abbattimento multistadio sopra descritto.





Par.	1.4.	CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA PRODUZIONE DI STAGNO E/O PIOMBO	
Par.	BAT	Descrizione	TEAM ITALIA
1.4.1.3.	BAT 98	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di composti organici durante il processo di essiccamento e fusione delle materie prime nella produzione secondaria di piombo e/o stagno, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione. (omissis .. si rimanda per completezza al testo originario della Decisione)	NON APPLICABILE perché le materie prime che la Ditta intende utilizzare non contengono sostanze organiche quali componenti secondari ed in tracce e pertanto non sono da contemplare le indicazioni di cui alla lettera b) e c). Per quanto riguarda la lettera a), fermo restando quanto presupposto, la Ditta detiene, in base a decennale esperienza di settore, specifica ricetta fondata su mirata selezione ed introduzione delle materie prime tali da evitare inconvenienti di processo che si riverbererebbero sulle emissioni gassose e sul prodotto finito (colabilità ed omogeneità della lega, sfericità del pallino etc). Comunque la Ditta intende dotarsi di sistema di abbattimento multistadio, come sopra descritto, capace di rispettare i VLE di $\leq 10 \text{ mg/Nm}^3$ di TCOV espresso media del periodo di campionamento.
	BAT 99	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di PCDD/FD derivanti dalla fusione delle materie prime nella produzione secondaria di piombo e/o stagno, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione. (omissis .. si rimanda per completezza al testo originario della Decisione)	APPLICABILE in riferimento alle indicazioni di cui alle lettere a, e, f, g, h. Le restanti indicazioni di cui alle lettere b, c, d, i, j non sono applicabili per lo specifico processo produttivo autorizzando. Comunque la Ditta intende dotarsi di sistema di abbattimento multistadio, come sopra descritto, capace di rispettare i VLE di $\leq 0,1 \text{ ng I-TEQ/Nm}^3$ di PCDD/F espresso come media su un periodo di campionamento di almeno sei ore.
	BAT 100	Al fine di evitare o ridurre le emissioni nell'aria di SO <sub>2</sub> (diverse da quelle convogliate verso l'unità di produzione di acido solforico o di SO <sub>2</sub> liquido) derivanti dalle operazioni di carico, fusione e spillaggio nella produzione primaria e secondaria di piombo e/o di stagno, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione. (omissis .. si rimanda per completezza al testo originario della Decisione)	NON APPLICABILE poiché il processo autorizzando non riguarda la produzione primaria e secondaria di piombo. Comunque la Ditta intende dotarsi di sistema di abbattimento multistadio, come sopra descritto, capace di rispettare i VLE di $\leq 350 \text{ mg/Nm}^3$ di SO <sub>x</sub> .

Per quanto riguarda le indicazioni di cui alle BAT 101, 102, 103, 104, 105, 106 E 107 si ritiene esse non applicabili perché avulse dal processo produttivo autorizzando, così come parimenti per tutti i riferimenti ivi non menzionati tra quelli della DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016.