

Allegato n. 1



Aurubis Italia S.r.l.
Sede Amministrativa
N. I. Pianodardine
I-83100 Avellino
Tel.: +39 0825/625507-08-09
Fax: +39 0825/619171

Info-avellino@aurubis.com
www.aurubis.com

B.A.T. Attività IPPC 2.5, lett. b: “fusione e lega di metalli non ferrosi , con una capacità di fusione superiore a 20 tonnellate al giorno “.

FASE	B.A.T.	B.A.T. applicate	B.A.T. da implementare
1-Accettazione Catodi	BAT: Gestione Ambientale (Generalizzata su TUTTE le Fasi del Processo) Alcune tecniche di Gestione Ambientale sono considerate come BAT; in particolare le BAT consistono nell’adottare ed implementare un SGA che incorpori le seguenti attività: ☐ Definizione di una Politica ambientale ☐ Pianificazione e formalizzazione delle necessarie procedure gestionali	L’Azienda è certificata ISO 14001:04 rilasciato dall’Organismo DNV accreditato ACCREDIA ☛ definizione di una Politica ambientale ☛ pianificazione e formalizzazione delle necessarie procedure gestionali	

	☐ Riesame periodico del SGA da parte della Direzione, per individuare le opportunità di miglioramento ☐ Verifica delle prestazioni ambientali, adottando le azioni correttive necessarie BAT: Gestione flussi di materiale ☐ Stoccaggio separato dei vari tipi di residui e rifiuti, in modo da favorirne il corretto riutilizzo, riciclo o smaltimento ☐ Utilizzo di materie prime e materiali ausiliari forniti sfusi o in contenitori riciclabili ☐ Adozione di adeguate strategie per lo stoccaggio dei leganti e dei prodotti chimici pericolosi ☐ Utilizzo di modelli di simulazione, modalità di gestione e procedure per aumentare la resa dei metalli e per ottimizzare i flussi di materiali	☒ riesame periodico del SGA da parte della Direzione, per individuare le opportunità di miglioramento ☒ verifica delle prestazioni ambientali, adottando le azioni correttive necessarie ☒ Stoccaggio separato dei vari tipi di residui e rifiuti, in modo da favorirne il corretto riutilizzo, riciclo o smaltimento ☒ utilizzo di materie prime e materiali ausiliari forniti sfusi o contenitori riciclabili ☒ Adozione di adeguate strategie per lo stoccaggio dei leganti e dei prodotti chimici pericolosi ☒ Utilizzo di modelli di simulazione, modalità di gestione e procedure per aumentare la resa dei metalli e per ottimizzare i flussi di materiali	
2-Stoccaggio Catodi I All'aperto	BAT: Stoccaggio materie prime ☐ Stoccaggi separati dei vari materiali in ingresso, prevenendo deterioramenti e rischi per l'ambiente e la sicurezza ☐ Stoccaggio dei rottami e dei ritorni su di una area impermeabilizzata con raccolta e trattamento delle acque di dilavamento o, in alternativa, in area coperta ☐ Riutilizzo interno dei bocconi e dei ritorni BAT: acque di scarico ☐ Separazione delle diverse tipologie di acque reflue (dilavamento — raffreddamento — processo) ☐ Raccolta delle acque e utilizzo di sistemi di separazione degli oli, prima dello scarico ☐ Massimizzazione dei ricircoli interni delle acque di processo o loro riutilizzo previo trattamento	☒ Stoccaggi separati dei vari materiali in ingresso, prevenendo deterioramenti e rischi per l'ambiente e la sicurezza ☒ Stoccaggio dei rottami e dei ritorni su di una area impermeabilizzata con raccolta e trattamento delle acque di dilavamento o, in alternativa, in area coperta ☒ Riutilizzo interno dei bocconi e dei ritorni ☒ Separazione delle diverse tipologie di acque reflue (dilavamento — raffreddamento — processo) ☒ Raccolta delle acque e utilizzo di sistemi di separazione degli oli, prima dello scarico ☒ Massimizzazione dei ricircoli interni delle acque di processo o loro riutilizzo previo trattamento	
3-Fusione Catodi + Riciclato / Forno di 1° Fusione da 45Ton/h composto da n° 21 Bruciatori da 525.000 kCal/h + n° 2 Bruciatori da 850.000 kCal/h	BAT: Impianti Termici ☐ Utilizzo, nei forni, di combustibile esente o a basso contenuto di zolfo ☐ gestione automatizzata dei forni e del controllo dei bruciatori ☐ captazione ed evacuazione dei gas esausti BAT: Riduzione delle emissioni diffuse Le BAT riguardano la minimizzazione delle emissioni prodotte in fasi legate al ciclo produttivo, ☐ Copertura di skip e	☒ Utilizzo, nei forni, di combustibile esente o a basso contenuto di zolfo ☒ gestione automatizzata dei forni e del controllo dei bruciatori ☒ captazione ed evacuazione dei gas esausti N.A. Copertura di skip e	

	convogliatori, utilizzo di trasportatori chiusi o di trasporti pneumatici ☐ Pulizia mediante aspirazione dei reparti di formatura e produzione delle fonderie in terra ☐ Pulizia di strade e cortili ☐ Utilizzo di tecniche di “innaffiamento” sugli stoccaggi a cumuli esterni, di barriere antivento, di tecniche per ridurre il trasporto eolico di polveri BAT specifiche applicabili alla fusione di metalli non ferrosi BAT: forni a tino (BAT: forni a tino (shaft furnace per fusione di alluminio) fusione ☐ efficace captazione dei fumi sopra la apertura di carica ☐ evacuazione dei gas esausti attraverso un camino, tenendo presente le prestazioni associate alle BAT specificate BAT: livelli di emissione BAT: livelli di emissione (Si veda Tabella in Allegato) ☐ Livelli di emissione associati all'utilizzo delle BAT per la fusione e trattamento dei metalli non ferrosi ☐ Nel caso il raggiungimento di tali livelli di emissione necessiti di un trattamento, le BAT sono rappresentate dall' utilizzo di sistemi di depolverazione a secco; polveri: 1 — 20 mg/Nm³	convogliatori, utilizzo di trasportatori chiusi o di trasporti pneumatici N.A. Pulizia mediante aspirazione dei reparti di formatura e produzione delle fonderie in terra ☒ Pulizia di strade e cortili N.A. Utilizzo di tecniche di “innaffiamento” sugli stoccaggi a cumuli esterni, di barriere antivento, di tecniche per ridurre il trasporto eolico di polveri ☒ efficace captazione dei fumi sopra la apertura di carica ☒ evacuazione dei gas esausti attraverso un camino, tenendo presente le prestazioni associate alle BAT specificate ☒ evacuazione dei gas esausti attraverso una captazione e successivo trattamento dei Torrini in Fonderia SRI.. SRI5 ☒ Livelli di emissione associati all'utilizzo delle BAT per la fusione e trattamento dei metalli non ferrosi ☒ Nel caso il raggiungimento di tali livelli di emissione necessiti di un trattamento, le BAT sono rappresentate dall' utilizzo di sistemi di depolverazione a secco; polveri: 1 — 20 mg/Nm³	
4-Attesa Forno di Attesa da 15Ton/h con Bruciatore da 1000000kCal/h	BAT: Impianti Termici ☐ Utilizzo, nei forni, di combustibile esente o a basso contenuto di zolfo ☐ gestione automatizzata dei forni e del controllo dei bruciatori ☐ captazione ed evacuazione dei gas esausti BAT: Riduzione delle emissioni diffuse Le BAT riguardano la minimizzazione delle emissioni prodotte in fasi legate al ciclo produttivo, quali i.e. lo stoccaggio e la movimentazione dei materiali, le fasi di spillata o di trasferimento	☒ Utilizzo, nei forni, di combustibile esente o a basso contenuto di zolfo ☒ gestione automatizzata dei forni e del controllo dei bruciatori ☒ captazione ed evacuazione dei gas esausti	

	del metallo, ecc ☐ Copertura di skip e convogliatori, utilizzo di trasportatori chiusi o di trasporti pneumatici ☐ Pulizia mediante aspirazione dei reparti di formatura e produzione delle fonderie in terra ☐ Pulizia di strade e cortili ☐ Utilizzo di tecniche di “innaffiamento” sugli stoccaggi a cumuli esterni, di barriere antivento, di tecniche per ridurre il trasporto eolico di polveri BAT specifiche applicabili alla fusione di metalli non ferrosi ☐ Captazione delle emissioni diffuse, in accordo con le indicazioni generali per le emissioni fuggitive. ☐ Utilizzo di efficaci sistemi di captazione dei fumi (cappe) se sussistono condizioni di produzione di fumi in fase di caricamento (in caso di utilizzo di recuperi e/o rottami sporchi)	N.A. Copertura di skip convogliatori, utilizzo di trasportatori chiusi o di trasporti pneumatici N.A. Pulizia mediante aspirazione dei reparti di formatura e produzione delle fonderie in terra ☛ Pulizia di strade e cortili N.A. Utilizzo di tecniche “innaffiamento” sugli stoccaggi cumuli esterni, di barriere antivento, di tecniche per ridurre il trasporto eolico di polveri ☛ Captazione delle emissioni diffuse, in accordo con le indicazioni generali per le emissioni fuggitive e diffuse ☛ Utilizzo di efficaci sistemi di captazione dei fumi (cappe) se sussistono condizioni di produzione di fumi	
5-Colata Continua Macchina Hazelett 45ton/h	BAT: Riduzione delle emissioni diffuse Le BAT riguardano la minimizzazione delle emissioni prodotte in fasi legate al ciclo produttivo, quali i.e. lo stoccaggio e la movimentazione dei materiali, le fasi di spillata o di trasferimento del metallo, ecc ☐ Copertura di skip e convogliatori, utilizzo di trasportatori chiusi o di trasporti pneumatici ☐ Pulizia mediante aspirazione dei reparti di formatura e produzione delle fonderie in terra ☐ Pulizia di strade e cortili ☐ Utilizzo di tecniche di “innaffiamento” sugli stoccaggi a cumuli esterni, di barriere antivento, di tecniche per ridurre il trasporto eolico di polveri ☐ Convogliamento Vapori Acquei	N.A. Copertura di skip convogliatori, utilizzo trasportatori chiusi o di trasporti pneumatici N.A. Pulizia mediante aspirazione dei reparti di formatura e produzione delle fonderie in terra ☛ Pulizia di strade e cortili N.A. Utilizzo di tecniche “innaffiamento” sugli stoccaggi a cumuli esterni, di barriere antivento, di tecniche per ridurre il trasporto eolico di polveri ☛ Convogliamento Vapori Acquei da Lavorazione di Getti	
6-Laminazione Vergella / Laminatoio Krupp da 16 Step	BAT: Lavorazione di Getti Livelli di emissioni per le polveri, associato a tali BAT: 5 — 20 mg/Nm³ BAT: riduzione del rumore ☐ Sviluppo di strategie di riduzione del rumore attraverso interventi di carattere generale e/o specifici ☐ Utilizzo di sistemi di chiusura e di incapsulamento delle unità e fasi di lavoro con elevati livelli di emissione sonora quali i.e. il caricamento dei forni BAT: acque di scarico	☛ Sviluppo di strategie di riduzione del rumore attraverso interventi di carattere generale e/o specifici ☛ Utilizzo di sistemi di chiusura e di incapsulamento delle unità e fasi di lavoro con elevati livelli di emissione sonora quali i.e. il caricamento dei forni	

	☐ Separazione delle diverse tipologie di acque reflue (dilavamento—raffreddamento—processo) ☐ Raccolta delle acque e utilizzo di sistemi di separazione degli oli, prima dello scarico ☐ Massimizzazione dei ricircoli interni delle acque di processo o loro riutilizzo previo trattamento BAT: Riduzione delle emissioni diffuse Le BAT riguardano la minimizzazione delle emissioni prodotte in fasi legate al ciclo produttivo, quali i.e. lo stoccaggio e la movimentazione dei materiali, le fasi di spillata o di trasferimento del metallo, ecc ☐ Copertura di skip e convogliatori, utilizzo di trasportatori chiusi o gabbie di laminazione segregate ☐ Pulizia mediante aspirazione dei reparti di Laminazione con Aspirazioni Localizzate per i Diffusi ☐ Pulizia di strade e cortili ☐ Utilizzo di tecniche di “innaffiamento” sugli stoccaggi a cumuli esterni, di barriere antivento, di tecniche per ridurre il trasporto eolico di polveri	☒ Separazione delle diverse tipologie di acque reflue (dilavamento — raffreddamento — processo) ☒ Raccolta delle acque e utilizzo di sistemi di separazione degli oli, prima dello scarico ☒ Massimizzazione dei ricircoli interni delle acque di processo o loro riutilizzo previo trattamento ☒ Copertura di skip e convogliatori, utilizzo di trasportatori chiusi o gabbie di laminazione segregate ☒ Pulizia mediante aspirazione dei reparti di Laminazione con Aspirazioni Localizzate per i Diffusi ☒ Pulizia di strade e cortili NA Utilizzo di tecniche di “innaffiamento” sugli stoccaggi a cumuli esterni, di barriere antivento, di tecniche per ridurre il trasporto eolico di polveri	
7-Avvoltitura /Confezionamento Vergella	BAT: Riduzione delle emissioni diffuse ☐ Pulizia mediante aspirazione dei reparti con Aspirazioni Localizzate per i Diffusi ☐ Pulizia di strade e cortili	☒ Pulizia mediante aspirazione dei reparti di Laminazione con Aspirazioni Localizzate per i Diffusi ☒ Pulizia di strade e cortili	
8-Stoccaggio Vergella / Stoccaggio in Magazzino Coperto			
9-Trafilatura /Avvolgimento Filo Trafilatoio1 — MS400 Trafilatoio 2 — T45/13 Trafilatoio 3 — Trolley	BAT: riduzione del rumore ☐ Sviluppo di strategie di riduzione del rumore attraverso interventi di carattere generale e/o specifici ☐ Utilizzo di sistemi di chiusura e di incapsulamento delle unità e fasi di lavoro con elevati livelli di emissione sonora BAT: acque di scarico ☐ Separazione delle diverse tipologie di acque reflue (dilavamento — raffreddamento — processo) ☐ Raccolta delle acque e utilizzo	☒ Sviluppo di strategie di riduzione del rumore attraverso interventi di carattere generale e/o specifici ☒ Utilizzo di sistemi di chiusura e di incapsulamento delle unità e fasi di lavoro con elevati livelli di emissione sonora ☒ Separazione delle diverse tipologie di acque reflue (dilavamento — raffreddamento — processo) ☒ Raccolta delle acque e utilizzo	

	di sistemi di separazione degli oli, prima dello scarico ☐ Massimizzazione dei ricircoli interni delle acque di processo o loro riutilizzo previo trattamento BAT: Riduzione delle emissioni diffuse Le BAT riguardano la minimizzazione delle emissioni prodotte in fasi legate al ciclo produttivo, quali i.e. lo stoccaggio e la movimentazione dei materiali, le fasi di spillata o di trasferimento del metallo, ecc ☐ Copertura di skip e convogliatori, utilizzo di trasportatori chiusi o di trasporti pneumatici ☐ Pulizia mediante aspirazione dei reparti ☐ Pulizia di strade e cortili ☐ Utilizzo di tecniche di “innaffiamento” sugli stoccaggi a cumuli esterni, di barriere antivento, di tecniche per ridurre il trasporto eolico di polveri	di sistemi di separazione degli oli, prima dello scarico ☒ Massimizzazione dei ricircoli interni delle acque di processo o loro riutilizzo previo trattamento ☒ Copertura di skip e convogliatori, utilizzo di trasportatori chiusi o di trasporti pneumatici ☒ Pulizia mediante aspirazione dei reparti ☒ Pulizia di strade e cortili N.A. Utilizzo di tecniche di “innaffiamento” sugli stoccaggi a cumuli esterni, di barriere antivento, di tecniche per ridurre il trasporto eolico di polveri	
10-Stoccaggio Filo / In magazzino	BAT: Riduzione delle emissioni diffuse Le BAT riguardano la minimizzazione delle emissioni prodotte in fasi legate al ciclo produttivo, quali i.e. lo stoccaggio la movimentazione dei materiali, le fasi di spillata o di trasferimento del metallo, ecc ☐ Pulizia di strade e cortili	☒ Pulizia di strade e cortili ☒ Manutenzione Preventiva Carrelli Elevatori	
11-Trasporto P.F.	BAT: Riduzione delle emissioni diffuse Le BAT riguardano la minimizzazione delle emissioni prodotte in fasi legate al ciclo produttivo, quali i.e. lo stoccaggio e la movimentazione dei materiali, le fasi di spillata o di trasferimento del metallo, ecc ☐ Pulizia di strade e cortili	☒ Pulizia di strade e cortili Manutenzione Preventiva Carrelli Elevatori	