

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	APPLICATA		Misure Migliorative
		l'acqua meteorica che cade sui supporti del bacino di contenimento, se non contaminata, è convogliata in pozzetti e può essere pompata nella rete fognaria dell'insediamento e scaricata.	NON APPLICABILE		
		le varie aree del bacino di contenimento sono ispezionate, sottoposte a manutenzione e pulite regolarmente.	NON APPLICABILE		
DM 29.01.07 All. 1/1 Tecniche di stoccaggio dei rifiuti	D.1.1.2.: Tecniche di valenza generale da applicare alla movimentazione dei rifiuti	è prevista una manutenzione programmata;	APPLICATA		
		è disposto di uno stoccaggio di emergenza per automezzi che presentano perdite	NON APPLICABILE	I rifiuti in ingresso gestiti sono esclusivamente solidi.	
		compensare gli sfiati durante le operazioni di carico delle autocisterne;	APPLICATA	Per gli unici rifiuti liquidi, quelli prodotti nell'impianto, il prelievo è effettuato da Ditte esterne.	Tra le procedure aziendali esiste quella specifica degli operatori esterni che con autocisterne prelevano i rifiuti liquidi. In esse sono previste sia le attività di compensazione degli sfiati sia i controlli sul rispetto della procedura.
		mettere in atto misure tali da garantire che i rifiuti siano scaricati nei corretti punti di trasferimento e che gli stessi siano trasferiti nel corretto punto di stoccaggio.	APPLICATA		
		Allo scopo di evitare scarichi non autorizzati, lungo le tubazioni di carico è stata inserita una valvola di intercettazione; questa è stata mantenuta bloccata nei periodi in cui non vi è stato un controllo diretto dei punti di carico/scarico;	NON APPLICABILE		
		nel registro dell'impianto è stata annotato ogni sversamento verificatosi. Gli sversamenti sono trattati dai bacini di contenimento e successivamente raccolti usando materiali assorbenti;	NON APPLICABILE		
		mettere in atto misure tali da garantire che venga sempre usato il corretto punto di scarico o la corretta area di stoccaggio. Alcune possibili soluzioni per realizzare ciò comprendono l'utilizzo di cartellini.	APPLICATA		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	APPLICATA		Misure Migliorative
		controlli da parte del personale dell'impianto, chiavi, punti di scarico e bacini di contenimento colorati o aree di dimensioni particolari;			
		utilizzare superfici impermeabili con idonee pendenze per il drenaggio, in modo da evitare che eventuali sversamenti possano defluire nelle aree di stoccaggio o fuoriuscire dal sito dai punti di scarico e di quarantena;	APPLICATA	Poiché si gestiscono solo tipologie solide, gli eventuali sversamenti riguardano esclusivamente i liquidi di percolamento.	
		garantire che i bacini di contenimento e le tubazioni danneggiate non vengano utilizzati;	NON APPLICABILE		
		Sono utilizzate pompe volumetriche dotate di un sistema di controllo della pressione e valvole di sicurezza	NON APPLICABILE		
		quanto si movimentano rifiuti liquidi le emissioni gassose provenienti dai serbatoi sono coltate	NON APPLICABILE		
		assicurare che lo svuotamento di grandi equipaggiamenti (trasformatori e grandi condensatori) o fusti sia effettuato solo da personale esperto,	NON APPLICABILE		
		assicurare che tutti i rifiuti creati trasferendo i PCB o i rifiuti generati dalla pulizia di sversamenti di PCB diventino rifiuti che vengono immagazzinati come rifiuti contaminati da PCB.	NON APPLICABILE		

✓ **STOCCAGGIO FUORI TERRA**

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
DM 29.01.07 All. 1/1 Tecniche di stoccaggio dei rifiuti	D.1.1.1.3 Stoccaggio in vasche fuori terra	Si è consapevole che per lo stoccaggio dei PCB non è consentito lo stoccaggio in vasche.	NON APPLICABILE		

✓ **TRAVASO DEI RIFIUTI**

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
DM 29.01.07 All. 1/1 Tecniche di stoccaggio dei rifiuti	D.1.1.2.1: Attività di movimentazione connesse per il travaso dei rifiuti	per evitare la generazione di odori molesti, l'accumulo di materiali odorigeni avviene in modo controllato (cioè non all'aria aperta)	APPLICATA		
		i contenitori con il coperchio chiuso c/o sigillati, sono mantenuti tali per quanto possibile;	APPLICATA		
		i rifiuti sono trasferiti dai loro contenitori ai serbatoi di stoccaggio utilizzando tubature sotto battente	NON APPLICABILE	Si gestiscono solo rifiuti solidi	
		nelle operazioni di riempimento delle cisterne viene utilizzata una linea di compensazione degli sfiati collegata ad un sistema di abbattimento	NON APPLICABILE		
		le operazioni di trasferimento dei rifiuti da fusti ad autocisterne (e viceversa) siano effettuate da almeno due persone, in modo che nel corso dell'operazione sia sempre possibile controllare tubazioni e valvole;	NON APPLICABILE		
		i fusti sono movimentati usando mezzi meccanici quali carrelli elevatori muniti di un dispositivo per il ribaltamento dei fusti;	APPLICATA		
		i fusti sono fissati con le regge;	APPLICATA		
		il personale che impiega i carrelli elevatori nella movimentazione delle merci pallettizzate è adeguatamente formato, in modo da evitare quanto	APPLICATA		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
		più possibile di danneggiare i fusti con le forche dei carrelli;			
		i bancali sono in buone condizioni e non danneggiati;	APPLICATA		
		è garantita che, nelle aree di stoccaggio dei fusti, gli spazi disponibili sono adeguati alle necessità di stoccaggio e movimentazione;	APPLICATA		
		la movimentazione dei fusti e degli altri contenitori mobili da un'ubicazione all'altra avviene esclusivamente dietro disposizione di un responsabile;	APPLICATA		

✓ **GIACENZA RIFIUTI**

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
DM 29.01.07 All. 1/1 Tecnica di stoccaggio dei rifiuti	D.1.1.3. Tecniche per: ottimizzare il controllo delle giacenze nei depositi di rifiuti	Per rifiuti contenuti in fusti, il controllo avviene mediante etichettatura singola, in modo da poter registrare la sua ubicazione fisica e la durata dello stoccaggio;	APPLICATA		
		è disposta un'adeguata capacità di stoccaggio di emergenza	NON APPLICATA		Si prevede la realizzazione di una zona per lo stoccaggio d'emergenza nell'area M-N.
		tutti i contenitori sono chiaramente etichettati con la data di arrivo, i codici dell'Elenco Europeo dei rifiuti ed i codici di pericolo significativi ed un numero di riferimento od un codice identificativo univoco che permetta la loro identificazione nelle operazioni di controllo delle giacenze ed il loro abbinamento alle registrazioni di pre-accettazione e di accettazione.	APPLICATA		
		le etichette sono sufficientemente resistenti per restare attaccate al contenitore ed essere leggibili per tutto il tempo di stoccaggio nel sito;	APPLICATA		
		in caso di emergenza si fa ricorso all'infustamento, apportando in questo caso tutte le informazioni sull'etichetta del nuovo contenitore	APPLICATA		
		la movimentazione di rilevanti quantità di rifiuti	APPLICATA		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
		contenuti in maxi-fusti è evitata.			
		è previsto un monitoraggio automatico del livello dei serbatoi di stoccaggio per mezzo di appositi indicatori di livello;	NON APPLICABILE		
		viene effettuato il controllo delle emissioni provenienti dai serbatoi in fase di miscelazione o di carico/scarico;	NON APPLICABILE		
		nelle aree di stoccaggio destinati al ricevimento di materiali, la permanenza di rifiuti è limitata ad un massimo di una settimana	NON APPLICABILE		

✓ **SEPARAZIONE DEI RIFIUTI**

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
DM 29.01.07 All. 1/1 Tecniche di stoccaggio dei rifiuti	D.1.1.4. Tecniche per la separazione dei rifiuti	E garantita la compatibilità del rifiuto con il materiale utilizzato per la costruzione di contenitori, serbatoi o rivestimenti a contatto con il rifiuto stesso;	APPLICATA		
		Esiste la compatibilità del rifiuto con gli altri rifiuti stoccati assieme ad esso.	APPLICATA		
		E valutata ogni incompatibilità chimica per definire i criteri di separazione. Non vengono mai immagazzinati e/o miscelati i PCB con altri rifiuti (pericolosi o non pericolosi).	APPLICATA		
		Non sono mai mescolati oli esausti con rifiuti di PCB. La miscelazione di tali tipologie di rifiuti comporterebbe infatti la necessità di considerare "PCB" l'intera miscela;	NON APPLICABILE		
		Sono differenziate le aree di stoccaggio a seconda della pericolosità del rifiuto;	APPLICATA		
		Sono realizzate pareti tagliafuoco tra i diversi settori dell'impianto.	NON APPLICABILE		

✓ **TECNICHE PER LO STOCCAGGIO E MOVIMENTAZIONE RIFIUTI**

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
DM 29.01.07 All. 1/1 Tecniche di stoccaggio dei rifiuti	D.1.2 Tecniche comunemente adottate nello stoccaggio e nella movimentazione dei rifiuti	Il rifiuto è stoccato in modo sicuro prima di avviare ad una successiva fase di trattamento nello stesso impianto ovvero ad un processo di trattamento/smaltimento presso altri impianti;	APPLICATA		
		Si dispone di un adeguato volume di stoccaggio. Per esempio, nei periodi nei quali le attività di trattamento e gli impianti di smaltimento non sono operativi oppure qualora sia necessario prevedere una separazione temporale tra la raccolta e trasporto del rifiuto ed il suo trattamento ovvero allo scopo di effettuare controlli ed analisi;	APPLICATA		
		Sono differenziate le fasi di raccolta e trasporto del rifiuto da quelle relative al suo trattamento;	APPLICATA		
		Vengono applicate procedure di classificazione, da realizzarsi durante il periodo di stoccaggio/accumulo.	APPLICATA		

✓ **TRASFERIMENTO RIFIUTI**

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
DM 29.01.07 All. 1/1 Tecniche di stoccaggio dei rifiuti	D1.2.1. Trasferimento del rifiuto negli impianti di stoccaggio dei rifiuti	Le apparecchiature e i rifiuti allo stato solido sono normalmente trasportati sul pianale di autocami o all'interno di container e sono movimentati mediante carrelli elevatori, gru, pedane mobili, ecc.	APPLICATA		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
		I rifiuti liquidi e semi-liquidi, imballati in fusti o cisternette, sono trasportati con le medesime modalità dei rifiuti solidi mentre quelli stoccati in serbatoi sono normalmente trasportati in autocisterna o ferrocisterna e vengono movimentati mediante pompe e tubazioni.	NON APPLICABILE		

✓ **OPERAZIONI DI LAVAGGIO E BONIFICA**

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
DM 29.01.07 All. 1/1 Tecniche di stoccaggio dei rifiuti	D.1.1.3. Tecniche per : Attività di movimentazione connesse per il travaso dei rifiuti	Dopo la consegna ed il loro svuotamento, i mezzi di trasporto ed i contenitori sono bonificati, (tranne nel caso in cui i contenitori vengano a loro volta smaltiti o vengano nuovamente utilizzati per il trasporto della stessa tipologia di rifiuto)	APPLICATA	L'attività di bonifica è effettuata presso impianti esterni.	
		la bonifica viene effettuata manualmente usando lance con spruzzatori, lance ad alta pressione o stracci ed assorbenti, sia all'interno che all'esterno dei contenitori	NON APPLICABILE		

✓ **RICICLAGGIO CONTENITORI**

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
DM 29.01.07 All. 1/1 Tecniche di stoccaggio dei rifiuti	D.1.2..3. Riciclaggio dei contenitori negli impianti di stoccaggio dei rifiuti	La maggior parte dei contenitori sono frantumati o schiacciati prima di essere avviati al recupero o allo smaltimento. Alcuni fusti e cisternette sono destinati al riutilizzo per successive operazioni di trasferimento del materiale ed altri vengono lavati/bonificati prima di essere riutilizzati o venduti.	APPLICATA	Nell'impianto non è previsto l'adeguamento volumetrico dei contenitori usati. Tale attività è demandata ad aziende esterne.	

✓ **ATTREZZATURE UTILIZZATE**

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
DM 29.01.07 All. 1/1 Tecniche di stoccaggio dei rifiuti	D.1.2..4. Modalità di stoccaggio ed attrezzature utilizzate negli impianti di stoccaggio dei rifiuti	I rifiuti liquidi sono stoccati, in serbatoi o in contenitori mobili (p.es. fusti o cisternette), al coperto o all'interno di edifici adibiti a magazzino;	NON APPLICABILI		
		I rifiuti solidi, in quanto contenenti residui oleosi, sono imballati all'interno di fusti o maxi-fusti;	APPLICATA		
		gli operatori prestano attenzione in particolare per: - ubicazione delle aree di stoccaggio - stato di conservazione delle infrastrutture delle aree di stoccaggio - condizioni in cui si trovano serbatoi, fusti e altri contenitori - controllo delle giacenze - separazione degli stoccaggi per tipologie omogenee di rifiuti - dispositivi di contenimento ed altre misure di prevenzione e protezione per l'ambiente e la salute dei lavoratori.	APPLICATA		
		sono state prese misure di prevenzione e protezione antincendio	APPLICATA		

✓ **CAPACITÀ DI STOCCAGGIO**

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
DM 29.01.07 All. 1/1 Tecniche di stoccaggio dei rifiuti	D.1.2.5 Capacità di stoccaggio	Le capacità di stoccaggio sono previste in modo tale da assicurare un servizio continuativo, in particolare laddove tale attività sia preliminare ad un successivo trattamento.	APPLICATA		

TRATTAMENTO RIFIUTI

Le attività di trattamento di rifiuti non pericolosi svolti nell'impianto della società Ambiente S.r.l. non ricadono ai punti previsti dall'allegato I del D. Lgs. 59/2005 e pertanto non sono attività classificate IPPC. Tuttavia al fine di confrontare le attività svolte con le migliori tecniche disponibili sono state considerate, dove è stato possibile, le BAT relative alle attività per la produzione di CDR.

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
DM 29.01.07 All. 1/11 Processi e tecnologie si selezione	D.4: Piattaforme per il trattamento dei materiali da raccolta differenziata	lo scarico degli automezzi avviene sul pavimento a raso?	APPLICATA		
		Il carico dell'impianto avviene con pala meccanica?	APPLICATA		
		La selezione dimensionale (materiali al di sotto di 10 mm vengono scartati, materiali voluminosi o di grandi dimensioni vengono scartati: tipicamente film plastico e carta-cartone) avviene con vaglio a doppio stadio?	NON APPLICATA	L'impianto non presenta il vaglio.	Inserimento di un vaglio rotante avente la funzione di effettuare automaticamente una preselezione grossolana tra le bottiglie ed il film (separazione effettuata fino ad oggi manualmente). Ciò comporta lo spostamento del bunker da 20 mc con aprisacchetti dalla posizione preesistente alla nuova posizione (in "legenda alla posizione "1" Tav. V del grafico allegato) a monte del vaglio (posizione "47"). Esso sarà composto da un tamburo di vagliatura, lungo circa 8 m e diametro di circa 2,00 m avente una foratura da 250 mm. Dal vaglio si avrà un materiale di sopravaglio, composto essenzialmente di film in polietilene e carta inviato alle varie postazioni di selezione, ed uno di sottovaglio (costituito da bottiglie e parti fini) che andrà sul nastro di alimentazione del separatore balistico
		La selezione dei metalli ferrosi avviene con elettromagnete?	APPLICATA		
		La selezione dei materiali leggeri (plastica, alluminio) si ha con l'aspirazione dall'alto e successiva separazione in ciclone?	NON APPLICABILE	La tecnologia di selezione avviene tra il materiale piatto e quello rotolante	

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
		La selezione dei metalli non ferrosi dal flusso dei materiali leggeri avviene con macchina a correnti indotte?	APPLICATA		
		Si ha la selezione dei metalli ferrosi dal flusso del materiale pesante residuo?	APPLICATA		
		Si effettua il controllo di qualità manuale del flusso residuo?	APPLICATA		
		Lo stoccaggio dei materiali separati avviene in box con apertura automatica a pavimento mobile o in cassoni scorrevoli?	APPLICATA	Esistono vari bunker d'accumulo dei materiali: film plastici – carta e cartone – azzurrato – pet colorato – pet trasparente – pp (polipropilene) – materiali di scarto in plastica – metallo – materiali fine nastro. In più ci sono container di accumulo scarto ed un cassone per l'accumulo dell'alluminio.	
		Si ha l'immissione comandata dei materiali sul nastro trasportatore in uscita per la pressa e per il carico sui mezzi di trasporto?	APPLICATA		
		Si ha la pressatura della plastica?	APPLICATA		
		Si ha il carico sui camion dei materiali recuperati (vetro, plastica, lattine di ferro, lattine di alluminio)?	APPLICATA		
		Si inviano a discarica gli scarti?	APPLICATA		
		Le frazioni selezionate che hanno caratteristiche di qualità conformi a quelle specificate negli allegati tecnici all'Accordo Quadro ANCI-CONAI sono ritirate, previa stipula di convenzioni, dai Consorzi di filiera degli imballaggi?	APPLICATA		
DM 29.01.07 All 1/11 Processi e tecnologie di selezione	D.4: Piattaforme per il trattamento dei materiali da raccolta differenziata	La separazione della carta di giornali e riviste avviene con sensori NIR e di forma o con cernita manuale?	APPLICATA	La carta è cernita manualmente.	
		Si effettua il controllo di qualità manuale per la carta?	APPLICATA		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
		Si effettua lo stoccaggio delle diverse qualità di carta selezionate?	APPLICATA		
		Si effettua la pressatura delle diverse partite di carta ottenute?	APPLICATA		
		I destinatari del prodotto ottenuto sono le Cartiere e/o, previa stipula di convenzioni, il Consorzio di filiera della carta (COMIECO)?	APPLICATA		
		Per la selezione di differenti tipi di materiali plastici La separazione dimensionale con scarto dei materiali fini e di materiali di grande dimensione (film) è eseguita con separatore balistico che esercita anche azione di vagliatura?	APPLICATA		
		La separazione per polimero delle plastiche avviene con l'ausilio di macchina a sensori NIR?	APPLICATA		
		La selezione per colore avviene con analisi colorimetrica eseguita sull'immagine rilevata da una telecamera che inquadra il flusso dei rifiuti e che attiva un getto d'aria per separare un oggetto di colore indesiderato?	APPLICATA		
		Se necessario l'operazione di cui al punto precedente si ripete con diverse macchine in cascata (una per ogni polimero da separare dal flusso principale)?	APPLICATA		
		A fine selezione viene effettuata la pressatura delle diverse partite di materiale plastico selezionato?	APPLICATA		
		Il destino dei materiali plastici selezionati sono i recuperatori di materiali plastici e/o, qualora le frazioni selezionate abbiano caratteristiche di qualità conformi a quelle specificate negli allegati tecnici all'Accordo Quadro ANCI-CONAI il Consorzio di filiera degli imballaggi in plastica (COREPLA)?	APPLICATA		
		Per la selezione degli ingombranti il tipo di processo di selezione è manuale assistito da macchina operatrice?	APPLICATA		
		Lo scarico degli ingombranti avviene in una piazzola impermeabile e con raccolta separata del percolato?	APPLICATA		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
		Viene effettuata la selezione manuale del legno e del ferro con il successivo carico dei cassoni scarabili appositi?	APPLICATA		
		Vengono effettuate eventuali riduzioni volumetriche del legno presente negli ingombranti?	APPLICATA		
		Il residuo non riciclabile degli ingombranti è invio a smaltimento?	APPLICATA		
		Il destinatari dei rifiuti selezionati sono il Consorzio Nazionale recupero legno (Ri.Legno) e/o le industrie di pannelli truciolari per il legno e/o Consorzio Nazionale Acciaio (CNA) e/o le fonderie per il ferro?	APPLICATA		
DM 29.01.07 All 1/11 Processi e tecnologie si selezione	D.7.1: tecniche e tecnologie impiegate negli impianti selezione dei rifiuti destinati al recupero di materia (Piattaforme per la selezione della raccolta multimateriale)	L'impianto è dotato di una o più aree di consegna e stoccaggio dei rifiuti al chiuso sul pavimento?	APPLICATA		
		La tramoggia con nastro di carico è caricata da operatore con pala meccanica?	APPLICATA		
		Vi è un nastro estrattore di carico della linea vaglio oscillante?	APPLICATA	Per vagliare si utilizza il separatore balistico	
		C'è un nastro di distribuzione?	APPLICATA		
		La separazione delle frazioni leggere (plastica, alluminio) avviene per via aeraulica?	NON APPLICATA	Non si adotta la separazione per via aeraulica ma a mezzo sensori NIR	
		I materiali giacenti sul nastro e distribuiti in maniera uniforme e monostrato passano sotto una cappa aspirante che li estrae dal flusso degli altri rifiuti e li convoglia a un ciclone dove si separano dall'aria e cadono in una tramoggia dove sono raccolti e inviati alla pressa?	APPLICATA		
		È presente un magnete overbelt per la separazione dei metalli ferrosi?	APPLICATA		
		Il ferro separato è stoccato in un contenitore sottostante alla linea di selezione?	APPLICATA		
		Vi è un dispositivo a correnti indotte per la separazione dei metalli non ferrosi?	APPLICATA		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
		I materiali non ferrosi selezionati sono stoccati in un contenitore sottostante alla linea di selezione?	APPLICATA		
		Per il controllo di qualità gli operatori separano manualmente le frazioni diverse dal vetro rimaste nella corrente di rottami di vetro residua dopo la separazione degli altri materiali?	APPLICATA		
		Lo stoccaggio del vetro avviene in un contenitore scaricabile sottostante, posto alla fine del nastro, con cui viene poi trasportato al successivo trattamento di raffinazione?	APPLICATA	Poiché non si effettua la separazione del multi materiale contenente vetro, lo stesso vetro può essere presente come impurità.	
		Per agevolare l'asportazione del ferro viene eseguita una fase di riduzione volumetrica tramite pressa apposita?	APPLICATA		
		Sono presenti box di stoccaggio appoggiati su celle di carico in modo che si possa avere in tempo reale il peso delle singole frazioni separate?	NON APPLICATA	Gli stoccaggi delle varie frazioni avvengono in bunker di grosse dimensioni. Solo in fase di svuotamento degli stessi avviene la pesatura	
		I flussi in uscita sono costituiti da: materie plastiche miste, vetro di diversi colori, lattine in banda stagnata, lattine in ferro, rifiuti vari?	APPLICATA		
DM 29.01.07 11/11 Processi e tecnologie si selezione	D.7.1: tecniche e tecnologie impiegate negli impianti selezione dei rifiuti destinati al recupero di materia (Impianto di selezione meccanica per la selezione e pulizia della carta mista)	L'impianto presenta un'area di consegna e stoccaggio dei rifiuti cellulosici a pavimento al chiuso?	APPLICATA		
		È presente una tramoggia con nastro di carico caricata da operatore con pala meccanica sistema di vagli (a dischi o oscillanti) per la separazione del cartone dalla carta e per la separazione dimensionale della carta stessa?	APPLICATA	Sono presenti due linee di selezione uno automatizzato ed uno manuale. In quello manuale si effettua anche la separazione tra la carta di giornali e riviste	
		La separazione della carta di giornali e riviste avviene manualmente?	APPLICATA		
		È presente un controllo di qualità manuale?	APPLICATA		
		Vi è lo stoccaggio separato delle varie qualità di carta?	APPLICATA		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
DM 29.01.07 1/11 Processi e tecnologie di selezione	D.7.1: tecniche e tecnologie impiegate negli impianti selezione dei rifiuti destinati al recupero di materia (Impianto per la selezione di bottiglie, o altri contenitori per liquidi, per polimeri e per colore, normalmente usato per la valorizzazione della raccolta differenziata delle bottiglie in PET - flussi di contenitori per liquidi eseguiti in materie polimeriche diverse (PE, PET, PP, PS, PSE))	Avviene l'alimentazione meccanica della pressa?	APPLICATA		
		Viene effettuata la pressatura in balle PSE?	APPLICATA		
		A fine del processo c'è l'uscita in flussi separati di cartone, carta grafica e carta mista?	APPLICATA		
		Lo scarico avviene al chiuso sul pavimento?	APPLICATA		
		Una macchina operatrice alimenta la fossa da cui il nastro estrattore asporta il rifiuto convogliandolo alla linea di produzione?	NON APPLICABILE	L'impianto è dotato di pala meccanica che alimenta un dosatore. Ciò è dovuto al fatto che l'impianto è polivalente, idoneo a selezionare varie tipologie.	
		Una macchina schiaccia i contenitori (se provengono direttamente dalla raccolta) o apre le balle e stacca il materiale compattato se provengono da altra piattaforma?	APPLICATA		
		Vi sono vagli rotanti per la prima selezione dei rifiuti di piccola dimensione e per la selezione dei fogli di film di grande dimensione?	APPLICATA		
		Vi sono vagli a doghe longitudinali oscillanti per la separazione delle plastiche leggere (shoppers)?	APPLICATA		
		Vi è un nastro trasportatore su cui i contenitori sono disposti in un unico strato?	APPLICATA		
		Vi è un classificatore con dispositivo a NIR per la selezione dei polimeri? (Il dispositivo analizza lo spettro del raggio riflesso dall'oggetto di plastica e ne registra la posizione, la dimensione e la forma sul nastro che lo trascina. Nel caso in cui l'oggetto sia da separare dal flusso principale viene azionato un getto di aria compressa in corrispondenza al passaggio dello stesso di fronte a un determinato ugello di una fila posta subito sotto alla testa del nastro. Il getto di aria compressa spinge l'oggetto e lo fa cadere in un vano diverso da quello in cui cadono per gravità. le altre bottiglie)			

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
		Vi è uno o più dispositivi per analisi del colore degli oggetti e la separazione per colore? (Il dispositivo consiste di una telecamera assistita da uno scanner e da un analizzatore del colore che individua il colore dei contenitori che passano trascinati dal nastro (per riflessione o per trasmissione) e ne registra la posizione. I colori selezionati sono il bianco-trasparente (Clear) e l'azzurro; il resto (verde, marrone, blu, ecc. fanno parte del flusso colorato). Con lo stesso meccanismo usato per la selezione del polimero la bottiglia del colore voluto viene spinta dal getto d'aria in un contenitore separato)	APPLICATA		
		Avviene il controllo di qualità manuale?	APPLICATA		
		Si ha lo stoccaggio delle diverse plastiche?	APPLICATA		
		Vi è una pressa per imballaggio?	APPLICATA		
		L'uscita avviene a flussi separati per contenitori di un unico polimero e di un unico colore?	APPLICATA		
DM 29.01.07 1/12 Processi e tecnologie di selezione	E.1: Criteri generali di scelta delle tecnologie	È stato valutato il massimo rendimento dell'impianto riferito all'uso dell'energia e alla quantità di materiali recuperati ai fini del riciclo?	APPLICATA		
		Sono state valutate le minime emissioni con particolare riguardo alla produzione di rifiuti?	APPLICATA		
		La scelta delle tecnologie impiegate nell'impianto di selezione è stata finalizzata ad una destinazione definita e certa di recupero o smaltimento per i flussi di materiali e per gli scarti in uscita?	APPLICATA		
		I processi realizzati nell'impianto garantiscono i livelli di qualità del materiale, come richiesto dalle filiere di recupero a valle del trattamento, con il minimo impatto ambientale complessivo?	APPLICATA		
		Le prestazioni delle singole macchine componenti l'impianto, sono definite in relazione alla qualità del materiale in ingresso e alla capacità di trattamento delle singole apparecchiature?	APPLICATA		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
		Ogni macchina è impiegata per una specifica funzione dichiaratamente espressa nelle specifiche di fornitura? (la semplificazione degli schemi di processo determina sempre un aumento di affidabilità complessiva e una maggiore costanza della produzione e quindi della qualità del prodotto)	APPLICATA		
DM 29.01.07 11/12 Processi e tecnologie di selezione	E.1.1: Bilancio di materia	-Sono state dimensionate correttamente le varie sezioni di impianto in relazione al bilancio di materia? (flussi di materiali in ingresso ed uscita dall'impianto)	APPLICATA		
		È stata individuata una corretta logistica dei rifiuti in ingresso e dei materiali in uscita?	APPLICATA		
		Sono stati valutati correttamente i rendimenti del processo e la produzione di scarti non recuperabili?	APPLICATA		
DM 29.01.07 11/12 Processi e tecnologie di selezione	E.1.2: Rendimento di separazione	Sono stati individuati i rendimenti di separazione delle varie frazioni? (Es = $F_s/F_c\%$ esso va inteso come rapporto percentuale tra la quantità di frazione selezionata avviata al recupero (F_s) e quella effettivamente contenuta nel rifiuto da separare (F_c) e rilevata tramite analisi merceologica.	APPLICATA	I rendimenti di separazione sono in linea con le indicazioni di norma	
DM 29.01.07 11/12 Processi e tecnologie di selezione	E.1.3 Rendimento di recupero	Sono stati individuati i rendimenti di recupero (Erec)? (Erec è inteso come rapporto tra la quantità complessiva di materiali selezionati avviati ad impianti di recupero (Q_{rec}) e la quantità totale di rifiuti in ingresso (Q_{tot}), è un indice delle prestazioni dell'impianto in termini di recupero globale di materia; $E_{rec} = Q_{rec}/Q_{tot}$).	APPLICATA		
DM 29.01.07 11/12 Processi e tecnologie di selezione	E.3.2 Consumo di energia	Poiché nelle Bat di settore sono indicati i consumi medi di energia specifici per alcuni processi di selezione, quali: Consumo di energia medio specifico per le operazioni di selezione per tonnellata di rifiuto in ingresso kWh/t vagliatura per selezione di cartone da carta mista 6-8-kWh/t selezione del multi materiale 8-12 kWh/t	APPLICATA		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
		selezione della plastica per polimero e per colore 12-18 kWh/t I consumi medi d'energia per le suddette attività rientrano in detti intervalli?			
DM 29.01.07 1/12 Processi e tecnologie di selezione	E.3.3 Emissioni e produzione di rifiuti	Negli impianti di selezione sono stati previsti accorgimenti tecnici volti alla riduzione delle emissioni?	APPLICATA	Nell'impianto la riduzione delle polveri si ottiene con l'ottimizzazione della tecnologia di selezione e con l'adozione di sistemi di abbattimento delle polveri a mezzo nebulizzatori ad acqua	
DM 29.01.07 1/12 Processi e tecnologie di selezione	E.3.4 Analisi dei rischi	Le macchine e le attrezzature sono conformi alle normative europee (certificazione CE etc)?	APPLICATA		
		Sono garantiti gli standard di qualità fissati dalla norma UNI per i materiali da avviare al recupero?	APPLICATA		
		Sono controllate adeguatamente le qualità dei rifiuti in ingresso?	APPLICATA		
		Sono controllate adeguatamente le caratteristiche dei materiali in uscita, in base a metodiche di campionamento normalizzate e concordate con i destinatari dei materiali avviati al recupero?	APPLICATA		
		Sono utilizzate tecnologie sperimentate e consolidate e sistemi di qualità aziendale, onde consentire la riduzione del rischio di utilizzare nel processo rifiuti non conformi e/o il rischio di ottenere prodotti non conformi alle specifiche norme di settore?	APPLICATA	La Società è certificata EMAS, ISO 14000 e 9000.	
		Le emissioni degli impianti di recupero sono adeguatamente controllate ed i dispositivi di abbattimento ben dimensionati ed efficienti?	APPLICATA		
		Sono controllate le emissioni di sostanze osmogene?	APPLICATA		
		Sono controllati i limiti per i reflui depurati?	NON APPLICABILE	Non vi sono trattamenti di liquidi. Sono costantemente monitorati i liquidi in uscita.	
		Sono controllate le emissioni di polveri?	APPLICATA		
		È stato predisposto ed attuato un programma per la pulizia dei piazzali e dei luoghi circostanti gli	APPLICATA		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
		impianti?			
		La società ha adottato un sistema di E.M.S. (Environmental Management Systems) o di qualità ambientale, onde ridurre i summenzionati rischi?	APPLICATA		
		Sono state prese le giuste precauzioni affinché il trituratore e/o aprisacco sia montato in modo tale da non recare danno agli operatori e alle strutture dell'impianto anche in caso di esplosione (eventualmente blindato o bunkerizzato e disegnato in modo che lo spostamento d'aria sia convogliato verso l'alto)? (rischi di esplosione, specificamente nell'operazione di triturazione primaria dei rifiuti indifferenziati dovuti alla possibilità che bombolette di gas o materiale esplosivo sia contenuto nei rifiuti)	APPLICATA		
		La realizzazione degli impianti è stata posta all'esame preliminare dei VV.FF. e all'adozione di metodi costruttivi e di misure antincendio (attrezzature e analisi del rischio e piani di emergenza), secondo norme e prescrizioni vigenti?	APPLICATA		
		Sono state prese le dovute precauzioni legate ai rischi per i lavoratori per la gestione degli impianti?	APPLICATA		
		Nella valutazione dei rischi dal punto di vista dell'igiene del lavoro sono stati analizzati gli aspetti specifici che riguardano: l'inalazione di polveri e gas nocivi? la possibilità di prodursi tagli? la possibilità di prodursi bucatore ed altre abrasioni superficiali?	APPLICATA		
		Sono stati valutati i limiti massimi di produttività sopportabili per la durata dell'orario di lavoro?	APPLICATA		
		Sono state valutate la presenza di macchine rumorose?	APPLICATA		
DM 29.01.07 1/12 Processi e tecnologie di	E.4: Migliori tecniche e tecnologie degli impianti di	L'impianto di selezione è dotato di una zona di ricezione e accumulo temporaneo dei rifiuti in ingresso?	APPLICATA		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
selezione	selezione E.4.1: Configurazione base di un impianto	L'impianto di selezione è dotato di una zona di trattamento?	APPLICATA		
		L'impianto di selezione è dotato di una zona di stoccaggio dei materiali trattati e di carico sui mezzi in uscita?	APPLICATA		
DM 29.01.07 1/12 Processi e tecnologie di selezione	E.4: Migliori tecniche e tecnologie degli impianti di selezione E.4.2 Ricezione e Stoccaggio	La ricezione e tutte le aree di stoccaggio di matrici ad alta putrescibilità (RU indifferenziati o residui, frazioni di lavorazioni intermedie o finali ad elevata contaminazione da organico) sono: - realizzate al chiuso? - dotate di pavimento in calcestruzzo impermeabilizzato? - dotate di opportuni sistemi di aspirazione e trattamento dell'aria esausta? - dotate di sistema di raccolta degli eventuali percolati?	NON APPLICABILE	Nell'impianto non vengono stoccati rifiuti con matrici ad alta putrescibilità	
		I rifiuti combustibili, come carta e plastica sono stoccati in modo da ridurre il rischio di incendio (possibilmente imballati fino al momento del trattamento)?	APPLICATA		
		È stato redatto un piano di pronto intervento in caso di incendio?	APPLICATA		
		La ricezione e tutte le aree di stoccaggio di rifiuti a bassa putrescibilità (frazioni secche derivanti da raccolta differenziata, frazioni di lavorazioni intermedie o finali a bassa contaminazione da organico quali metalli, inerti, RU essiccati o bioessiccati) sono: - realizzate almeno sotto tettoia o all'aperto in cassoni chiusi? - dotata di pavimentazione realizzata in asfalto o in calcestruzzo? - dotata di sistemi di raccolta delle acque di lavaggio delle aree stesse?	APPLICATA		
		Tutte le aree di stoccaggio, nelle quali sia prevista la presenza non episodica di operatori, sono realizzate in modo tale da essere facilmente lavabili?	APPLICATA		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
DM 29.01.07 1/12 Processi e tecnologie di selezione	E.4: Migliori tecniche e tecnologie degli impianti di selezione E.4.3 Movimentazioni	Qualora la movimentazione dei rifiuti sia eseguita da un operatore su pala meccanica ragno o gru ponte, la cabina di manovra della macchina è dotata di climatizzatore e di un sistema di filtrazione adeguato alle tipologie di rifiuti da movimentare?	APPLICATA		
		In caso di movimentazione di rifiuti ad elevata putrescibilità con pala gommata o ragno, tutte le aree di manovra sono realizzate in calcestruzzo corazzato?	APPLICATA	Anche se nell'impianto non vi sono rifiuti ad elevata putrescibilità.	
DM 29.01.07 1/12 Processi e tecnologie di selezione	E.4: Migliori tecniche e tecnologie degli impianti di selezione E.4.4 Modalità di realizzazione di sistemi di selezione	Tutte le linee di selezione meccanica sono realizzate all'interno di capannone chiuso?	APPLICATA		
		Tutte le linee di selezione meccanica sono realizzate in aree dotate di sistema di copertura?	APPLICATA		
		Le linee di selezione realizzate al chiuso sono dotate di un impianto di aspirazione di polveri e/o odori?	NON APPLICATA	L'impianto è dotato di un sistema di abbattimento delle polveri a mezzo di nebulizzatori d'acqua	
		Le linee di selezione realizzate sotto tettoia prevedono accorgimenti atti ad evitare la dispersione di polveri e/o odori e/o rifiuti?	APPLICATA		
		È stato preso l'accorgimento di carterizzazione di macchine e nastri?	APPLICATA		
		È stato preso l'accorgimento d'aspirazioni localizzate su punti critici?	NON APPLICATA	Per migliorare le condizioni lavorative è stato previsto un sistema di abbattimento a mezzo nebulizzatori.	
		Sono stati previsti sistemi che evitino la dispersione aerea?	APPLICATA		
		Tutte le superfici su cui sono posizionate le macchine di trattamento meccanico sono dotate di adeguata pavimentazione impermeabilizzata e di sistema di raccolta delle acque di lavaggio?	APPLICATA		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
		Gli impianti di selezione meccanica sono realizzati in modo da ridurre al minimo la presenza continuativa di operatori all'interno delle aree di trattamento?	APPLICATA		
		Sono previsti sistemi di controllo remoto degli impianti (da sala controllo) quali: - telecamere? - sensori di rotazione dei nastri? - sensori di sbandamento dei nastri? - livelli di riempimento tramogge? - controlli remoti delle eventuali regolazioni di velocità dei nastri? - segnalazioni di allarme delle varie parti?	APPLICATA		
		E' previsto un sistemi di controllo remoto degli impianti (da sala controllo) per la pesatura automatica sull'alimentazione e sulle uscite dei materiali?	PARZIALMENTE APPLICATA	L'impianto è dotato di valutazione volumetrica dei flussi in ingresso. Per i flussi in uscita c'è la pesatura delle balle che non è automatica.	
		Nell'impianto di selezione è esclusa qualsiasi operazione di cernita manuale (senza l'ausilio di alcuna macchina) su RU tal quali o frazioni residue dopo raccolta differenziata? (Le operazioni di cernita possono essere previste solo su rifiuti preselezionati, provenienti da raccolta differenziata delle sole frazioni secche)	APPLICATA		
		Le eventuali operazioni di cernita manuale, eseguite su rifiuti secchi da raccolta differenziata, che possono dare luogo ad emissioni di polveri e/o odori, avvengono all'interno di cabine climatizzate, poste in pressione o depressione e con prelievo di aria eseguito all'esterno dell'impianto di trattamento? (Si consigliano come minimo 5 ricambi ora)	APPLICATA		
DM 29.01.07 1/12 Processi e tecnologie di selezione	E.4: Migliori tecniche e tecnologie degli impianti di selezione E.4.6 Monitoraggio del funzionamento	Nell'impianto di selezione meccanica sono previsti accorgimenti per potere eseguire agevolmente operazioni di manutenzione preventiva, programmata dalla direzione dello stabilimento, secondo le istruzioni del costruttore? A tale scopo le macchine delle linee di selezione	APPLICATA		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
	delle macchine e programmazione della manutenzione	sono dotate di: - sistemi di ingrassaggio e lubrificazione automatici o centralizzati? - cuscinetti autolubrificanti (dove possibile)? - contatori di ore di funzionamento, per la programmazione degli interventi di manutenzione? (alle macchine più sofisticate si applica il monitoraggio a distanza con trasmissione dei dati) - pulsantiere locali per azionamento manuale delle macchine durante le manutenzioni? - possibilità di accesso in tutte le zone con mezzi di sollevamento (manipolatore telescopico, autogrù) per interventi di modifica o manutenzione?			
DM 29.01.07 1/12 Processi e tecnologie di selezione	E.4: Migliori tecniche e tecnologie degli impianti di selezione E.4.7: Accorgimenti per limitare la diffusione di rifiuti negli ambienti di lavoro	Nell'impianto di selezione meccanica sono previsti accorgimenti in grado di impedire la fuoriuscita dei rifiuti dai nastri e dalle macchine di trattamento per mantenere la pulizia degli ambienti? a tale scopo sono posti in opera: - nastri trasportatori ampiamente dimensionati dal punto di vista volumetrico? - pulitori sulle testate dei trasportatori e nastri pulitori al di sotto dei trasportatori? - carterizzazioni? - cassonetti di raccolta del materiale di trascinamento, in corrispondenza delle testate posteriori o dei rulli di ritorno? - strutture metalliche di supporto delle macchine tali da permettere il passaggio di macchine di pulizia dei pavimenti?	APPLICATA		
DM 29.01.07 1/12 Processi e tecnologie di selezione	E.4: Migliori tecniche e tecnologie degli impianti di selezione E.4.8 Limitazione delle emissioni	Al fine di limitare le emissioni di polveri sono previsti ricambi d'aria degli ambienti chiusi in cui si svolgono le operazioni di trattamento?	APPLICATA		
		Al fine di limitare le emissioni di polveri sono previsti sistemi di aspirazione concentrata (cappe collocate su salti nastro, tramogge di carico e scarico, vagli, copertura con appositi carter di macchine e nastri, ecc)?	NON APPLICATA	Non sono previste cappe ma un sistema di nebulizzazione ad acqua. Ciò perché, da analisi effettuate, le aspirazioni avrebbero comportato	

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
				condizioni peggiorative negli ambienti lavorativi	
		È assicurato un numero di ricambi d'aria adeguato alla intensità delle emissioni ed alla presenza di operatori all'interno del capannone?	APPLICATA		
		È stato posto in atto un piano dettagliato relativo alla gestione degli odori?	NON APPLICATA	Non stoccando rifiuti putrescibili non vi è produzione d'odori.	
		Sono state previste azioni da intraprendere in caso di eventi anomali o di condizioni che possono generare problemi di odori?	APPLICATA	L'impianto di nebulizzazione ad acqua per l'abbattimento delle polveri consente l'utilizzo di prodotti per l'abbattimento degli odori	
		Sono stati adottati criteri e modalità specifiche nella fase di accettazione di flussi di rifiuti che possono essere fonte di odori?	NON APPLICABILE	Non vengono accettati rifiuti che producono forti odori	
		L'impianto è dotato di un sistema di raccolta delle acque di scarico in cui sono distinte: - la raccolta ed il trattamento delle acque di processo? - la raccolta ed il trattamento delle acque sanitarie? - la raccolta ed il trattamento delle acque di prima pioggia? - la raccolta ed il trattamento o il recupero delle acque meteoriche?	PARZIALMENTE APPLICATA	Le acque di processo, quelle sanitarie e quelle meteoriche che hanno sistemi di raccolta separate. Le acque meteoriche e di prima pioggia vengono raccolte con lo stesso sistema e separate a valle. Le acque di processo (eventuali percolamenti) sono stoccate in vasche a tenuta e smaltite tramite Ditte esterne. Le acque di prima pioggia vengono raccolte in vasche e smaltite da Ditte esterne. Non ci sono sistemi di trattamento in quanto le acque vengono immesse in fogna.	Per le acque di processo si provvederà a stoccarle in cisteme fuori terra come da variante richiesta in conferenza di servizi dall'ATO. (Si veda il progetto di variante)

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
		È stata valutata la possibilità di riutilizzo delle acque?	NON APPLICATA	Per riutilizzare le acque occorrerebbe preventivamente effettuare un processo di depurazione con successivo accumulo delle stesse cose antieconomica visto il basso utilizzo.	
		Le acque di lavaggio delle aree di accumulo di rifiuti e le acque di processo (percolati) sono raccolte in un sistema fognario indipendente da quello delle acque meteoriche e inviate a depurazione in loco o ad opportuni serbatoi o vasche di stoccaggio temporaneo, provvisti di bacino di contenimento a norma di legge, per il successivo invio ad un impianto di depurazione centralizzato?	APPLICATA	Attualmente tali acque vengono stoccate in vasche a tenuta e smaltite da Ditte esterne.	Si prevede, come da richieste dell'ATO, l'adozione di serbatoi fuori terra di accumulo delle suddette acque.
		In queste acque vengono controllati i seguenti parametri di inquinamento, tipici delle acque di percolazione: Ammonica, As, Cloruri, BOD, COD, Metalli, Azoto totale, pH, Fosforo totale, Solidi sospesi?	APPLICATA	Periodicamente, prima di effettuare il prelievo vengono effettuate le analisi per la determinazione dei menzionati parametri.	
		I trattamenti da adottare sono in relazione alla qualità delle acque?	APPLICATA		
		Le acque di prima pioggia (corrispondenti ai primi 5 mm di precipitazione) cadenti sulle superfici coperte e sulle superfici scoperte e impermeabilizzate all'interno della recinzione dell'impianto sono raccolte in apposite vasche e inviate a depurazione dopo analisi del tipo di inquinanti contenuti?	APPLICATA	Tali acque vengono raccolte, analizzate e prelevate da ditte esterne autorizzate.	
		Le acque provenienti dagli impianti sanitari sono inviate all'impianto di depurazione centralizzato o depurate in loco, nel rispetto della normativa vigente?	APPLICATA	Tali reflui sono inviati in fogna servita da depuratore centralizzato	
		È stata considerata la possibilità di trattamento in impianti centralizzati esistenti nel territorio dell'impianto, purché l'effluente sia compatibile con i limiti di accettabilità dell'impianto?	APPLICATA		

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT		Misure Migliorative
		non sono presenti nel percorso scolmatori di piena?	APPLICATA		
		lo scarico è compatibile con il regime dei collettori fognari esistenti?	APPLICATA		
		Sono introdotti specifici controlli e misure per aumentare l'affidabilità dell'abbattimento negli impianti degli inquinanti?	NON APPLICABILE	Non ci sono impianti di trattamento dei liquidi.	
		E introdotto un sistema di monitoraggio degli impianti e di registrazione dei dati?	APPLICATA	C'è un sistema di monitoraggio per la rete di captazione dei reflui	
		Si ha un sistema automatico di raccolta delle acque di prima pioggia?	APPLICATA		
		E verificata periodicamente la tenuta delle impermeabilizzazioni dei serbatoi, la continuità dei pavimenti in cemento etc?	APPLICATA		Dovendo realizzare dei serbatoi fuori terra per la captazione delle acque di processo saranno implementate le procedure per tali nuovi sistemi di deposito.
		E stato identificato, caratterizzato e quantificato ciascun flusso di rifiuto che si genera nell'impianto e che deve essere rimosso dall'installazione?	APPLICATA		
		E stato individuato il sistema di gestione di ogni tipo di rifiuto, indicando i possibili recuperi (o descrivendo perché il recupero è tecnicamente impossibile)?	APPLICATA		
		Sono tenuti in ordine i documenti che indicano come, dove, quando il rifiuto è stato recuperato o smaltito (registri di carico e scarico, formulari etc)?	APPLICATA		
		Sono state preliminarmente individuate le principali sorgenti di rumori e vibrazioni (comprese sorgenti casuali) e le più vicine posizioni sensibili al rumore?	APPLICATA		
		Sono state eseguite campagne di misure e mappature dei livelli di rumore nell'ambiente?	APPLICATA		
		Dopo l'acquisizione di tutte le informazioni necessarie sono stati individuati i provvedimenti da attuare?	APPLICATA		
		Tutte le macchine sono a norma e sono dotate di sistemi di abbattimento dei rumori, in particolare i trituratori primari?	APPLICATA		