

SCHEDA D - INDIVIDUAZIONE DELLA PROPOSTA IMPIANTISTICA ED EFFETTI AMBIENTALI

D.1	Informazioni di tipo climatologico	2
D.2	Scelta del metodo	3
D.3	Metodo di ricerca di una soluzione MTD soddisfacente	4

D.1 Informazioni di tipo climatologico	
Sono stati utilizzati dati meteo climatici?	<input checked="" type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no In caso di risposta affermativa completare il quadro D.1
Sono stati utilizzati modelli di dispersione?	<input checked="" type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no In caso di risposta affermativa indicare il nome:
Temperature	Disponibilità dati <input checked="" type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no Fonte dei dati forniti: <i>Modello matematico WRF inizializzato con dati meteo delle stazioni sinottiche nazionali</i>
Precipitazioni	Disponibilità dati <input checked="" type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no Fonte dei dati forniti: <i>Modello matematico WRF inizializzato con dati meteo delle stazioni sinottiche nazionali</i>
Venti prevalenti	Disponibilità dati <input checked="" type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no Fonte dei dati forniti: <i>Modello matematico WRF inizializzato con dati meteo delle stazioni sinottiche nazionali</i>
Altri dati climatologici (pressione, umidità, ecc.)	Disponibilità dati <input checked="" type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no Fonte dei dati forniti: <i>Modello matematico WRF</i>
Ripartizione percentuale delle direzioni del vento per classi di velocità	Disponibilità dati <input checked="" type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no Fonte dei dati forniti _____
Ripartizione percentuale delle categorie di stabilità per classi di velocità	Disponibilità dati <input checked="" type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no Fonte dei dati forniti <i>Modello matematico WRF</i>
Altezza dello strato rimescolato nelle diverse situazioni di stabilità atmosferica e velocità del vento	Disponibilità dati <input checked="" type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no Fonte dei dati forniti <i>Modello matematico WRF</i>
Temperatura media annuale	Disponibilità dati <input checked="" type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no Fonte dei dati forniti <i>Modello matematico WRF</i>
Altri dati (precisare)	Disponibilità dati <input type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no Fonte dei dati forniti _____

D.2 Scelta del metodo

Indicare il metodo di individuazione della proposta impiantistica adottato:

- Metodo di ricerca di una soluzione MTD soddisfacente → compilare la sezione D.3
- Metodo di individuazione della soluzione MTD applicabile → compilare tutte le sezioni seguenti

Riportare l'elenco delle LG nazionali applicabili

LG settoriali applicabili	LG orizzontali applicabili
<p>BREF: Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document on Best Available Techniques for the Waste Treatments Industries, August 2006</p>	

D.3 Metodo di ricerca di una soluzione MTD soddisfacente

D.3.1. Confronto fasi rilevanti - LG nazionali

Fasi rilevanti	Tecniche adottate	LG nazionali – Elenco MTD	Riferimento
Vedere l'allegato D.3.1.			

NUOVA EUROP METALLI
via Terrenato10/12/18
36010 Carrè (Vicenza)

D.lgs. 152/2006 s.m.i.

Autorizzazione integrata Ambientale della direttiva 96/61/Ce
relativa alla prevenzione e riduzione integrale
dell'inquinamento

Richiesta AIA

Allegato D 3.1

Confronto fasi tecniche rilevanti e MTD

RELAZIONE SULLE MTD (BAT)

La presente relazione ha lo scopo di descrivere le MTD applicate presso l'azienda.

Al momento non risultano ancora disponibili le BAT specifiche si sono utilizzate, quando applicabili, le MTD descritte nel BREF: Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document on Best Available Techniques for the Waste Treatments Industries, August 2006, riportandole in traduzione dalla versione inglese con le osservazioni specifiche in relazione alla ditta Nuova Europa metalli.

5.1 BAT Generali

Gestione ambientale

BAT è :

Gestione Ambientale

1. attuare e rispettare un SGA che incorpora, secondo le circostanze individuali, le seguenti funzioni (vedere la sezione 4.1.2.8).

- a. La definizione di una politica ambientale per l'installazione da parte della direzione (l'impegno della direzione è considerato un prerequisito per il successo dell'applicazione di altre caratteristiche del SGA)
- b. pianificare e stabilire le procedure necessarie
- c. l'attuazione delle procedure, con particolare attenzione a
 - struttura e responsabilità
 - formazione, consapevolezza e competenza
 - comunicazione
 - coinvolgimento dei lavoratori
 - documentazione
 - efficiente controllo di processo
 - programma di manutenzione
 - preparazione e risposta alle emergenze
 - rispetto salvaguardia della legislazione ambientale.
- d. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, prestando particolare attenzione al
 - monitoraggio e misurazione (vedi anche il documento di riferimento sulle Generali Principi di monitoraggio)
 - azioni correttive e preventive
 - tenuta di registri
 - controllo interno indipendente (ove possibile) al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale è conforme alla prevista modalità e se è stato correttamente attuato e mantenuto.
- e. relazione della direzione.

Tre ulteriori caratteristiche, che possono integrare quelle sopra, sono considerate come misure di supporto. Tuttavia, la loro assenza non è generalmente incompatibile con le BAT. questi tre passaggi aggiuntivi sono:

- f. la procedura del sistema di gestione e audit è stata esaminata e convalidata da un organismo di certificazione accreditato o da un verificatore esterno EMS

- g. la preparazione e pubblicazione (e validazione eventualmente esterna) di una normale dichiarazione ambientale che descriva tutti gli aspetti ambientali significativi dell'installazione, consentendo il confronto anno per anno rispetto agli obiettivi ambientali e gli scopi nonché con benchmark di settore, se del caso
- h. implementazione e adesione ad un sistema volontario riconosciuto a livello internazionale EN ISO 14001: 1996. Questo passaggio volontario potrebbe dare maggiore credibilità per lo SGA

In particolare per questo settore industriale, è anche importante considerare le seguenti potenziali caratteristiche del SGA:

- i. prendere in considerazione l'impatto ambientale dalla eventuale disattivazione della unità nella fase di progettazione di un nuovo impianto
- j. prendere in considerazione lo sviluppo di tecnologie più pulite
- k. ove possibile, il benchmarking settoriale su base regolare, compresa l'efficienza energetica e il risparmio energetico, scelta dei materiali in entrata, le emissioni in aria, scarichi in acqua, consumo di acqua e produzione di rifiuti.

ATTUATA

2. garantire la fornitura di tutti i dettagli delle attività svolte in loco. Un buon dettaglio è quello contenuto nella seguente documentazione (cfr. sezione 4.1.2.7 e relativi al numero di BAT 1.g)

- a. descrizioni dei metodi di trattamento dei rifiuti e le procedure in atto nella installazione
- b. diagrammi dei principali elementi dell'impianto che hanno una certa rilevanza ambientale, insieme con i diagrammi di flusso dei processi (schemi)
- c. dettagli delle reazioni chimiche e il loro equilibrio cinetico di reazione / energia
- d. dettagli sulla filosofia del sistema di controllo e di come il sistema di controllo incorpora le informazioni di monitoraggio ambientale
- e. dettagli su come la protezione è fornita in condizioni anomale di funzionamento, come gli arresti temporanei, start-up, e arresti
- f. un manuale di istruzioni
- g. un diario operativo (legato al numero BAT 3)
- h. un'indagine annuale delle attività svolte e i rifiuti trattati. L'indagine annuale dovrebbe contenere anche un bilancio trimestrale dei rifiuti e degli scarichi in acqua, compresi i materiali ausiliari utilizzati per ogni sito (in relazione al numero di BAT 1, lettera g).

ATTUATA

3. disporre di una buona procedura di pulizia del luogo, che riguarderà anche la procedura di manutenzione e un programma di formazione adeguato, che copre le azioni preventive che i lavoratori hanno bisogno di prendere in materia di salute e sicurezza e dei rischi ambientali (vedi Sezioni 4.1.1.4, 4.1.1.5, 4.1.2.5, 4.1.2.10, 4.1.4.8 e 4.1.4.3)

ATTUATA

4. Cercare di avere uno stretto rapporto con il produttore dei rifiuti / detentore al fine che i siti dei clienti attuino misure per produrre la qualità dei rifiuti necessaria per il processo di trattamento da effettuare (vedi Sezione 4.1.2.9)

ATTUATA

5. Avere personale sufficiente a disposizione e in servizio con le qualifiche necessarie in ogni momento. tutto il personale deve sottoporsi a formazione professionale specifica e perfezionamento (si veda la Sezione 4.1.2.10).

Questo è anche legato al numero di BAT 3)

ATTUATA**Rifiuti in entrata**

Per migliorare la conoscenza del rifiuti in entrata, **BAT è:**

6. Avere una conoscenza concreta del rifiuti in entrata. Tale conoscenza deve tener conto dei rifiuti in uscita, il trattamento da effettuare, il tipo di rifiuti, l'origine dei rifiuti, la procedura in esame (vedi numero BAT 7 e 8) e il rischio (in materia di rifiuti in uscita e il trattamento) (vedere Sezione 4.1.1.1). per una guida su alcuni di questi aspetti si rimanda nelle sezioni 4.2.3, 4.3.2.2 e 4.4.1.2

ATTUATA

7. Implementare una procedura di pre-accettazione che contenga almeno i seguenti elementi (si veda la Sezione 4.1.1.2):

- a. un test per i rifiuti in ingresso rispetto al trattamento previsto
- b. assicurarsi di ricevere e tutte le informazioni necessarie sulla natura della processo (i) di produzione dei rifiuti, compresa la variabilità del processo. il personale che ha a che fare con la procedura di pre-accettazione deve essere in grado, per la sua professione e / o l'esperienza, di affrontare tutte le questioni necessarie rilevanti per la trattamento dei rifiuti nella struttura
- c. un sistema per la fornitura e l'analisi di un campione rappresentativo dei rifiuti dal processo di produzione che li produce fornito dal detentore attuale dei rifiuti
- d. un sistema per verificare attentamente, se non trattare direttamente con il produttore dei rifiuti, le informazioni ricevute nella fase di pre-accettazione, compresi i dettagli dei contatti con il produttore dei rifiuti e una descrizione appropriata dei rifiuti per quanto riguarda la loro composizione e pericolosità
- e. essere sicuri che sia fornito il codice del rifiuto secondo il Catalogo Europeo dei Rifiuti (CER)
- f. identificare il trattamento appropriato per ciascun rifiuto da ricevere presso l'impianto (vedi Sezione 4.1.2.1) individuando un metodo di trattamento adeguato per ogni nuovo rifiuti e avendo una chiara metodologia per valutare il trattamento dei rifiuti, che considera le proprietà fisico-chimiche del rifiuto individuale e le specifiche per il rifiuto trattato.

ATTUATA

8. implementare una procedura di accettazione contenente almeno i seguenti elementi (si veda la Sezione 4.1.1.3):

- a. un sistema chiaro e specifico che permetta all'operatore di accettare i rifiuti alla ricezione all'impianto solo se viene determinato un metodo di trattamento definito e un percorso di smaltimento / recupero (vedi pre-accettazione numero BAT 7). Per quanto riguarda la pianificazione per l'accettazione, deve essere garantito che vengano rispettati lo stoccaggio necessario (vedi Sezione 4.1.4.1), la capacità di trattamento e le condizioni di spedizione (ad esempio i criteri di accettazione dell'uscita dalla altra installazione)
- b. misure in atto per documentare pienamente i rifiuti ammissibili che arrivano nel sito, come ad esempio un sistema di prenotazione, per garantire che si dispone di sufficiente capacità
- c. criteri chiari e inequivocabili per il rigetto dei rifiuti e la segnalazione di tutei non conformità
- d. un sistema di identificazione del limite massimo consentito di rifiuti che possono essere stoccati nell'impianto (relative al numero BAT 10.b, 10.c, 27 e 24.f)
- e. ispezionare visivamente i rifiuti in ingresso per verificare la conformità con la descrizione ricevuta durante la procedura di pre-accettazione. Per alcuni rifiuti liquidi e pericolosi, questo BAT non è applicabile (si veda la Sezione 4.1.1.3)
- f.

ATTUATA

9. implementare diverse procedure di campionamento per tutti i diversi carichi di rifiuti in arrivo consegnati alla rinfusa e / o in contenitori. Queste procedure di campionamento possono contenere i seguenti elementi (vedi Paragrafo 4.1.1.4):

- a. procedure di campionamento basate su un approccio di rischio. Alcuni elementi da considerare sono la tipologia dei rifiuti (ad esempio, pericolosi e non pericolosi) e la conoscenza del cliente (ad esempio produttore di rifiuti)
- b. controllare i parametri fisico-chimici utili. I parametri rilevanti sono legate alla conoscenza dei rifiuti necessaria in ogni caso (vedi numero BAT 6)
- c. registrazione di tutti i materiali di scarto
- d. campione prima dell'accettazione

ATTUATA con controllo visivo e radiometrico

10. avere una struttura di accoglienza che comprenda almeno i seguenti aspetti (vedi Sezione 4.1.1.5):

- a. disporre di un laboratorio per analizzare tutti i campioni alla velocità richiesta dalla BAT. tipicamente questo richiede avere un sistema di garanzia della qualità robusta, metodi di controllo della qualità e il mantenimento di registri atti a memorizzare i risultati di analisi. *particolarmente per rifiuti pericolosi, questo spesso significa che il laboratorio deve essere sul posto*
- b. avere un'area di stoccaggio dei rifiuti dedicata alla quarantena, nonché procedure scritte per gestire i rifiuti non accettati. Se il controllo o l'analisi indica che i rifiuti non riescono a soddisfare i criteri di accettazione (tra cui, ad esempio fusti danneggiati, corrosi o senza etichetta) allora i rifiuti possono essere conservati temporaneamente in tutta sicurezza. Tale stoccaggio e le procedure devono essere studiate in modo da favorire la rapida gestione (tipicamente una questione di giorni o meno) per trovare una soluzione per i rifiuti
- c. avere una procedura chiara di cosa fare con i rifiuti per i quali l'ispezione e / o le analisi dimostrano che non soddisfano i criteri di accettazione all'impianto o non si adattano con la descrizione dei rifiuti ricevuta durante la procedura di pre-accettazione. La procedura dovrebbe comprendere tutte le misure, come richiesto dall'autorizzazione o dalla legislazione nazionale / internazionale per informare le autorità competenti, per stoccare in modo sicuro sino alla consegna per qualsiasi periodo di transizione o di respingere il rifiuto e rispedirlo al produttore dei o qualsiasi altra destinazione autorizzata.
- d. spostare rifiuti nella zona di stoccaggio solo dopo l'accettazione dei rifiuti (in relazione alla BAT numero 8)
- e. segnare l'ispezione, lo scarico e le aree di campionamento su una planimetria del sito

- f. disporre di un sistema di drenaggio sigillato (relative al numero BAT 63)
- g. un sistema per garantire che il personale di installazione che è coinvolto nel campionamento, procedure di controllo e di analisi sia adeguatamente qualificato e adeguatamente formato, e che la formazione viene aggiornato su base regolare (relative al numero BAT 5)
- h. l'applicazione di un identificatore unico per il sistema di tracciamento rifiuti (etichetta / codice) per ciascun Contenitore in questa fase. L'identificatore conterrà almeno la data di arrivo sul posto e il codice del rifiuto (legato al numero BAT 9 e 12).

ATTUATA

Rifiuti in Uscita

Per migliorare la conoscenza dei rifiuti OUT, BAT è:

11. analizzare i rifiuti secondo i parametri rilevanti importanti per l'impianto che li riceve (ad esempio discarica, inceneritore) (vedere Sezione 4.1.1.1)

ATTUATA

sistemi di gestione

BAT è

:

- 12.** Avere un sistema in atto per garantire la tracciabilità di trattamento dei rifiuti. diverse procedure possono essere necessarie per tener conto delle proprietà fisico-chimiche dei rifiuti (ad esempio liquido, solido), il tipo di processo WT (es continuo, discontinuo) così come i cambiamenti che possono interessare le proprietà fisico-chimiche dei rifiuti quando il WT viene effettuato. Un buon sistema di tracciabilità contiene i seguenti elementi (vedi Sezione 4.1.2.3):
- a. documentare i trattamenti con diagrammi di flusso e bilanci di massa (vedere Sezione 4.1.2.4 e questo è anche legato al numero di BAT 2.a)
 - b. effettuare la tracciabilità dei dati attraverso diverse fasi operative (ad es preaccettazione / accettazione / stoccaggio / trattamento / spedizione). Le registrazioni possono essere fatte e mantenute aggiornate su base continuativa per riflettere le consegne, il trattamento e la spedizioni in loco.
Le registrazioni sono in genere tenute per un minimo di sei mesi dopo che i rifiuti sono stati spediti
 - c. registrazione e riferimento delle informazioni sulle caratteristiche dei rifiuti e la fonte del flusso di rifiuti, in modo che sia disponibile in ogni momento. Un numero di riferimento deve essere dato ai rifiuti e deve essere ottenibile in qualsiasi momento del processo per abilitare l'operatore ad identificare se un determinato rifiuto è nell'installazione, quanto tempo t è stato lì e il percorso proposto o l' effettivo trattamento
 - d. avere un database computerizzato / serie di basi di dati, di cui è regolarmente eseguito il backup. il sistema di tracciamento funziona come un sistema di inventario dei rifiuti / controllo delle scorte e comprende:
data di arrivo sul posto, i dettagli dei produttori di rifiuti, i dettagli su tutti i detentori precedenti, un identificatore univoco, i risultati pre-accettazione e di analisi di accettazione, tipo di imballaggio e dimensioni, trattamento si destinazione / di smaltimento, una registrazione accurata della natura e della quantità di rifiuti tenutasi in loco inclusi tutti i dettagli di pericolo, dove i rifiuti sono fisicamente situati in relazione ad planimetria del sito, al quale punto del percorso di smaltimento designato il rifiuto è attualmente posizionato
 - e. fusti e altri contenitori si muovono tra diverse posizioni (o caricati per la rimozione off site) solo su istruzioni da parte del direttore, assicurare che il sistema di tracciabilità dei rifiuti sia modificato per registrare queste modifiche (vedi Sezione 4.1.4.8).

ATTUATA

13. avere ed applicare regole combinazione/ miscelazione orientate a limitare i tipi di rifiuti che possono essere combinati/mescolati insieme per evitare l'aumento di emissioni inquinanti a valle dei trattamenti dei rifiuti. Queste regole devono considerare il tipo di rifiuti (ad esempio pericolosi, non pericolosi), il trattamento dei rifiuti da applicare nonché le fasi seguenti che verranno effettuate fuori dall'uscita dei rifiuti(vedi paragrafo 4.1.5)

ATTUATA

14. disporre di una procedura di segregazione e compatibilità sul posto(vedere Sezione 4.1.5 e questo è anche relativo ai numeri BAT 13 e 24.c), tra cui:

- a. tenuta dei registri dei test, comprese le eventuali reazioni che danno origine a parametri influenti sulla sicurezza (aumento della temperatura, generazione di gas o innalzamento di pressione); una registrazione dei parametri operativi (cambio di viscosità e di separazione o di precipitazione di solidi) e tutti gli altri parametri pertinenti, quali la generazione di odori (vedere paragrafi 4.1.4.13 e 4.1.4.14)
- b. imballare i contenitori di sostanze chimiche in fusti separati in base alla loro classificazione di pericolosità . Sostanze chimiche che sono incompatibili (ad esempio ossidanti e infiammabili liquidi) non dovrebbero essere stoccati nella stessa fusto (vedere Sezione 4.1.4.6).

NON PERTINENTE

15. Avere un approccio per migliorare l'efficienza del trattamento dei rifiuti. Ciò comprende in genere di trovare indicatori adeguati per segnalare l'efficienza WT e un programma di monitoraggio (vedi Sezione 4.1.2.4 e questo è anche legato al numero di BAT 1)

ATTUATA

16. produrre un piano di gestione degli incidenti strutturato (vedi Sezione 4.1.7)

ATTUATA

17. avere e utilizzare correttamente un diario degli incidenti (vedere Sezione 4.1.7 e si riferiscono al numero di BAT 1 e al sistema di gestione della qualità)

ATTUATA

18. Avere un sistema di gestione del rumore e delle vibrazioni in atto nel quadro della SME (vedere Sezione 4.1.8 e questo è anche legato al numero di BAT 1). Per alcuni installazioni WT, il rumore e le vibrazioni possono non essere un problema ambientale

ATTUATA

19. valutare qualsiasi futura dismissione in fase di progettazione. Per gli impianti esistenti e dove sono identificati problemi di dismissione, fare un programma per ridurre al minimo questi problemi sul posto (si veda la Sezione 4.1.9, e questo è anche legato al numero BAT 1.i).

ATTUATA in futuro

Utilities e la gestione delle materie prime

BAT è :

20. fornire una ripartizione del consumo di energia e generazione (compresa l'esportazione) a seconda del tipo di sorgente (ad esempio energia elettrica, gas, carburanti convenzionali liquidi, combustibili solidi convenzionali e rifiuti) (vedere Sezione 4.1.3.1 e relativo al numero di BAT 1.k). Ciò comporta:

- a. segnalazione delle informazioni sul consumo di energia in termini di energia erogata
- b. segnalazione dell'energia esportata dall'impianto
- c. fornire informazioni sul flusso di energia (per esempio, diagrammi o bilanci energetici) che mostrano come l'energia viene utilizzata in tutto il processo.

ATTUATA

21. aumentare costantemente l'efficienza energetica dell'impianto, da (vedi sezione 4.1.3.4) mediante:

- a. lo sviluppo di un piano di efficienza energetica
- b. utilizzando tecniche che riducono il consumo di energia e quindi ridurre le emissioni sia dirette (calore e le emissioni derivanti dalla produzione in loco) sia indirette (le emissioni provenienti da una centrale elettrica remota)
- c. definizione e calcolo del consumo energetico specifico dell'attività (o delle attività), creazione di indicatori chiave di performance su base annua (ad es MWh / tonnellata di rifiuti trattati) (correlato al numero di BAT 1.k e 20).

ATTUATA

22. effettuare un benchmarking interno (ad esempio su base annua) dei consumi di materie prime (relative al numero BAT 1.k). Alcuni limiti di applicabilità sono stati identificati e questi sono menzionati al punto 4.1.3.5

ATTUATA in futuro

23. esplorare le opzioni per l'utilizzo di rifiuti come materia prima per il trattamento di altri rifiuti (vedere Sezione 4.1.3.5). Se un rifiuto è usato per trattare altri rifiuti, quindi avere un sistema in atto per garantire che l'approvvigionamento del rifiuto sia disponibile. Se questo non può essere garantito, un trattamento secondario o altre materie prime devono essere previste per evitare inutili attese di tempo di trattamento (vedere Sezione 4.1.2.2).

NON APPLICABILE

Stoccaggi e movimentazione

BAT è:

24. applicare le seguenti tecniche relative allo stoccaggio (vedi sezione 4.1.4.1):

- a. individuare aree di stoccaggio:
 - lontano da corsi d'acqua e perimetri sensibili, e
 - in modo tale da eliminare o minimizzare la doppia movimentazione dei rifiuti nell'impianto
- b. assicurare che l'infrastruttura di drenaggio del deposito possa contenere tutti i possibili contaminati fuoriusciti e che il drenaggio dai rifiuti incompatibili non possono entrare in contatto con l'altro
- c. utilizzando un'area /stoccaggio dedicato che è dotato di tutte le misure necessarie connesse al rischio specifico dei rifiuti per l'ordinamento e riconfezionamento piccole quantità da laboratorio o cascami simili. Questi rifiuti vengono ordinati in base alla loro classificazione di pericolo, con la dovuta considerazione per i potenziali problemi di incompatibilità e poi riconfezionati. Dopo di che, essi vengono messi in una zona adeguata
- d. manipolare materiali odorosi in contenitori completamente chiusi o con le emissioni opportunamente abbattute e conservarli in edifici chiusi collegati ad abbattimento
- e. garantire che tutte le connessioni tra i contenitori sono in grado di essere chiuse tramite valvole. Tubi di troppo pieno devono essere indirizzati ad un sistema di drenaggio contenuto (cioè aree rilevanti contenute o un'altro contenitore)
- f. avere delle misure disponibili per prevenire la formazione di fanghi superiore ad un certo livello e l'emergere di schiume che possono influenzare le misure in serbatoi di liquidi, ad esempio, controllando regolarmente i serbatoi, succhiando i fanghi per ulteriori e adeguati trattamenti e l'utilizzo di agenti anti-schiumogeni
- g. dotare i serbatoi e i contenitori con sistemi di abbattimento adeguati quando possono essere generate emissioni volatili, con misuratori di livello e allarmi. Questi sistemi devono essere sufficientemente robusti (in grado di funzionare se sono presenti fanghi e schiuma) e regolarmente manutunzionati
- h. immagazzinare rifiuti liquidi organici con un punto di infiammabilità basso sotto atmosfera di azoto per tenerli inertizzati. Ogni serbatoio di stoccaggio è messo in una zona di ritenzione impermeabile. I gas effluenti sono raccolti e trattati.

ATTUATA per le fasi pertinenti

25. separare la decantazione e lo stoccaggio di liquidi utilizzando pareti che siano impermeabili e resistenti ai materiali conservati (vedi Sezione 4.1.4.4)

NON PERTINENTE

26. si applicano le seguenti tecniche in materia di serbatoi e etichettatura di tubazioni di processo (vedi Sezione 4.1.4.12):

- a. etichettare chiaramente tutte i contenitori per quanto riguarda il loro contenuto e la capacità, e applicare un identificatore univoco. I serbatoi hanno bisogno di disporre di un sistema adeguato di etichettatura a seconda del loro uso e elcontenuto
- b. assicurare che l'etichetta distingua tra acque reflue e acque di processo, combustibili liquidi e combustibili gassosi e la direzione del flusso (o di deflusso)
- c. tenuta dei registri per tutti i serbatoi, specificando l'identificatore unico; la capacità; la sua costruzione, compresi i materiali; programmi di manutenzione e risultati delle ispezioni; accessori; ed i tipi di rifiuti che possono essere stoccati / trattati nel serbatoio, tra cui limiti di punto di infiammabilità.

ATTUATA

27. adottare misure per evitare problemi che possono essere generati dal deposito/accumulo di rifiuti. Questo può essere in conflitto con BAT numero 23 quando il rifiuto viene utilizzato come reagente (vedi Sezione 4.1.4.10).

ATTUATA

28. si applicano le seguenti tecniche di manipolazione dei rifiuti (vedi Sezione 4.1.4.6):

- a. disporre di sistemi e procedure per garantire che i rifiuti vengano trasferiti ad adeguato stoccaggio in sicurezza
- b. avere un sistema di gestione per il carico e lo scarico dei rifiuti nella installazione, che prende in considerazione anche i rischi che tali attività possono generare. Alcune opzioni per questo includono sistemi di etichettatura, il controllo da parte del personale del sito, punti / tubi codificati o colorati o raccordi di una dimensione specifica
- c. assicurarsi che una persona qualificata frequenti il sito del detentore di rifiuti per verificare le piccole quantità da laboratorio, l'origine iniziale dei rifiuti, rifiuti di origine poco chiara o rifiuto non definiti (soprattutto se infustati), per classificare le sostanze e di conseguenza l'imballaggio in contenitori specifici. In alcuni casi, i singoli imballaggi possono avere bisogno di essere protetti da danni meccanici al fusto con cariche adatte alle proprietà dei rifiuti confezionati.
- d. assicurarsi che tubi, valvole e connessioni danneggiati non vengono utilizzati
- e. raccolta del gas di scarico dai contenitori e dalle vasche durante la manipolazione dei rifiuti liquidi
- f. scarico di solidi e dei fanghi nelle aree chiuse tutte dotate di sfiati collegati a impianti di abbattimento quando i rifiuti trattati possono potenzialmente generare emissioni in aria (ad esempio, odori, polveri, COV) (si veda la Sezione 4.1.4.7).
- g. utilizzare un sistema per garantire che l'aumento di volume/ mescolamento di gruppi differenti avvenga solo con test di compatibilità (vedere Sezione 4.1.4.7 e 4.1.5, e questo è anche legato alle BAT numero 13, 14 e 30).

Applicata quando pertinente

29. assicurarsi che l'aumento di volume/ mescolamento a o dai rifiuti imballati avviene solo sotto istruzione e la supervisione ed è effettuata da personale qualificato. Per alcuni tipi di rifiuti, quali l'aumento di volume/ miscelazione deve essere effettuato con ventilazione locale (si veda la Sezione 4.1.4.8)

NON pertinente

30. garantire che le incompatibilità chimiche guidano la segregazione richiesta per lo stoccaggio (vedi Sezione 4.1.4.13 e 4.1.4.14, e questo è anche legato al BAT numero 14)

NON pertinente

31. si applicano le seguenti tecniche quando rifiuti sono gestite in container (vedi Sezione 4.1.4.2):

- a. stoccare i container di rifiuti sotto copertura. Questo può essere applicato anche a qualsiasi contenitore che si tiene in deposito in attesa di campionamento e di svuotamento. Alcune eccezioni sono state identificate sull'applicabilità di questa tecnica relativamente ai container o ai rifiuti non influenzati dalle condizioni ambientali (ad esempio la luce solare, la temperatura, acqua) (vedi Sezione 4.1.4.2). Le Aree coperte hanno bisogno di avere dispositivi adeguati per la ventilazione

-
- b. mantenere la disponibilità e l'accesso ad aree di stoccaggio per container contenenti sostanze che sono noti per essere sensibili al calore, luce e acqua, al coperto e protetti dal calore e dalla luce diretta del sole.

ATTUATA

Altre tecniche comuni non menzionate sopra

BAT è:

32. effettuare le operazioni di frantumazione, triturazione e vagliatura in aree dotate di sistemi per l'estrazione dell'aria collegati a apparecchiature di abbattimento (vedere Sezione 4.1.6.1) quando si maneggiano materiali in grado di generare emissioni nell'aria (ad esempio, odori, polveri, COV)

ATTUATA

33. effettuare operazioni di frantumazione / triturazione (vedere paragrafi 4.1.6.1 e 4.6) in pieno incapsulamento e in atmosfera inerte per fusti/contenitori contenenti infiammabili o sostanze molto volatili. Ciò eviterà l'accensione. L'atmosfera inerte deve essere diminuita.

- 34.** eseguire processi di lavaggio considerando di (vedi Sezione 4.1.6.2):
- a. identificare i componenti lavabili che possono essere presenti negli articoli da lavare (ad es solventi)
 - b. trasferire lavaggi a stoccaggio appropriato e poi trattarli nello stesso modo come i rifiuti da cui sono stati ricavati.
 - c. utilizzare acque reflue trattate dall'impianto WT per lavare invece di acqua fresca. L'acqua di scarico risultante può quindi essere trattata nell'impianto di depurazione delle acque reflue o riutilizzata nell'impianto.

NON pertinente

Trattamento delle emissioni in aria

Per prevenire o controllare le emissioni prevalentemente di polveri, odori e VOC e alcuni composti inorganici, **BAT è:**

- 35.** limitare l'uso di vasche, recipienti e fosse aperte superiormente:
- a. non permettendo la ventilazione diretta o scarichi di aria collegando tutte le bocchette ad idonei sistemi di abbattimento durante lo stoccaggio di materiali che possono generare emissioni in aria (ad esempio odori, polveri, COV) (si veda la Sezione 4.1.4.5).

- b. mantenendo i rifiuti o le materie prime coperti o in un imballaggio impermeabile (vedi Sezione 4.1.4.5 e questo è anche legato alla BAT numero 31.a)
- c. collegare lo spazio di testa sopra le vasche di sedimentazione (ad esempio, dove il trattamento dell'olio è un processo di pretrattamento in un impianto di trattamento chimico) allo scarico complessivo del sito e alle unità di depurazione (si veda la sezione 4.1.4.1).

ATTUATA quando pertinente

36. utilizzare un sistema chiuso con estrazione, o in depressione, collegato ad un impianto di abbattimento adeguato.

Questa tecnica è particolarmente rilevante per i processi che implicano il trasferimento di liquidi di volatili, anche durante il carico / scarico delle cisterne (vedi Sezione 4.6.1).

ATTUATA

37 applicare un sistema di estrazione di dimensioni adeguate in grado di coprire i serbatoi di contenimento, le aree di pretrattamento, i serbatoi di stoccaggio, i serbatoi di miscelazione / reazione, le aree del filtro pressa, o avere in funzione un sistema separato per trattare i gas di sfiato dei serbatoi specifici (ad esempio, filtri di carbone attivo da serbatoi di rifiuti contaminati da solventi) (si veda la Sezione 4.6.1).

non pertinente

38. operare correttamente e manutenzionare gli impianti di abbattimento, compreso il trattamento/smaltimento dei liquidi esauriti dei lavaggi (vedere Sezione 4.6.11)

ATTUATA

39 Avere un sistema di lavaggio sul posto per i maggiori rilasci gassosi inorganici da quelle operazioni che hanno un punto di scarico delle emissioni di processo. Installare un secondo impianto di lavaggio in alcuni sistemi di pretrattamento se lo scarico non è compatibile, o troppo concentrato per i depuratori principali (vedere Sezione 4.6.11)

non pertinente

40 Avere procedure di rilevamento e riparazione delle perdite in atto nelle installazioni che: a) gestiscono un grande numero di componenti di tubazioni e di stoccaggio e b) gestiscono composti che possono fuoriuscire facilmente e creare un problema ambientale (ad esempio, emissioni fuggitive, contaminazione del suolo) (vedi Sezione 4.6.2). Questo può essere visto come un elemento del SGA (vedere la BAT numero 1).

non pertinente

41. ridurre le emissioni in atmosfera ai seguenti livelli

Parametri dell'aria	Livelli di emissione associati all'uso di BAT (mg / Nm3)
---------------------	--

VOC	7-20 ¹
PM	5-20
¹ per bassi carichi di VOC, la fascia superiore può essere estesa a 50	

utilizzando una opportuna combinazione di tecniche di prevenzione e/ o abbattimento (vedi Sezione 4.6). Le tecniche menzionate sopra nella BAT 'trattamento delle emissioni in aria' (BAT numeri 35-41) contribuiscono a raggiungere questi valori.

Attuata e Pertinente per PM

Gestione delle acque reflue

BAT è :

42. ridurre l'uso e la contaminazione dell' acqua (vedi Sezioni 4.1.3.6 e 4.7.1):

- a. applicando metodi di impermeabilizzazione del sito e metodi di stoccaggio e conservazione
- b. effettuando verifiche regolari dei serbatoi e dei pozzi soprattutto quando sono sotterranei
- c. applicando il drenaggio separato dell'acqua in base al carico di inquinamento (acqua dei tetti , acqua della strada, acqua di processo)
- d. mediante l' applicazione di un bacino di raccolta di sicurezza
- e. eseguire regolarmente il monitoraggio dell' acqua, con l'obiettivo di ridurre il consumo e prevenire la contaminazione delle acque
- f. segregare le acque di processo dalle acque meteoriche (vedere Sezione 4.7.2, e questo è anche legato alla BAT numero 46).

43. Avere procedure per garantire che la specifica degli effluenti è adatta per il sistema di trattamento degli effluenti o di scarico del sito (vedi Sezione 4.7.1)

ATTUATA

44. evitare all'effluente di by-passare i sistemi di trattamento (si veda la sezione 4.7.1)

ATTUATA

45. avere sul posto e far funzionare un sistema chiuso in base al quale l'acqua piovana che cade su aree di processo è raccolta insieme ai lavaggi delle cisterne, le fuoriuscite occasionali lavaggi dei fusti, ecc e riciclata all' impianto di trasformazione o raccolta in un intercettore combinato (vedi Sezione 4.7.1)

ATTUATA

46. segregare l'acqua delle reti fognarie delle acque potenzialmente più contaminate da quelle meno contaminate (vedi Sezione 4.7.2)

ATTUATA

47. Avere una base di cemento in tutta la zona di trattamento, che convoglia al sistema di drenaggio interno del sito e che porta a serbatoi di stoccaggio o ad intercettori in grado di raccogliere l'acqua piovana e di qualsiasi fuoriuscita. Intercettori con un troppo pieno alla fognatura di solito necessitano di sistema di monitoraggio automatico, come il controllo di pH, che può arrestare il troppo pieno (vedere Sezione 4.1.3.6, e questo è anche relativo alla BAT numero 63),

ATTUATA

48. raccogliere l'acqua piovana in una vasca speciale per il controllo, il trattamento se contaminata e l'ulteriore utilizzo (si veda la Sezione 4.7.1)

ATTUATA

49. massimizzare il riutilizzo delle acque reflue trattate e l'uso dell'acqua piovana nell'impianto (vedere Sezione 4.7.1)

ATTUATA

50. condurre controlli quotidiani sul sistema di gestione degli effluenti e mantenere un registro di tutti i controlli svolti, avere un sistema di controllo sul posto dello scarico dell'effluente e della qualità dei fanghi (vedi Sezione 4.7.1)

ATTUATA

51. in primo luogo individuare le acque reflue che possono contenere composti pericolosi (ad es alogenuri organici assobibili (AOX); cianuri; solfuri; composti aromatici; benzene o idrocarburi (disciolti, emulsionati o non disciolti); e metalli, come mercurio, cadmio, piombo, rame, nichel, cromo, arsenico e zinco) (vedi Sezione 4.7.2). In secondo luogo, separare i flussi in loco di acque reflue precedentemente identificati e in terzo luogo, in particolare trattare le acque reflue prodotte sul sito o fuori sito.

non pertinente

52. Per ultimo dopo l'applicazione del BAT numero 42, selezionare e applicare le opportune tecniche di trattamento per ogni tipo di acque reflue (si veda la Sezione 4.7.1)

ATTUATA

53. attuare misure per aumentare l'affidabilità del controllo richiesto e delle prestazioni di abbattimento che possono essere effettuate (ad esempio, ottimizzando la precipitazione di metalli) (vedi Sezione 4.7.1).

ATTUATA

54. identificare i principali costituenti chimici delle acque reflue trattate (compresi i componenti del COD) e poi fare una valutazione informata del destino di queste sostanze chimiche nell' ambiente (vedere Sezione 4.7.1 e identificare le loro restrizioni applicabili)

ATTUATA

55. scaricare le acque reflue dal loro stoccaggio dopo la conclusione di tutte le misure del trattamento e del successivo controllo finale (si veda la Sezione 4.7.1)

ATTUATA

56. raggiungere i seguenti valori di emissione dell'acqua prima dello scarico

Parametri dell'acqua	Emissioni associate con l'uso delle BAT (ppm)
COD	20-120
BOD	2-20
Metalli pesanti (Cr, Cu, Ni, Pb, Zn)	0,1-1
Metalli pesanti tossici:	
As	<0,1
Hg	0,01-0,05
Cd	<0,1-0,2
Cr(VI)	<0,1-0,4

applicando una opportuna combinazione di tecniche menzionate nelle sezioni 4.4.2.3 e 4.7. Le tecniche sopra menzionate in questa sezione sulla 'gestione delle acque reflue' (BAT numero 42-55), contribuiscono anche a raggiungere questi valori.

LO scarico rispetta i limiti per la fognatura autorizzati

Gestione dei residui generati nel processo

BAT è :

57. Avere un piano di gestione dei residui (vedi Sezione 4.8.1) come parte del SGA tra cui:

- a. tecniche di pulizia di base (legati al numero di BAT 3)
- b. tecniche di benchmarking interni (si veda la Sezione 4.1.2.8, e questo è anche legato alle BAT numeri 1.k e 22).

ATTUATA

58. massimizzare l'uso di imballaggi riutilizzabili (fusti, container, IBC, palette, ecc) (vedi Sezione 4.8.1)

ATTUATA

59. riutilizzare i fusti quando sono in buono stato. In altri casi, essi devono essere inviate al trattamento appropriato (vedere la Sezione 4.8.1).

non pertinente

60. tenere un inventario del monitoraggio dei rifiuti in loco utilizzando le registrazioni delle quantità di rifiuti ricevuti in loco e le registrazioni dei rifiuti trattati (si veda la Sezione 4.8.3 e questo è anche relative al numero BAT 27)

ATTUATA

61. riutilizzare i rifiuti da una attività / trattamento eventualmente come materia prima per un altro (vedi Sezione 4.1.2.6 e questo è anche legato al numero di BAT 23)

NON pertinente

Contaminazione del suolo

Per prevenire la contaminazione del suolo, **BAT** è:

62. Curare e quindi mantenere le superfici delle aree operative, ivi compresa l'applicazione di misure di prevenzione o sgombrare subito le perdite e fuoriuscite, e garantire che venga effettuata la manutenzione dei sistemi di drenaggio e delle altre strutture del sottosuolo (vedi Sezione 4.8.2) .

ATTUATA

63. utilizzare una pavimentazione impermeabile e il drenaggio del sito interno (vedere Sezione 4.1.4.6, 4.7.1 e 4.8.2).

ATTUATA

64. ridurre il luogo di installazione al minimo e ridurre l'uso di vasche e tubazioni interrato (vedi Sezione 4.8.2 e questo è anche legato alle BAT numeri 10.f, 25, e 40).

ATTUATA