



**FAGGI ENRICO S.p.A.**  
Via E. Majorana n. 101/103  
50019 Sesto Fiorentino (FI)

### **DOMANDA AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**

Prospetto di confronto con le migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti di cui alla DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018

#### **Storia delle Revisioni**

0	I edizione	25.10.2018			
			C.Ianni	F.Faggi	G.Faggi
<b>Rev.</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Data</b>	<b>Emesso</b>	<b>Verificato</b>	<b>Approvato</b>

## PREMESSA

Nella Tavola A che segue, viene presentato il prospetto di confronto con le migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, di cui alle conclusioni stabilite con DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 quadro complessivo DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 [notificata con il numero C(2018) 5070], pubblicata nella Gazzetta ufficiale dell'Unione europea L 208/38 del 17.8.2018.

Sulla base del capitolo intitolato << AMBITO DI APPLICAZIONE >> dell'ALLEGATO della DECISIONE succitata, le pertinenti <<CONCLUSIONI SULLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI (BAT – BEST AVAILABLE TECHNIQUES) PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI>> , risultano riferibili all'installazione di Via E. Majorana n. 101/103, 50019 Sesto Fiorentino (FI), limitatamente alla seguente attività di cui all'allegato I della direttiva 2010/75/UE (come trasposta nell'ALLEGATO VIII ALLA PARTE SECONDA del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152), e nello specifico:

- 5.5. *Deposito temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati all'allegato I, punto 5.4, della direttiva 2010/75/UE prima di una delle attività elencate all'allegato I, punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6, della stessa direttiva, con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti.*

Come ulteriormente precisato nel prospetto di confronto, non risulta configurabile nell'installazione la seguente attività di cui all'allegato I della direttiva 2010/75/UE (come trasposta nell'ALLEGATO VIII ALLA PARTE SECONDA del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152):

- 6.11. *Trattamento a gestione indipendente di acque reflue non contemplate dalla direttiva 91/271/CEE e provenienti da un'installazione che svolge le attività di cui ai precedenti punti ..., ... o 5.5*

Una sintesi dell'applicabilità delle BAT afferenti al deposito è indicato nella tabella 1

BAT	APPLICABILITA'	VALUTAZIONE SULL'APPLICABILITA'
BAT 1	Applicabile	
BAT 2	Applicabile	
BAT 3	Non applicabile	Non pertinente attività 5.5
BAT 4	Applicabile	
BAT 5	Applicabile	
BAT 6	Non applicabile	Non applicabile in relazione alla BAT 3
BAT 7	Non applicabile	Non applicabile in relazione alla BAT 3
BAT 8	Applicabile	Non applicabile in relazione alla BAT 3
BAT 9	Non applicabile	Non applicabile in relazione alla BAT 3
BAT 10	Non applicabile	Non è probabile e/o comprovata la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili. L'azienda non ha mai ricevuto segnalazioni in proposito.
BAT 11	Applicabile	
BAT 12	Non applicabile	Non è probabile e/o comprovata la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili. L'azienda non ha mai ricevuto segnalazioni in proposito.
BAT 13	Non applicabile	Non è probabile e/o comprovata la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili. L'azienda non ha mai ricevuto segnalazioni in proposito.
BAT 14	Non applicabile	Tutte le attività di gestione dei rifiuti vengono svolte all'interno dei fabbricati e sotto aspirazione localizzata. Non sono previste attività in grado di generare emissioni di polveri diffuse.
BAT 15	Non applicabile	Torce non presenti e non necessarie in relazione ai processi svolti nel sito.
BAT 16	Non applicabile	
BAT 17	Non applicabile	
BAT 18	Non applicabile	Per l'intero sito la VIAC non ha mai evidenziato presenza di rumori molesti presso recettori sensibili. L'azienda non utilizza macchinari o impianti in grado di produrre vibrazioni
BAT 19	Applicabile	Per l'intero sito c'è l'attenzione al consumo di acqua
BAT 20	Non applicabile	L'azienda non effettua trattamento delle acque reflue
BAT 21	Applicabile	
BAT 22	Non applicabile	Non pertinente attività 5.5
BAT 23	Applicabile	
BAT 24	Applicabile	
BAT 25	Non applicabile	Non pertinente attività 5.5
BAT 26	Non applicabile	Non pertinente attività 5.5
BAT 27	Non applicabile	Non pertinente attività 5.5
BAT 28	Non applicabile	Non pertinente attività 5.5
BAT 29	Non applicabile	Non pertinente attività 5.5
BAT 30	Non applicabile	Non pertinente attività 5.5
BAT 31	Non applicabile	Non pertinente attività 5.5
BAT 32	Non applicabile	Non pertinente attività 5.5
BAT 33	Non applicabile	Allegato alla Decisione punto 3 (trattamento biologico dei rifiuti)
BAT 34	Non applicabile	Allegato alla Decisione punto 3 (trattamento biologico dei rifiuti)
BAT 35	Non applicabile	Allegato alla Decisione punto 3 (trattamento biologico dei rifiuti)
BAT 36	Non applicabile	Allegato alla Decisione punto 3 (trattamento biologico dei rifiuti)
BAT 37	Non applicabile	Allegato alla Decisione punto 3 (trattamento biologico dei rifiuti)
BAT 38	Non applicabile	Allegato alla Decisione punto 3 (trattamento biologico dei rifiuti)
BAT 39	Non applicabile	Allegato alla Decisione punto 3 (trattamento biologico dei rifiuti)
BAT 40	Non applicabile	
BAT 41	Non applicabile	

BAT	APPLICABILITA'	VALUTAZIONE SULL'APPLICABILITA'
BAT 42	Non applicabile	Allegato alla Decisione punto 4 (trattamento chimico fisico dei rifiuti solidi e pastosi)
BAT 43	Non applicabile	
BAT 44	Non applicabile	
BAT 45	Non applicabile	
BAT 46	Non applicabile	
BAT 47	Non applicabile	
BAT 48	Non applicabile	
BAT 49	Non Applicabile	
BAT 50	Non applicabile	
BAT 51	Non applicabile	
BAT 52	Non applicabile	Allegato alla Decisione punto 5 (trattamento chimico fisico dei rifiuti liquidi a base acquosa)
BAT 53	Non applicabile	

- Tabella 1 -

## Tavola A

BAT 1. Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:	
Prestazioni conseguibili nell'impianto	Prestazioni conseguite nell'impianto
I. impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;	<p>L'azienda ha volontariamente adottato un Sistema di Gestione Ambientale certificato (N° 4425) secondo lo standard ISO 14001 da Ente (Certiquality s.r.l.) accreditato ACCREDIA.</p> <p>L'alta direzione della Faggi Enrico S.p.A. è rappresentata dal Direttore (DIR) Gianni Faggi. La DIR al fine di dare evidenza della propria leadership e dell'impegno nei riguardi del SGA:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a) ha stabilito la Politica Aziendale</li> <li>b) ha predisposto la PRSGA06: "Obiettivi traguardi e programmi" per assicurare la definizione degli obiettivi relativi al SGA compatibili con il contesto e con gli indirizzi strategici</li> <li>c) ha approntato idonee procedure gestionali ed istruzioni operative per assicurare che i requisiti del SGA siano integrati nei processi di business dell'Organizzazione</li> <li>d) promuove l'utilizzo dell'approccio per processi e del risk-based thinking mediante l'organizzazione di appositi corsi di formazione ed in ogni circostanza possibile (riunioni, incontri, colloqui)</li> <li>e) assicura la disponibilità delle risorse necessarie per il SGA: in termini di risorse umane, finanziarie, infrastrutture, disponibilità di impiego di consulenti esterni, possibilità di partecipare a corsi di formazione</li> <li>f) comunica ai propri collaboratori, in occasione di incontri e riunioni, l'importanza di una gestione per la qualità efficace e della conformità ai requisiti del SGA</li> <li>g) si assicura che il SGA consegua i risultati attesi monitorando direttamente e per mezzo dei propri collaboratori incaricati lo stato di avanzamento delle attività previste dal Programma di miglioramento</li> <li>h) favorisce la partecipazione attiva, guida e sostiene i propri collaboratori affinché contribuiscano all'efficacia del SGA</li> <li>i) promuove il miglioramento del SGA e dell'Organizzazione in generale</li> <li>j) fornisce sostegno agli altri pertinenti ruoli gestionali per dimostrare la loro leadership, come essa si applica alle rispettive aree di responsabilità.</li> </ol>
II. definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;	<p>L'Alta Direzione ha riconosciuto l'importanza di stabilire dei principi a cui ispirare il proprio operato per crescere nel rispetto dell'ambiente, della salute e sicurezza dei lavoratori, dell'etica sociale e della qualità dei propri prodotti e servizi. L'impegno dell'Azienda, stabilito nella Politica Azienda adottata, si articola intorno a cinque assi principali:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Agire in modo etico: l'etica d'impresa.</li> <li>2. Lavorare in maniera dignitosa: la performance sociale</li> <li>3. Salvaguardare l'ambiente: la performance ambientale</li> <li>4. Lavorare in sicurezza: salvaguardare la salute e sicurezza dei lavoratori.</li> </ol>

**BAT 1. Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:**

Prestazioni conseguibili nell'impianto	Prestazioni conseguite nell'impianto
	<p>5. Certezza della qualità: andare oltre la soddisfazione del cliente</p> <p>L'applicazione concreta della politica aziendale è oggetto di audit indipendenti. Questi audit prendono in considerazione numerosi criteri e permettono di attuare una dinamica di continuo miglioramento in una logica di condivisione delle pratiche virtuose, del rispetto dell'ambiente, della salvaguardia della salute e sicurezza dei lavoratori.</p> <p>L'azienda si impegna a promuovere questa Politica, destinando risorse e mezzi adeguati per il conseguimento degli obiettivi, a diffonderla a tutte le persone che lavorano per l'organizzazione o per conto di essa, affinché venga condivisa e supportata. Si impegna inoltre a revisionarla periodicamente al fine di garantirne la significatività e l'appropriatezza all'organizzazione.</p>
<p>III. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;</p>	<p>L'Organizzazione ha considerato i fattori interni ed esterni che definiscono il contesto nel quale opera l'azienda, ha definito le esigenze e le aspettative delle parti interessate ed ha determinato i rischi e le opportunità che è necessario affrontare per:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) fornire assicurazione che il SGA possa conseguire i risultati attesi</li> <li>b) accrescere gli effetti desiderati</li> <li>c) prevenire o ridurre gli effetti indesiderati</li> <li>d) conseguire il miglioramento.</li> </ul> <p>L'organizzazione ha stabilito di valutare tali rischi mediante la metodologia del Responsible Jewellery Council (RJC), in particolare impiegando il "Risk Assessment Toolkit"; i rischi legati agli aspetti ambientali significativi sono documentati nella tabella excel del Risk Assessment Toolkit.</p> <p>I rischi e opportunità e le azioni per affrontarli sono indicati nel prospetto di cui al paragrafo 4.4. Le modalità per integrare e attuare le azioni nei processi del proprio SGA e valutare l'efficacia di tali azioni sono definite all'interno delle pertinenti procedure e istruzioni operative. L'efficacia delle azioni che l'Organizzazione ha stabilito e attuato per affrontare i rischi e le opportunità è valutata periodicamente in occasione del riesame della Direzione.</p> <p>Al fine di adempiere ai requisiti delle norme di riferimento la documentazione del SGA include:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ La politica aziendale, gli obiettivi ed i traguardi</li> <li>➤ La descrizione del campo di applicazione del SGA</li> <li>➤ La descrizione dei vari elementi del sistema di gestione e delle loro interazioni, nonché il riferimento ai documenti correlati (Analisi Ambientale Iniziale, Manuale del SGA)</li> <li>➤ I documenti comprese le registrazioni richieste dalla norma UNI EN ISO 14001, dal regolamento (CE) 1221/09, dalla norma UNI EN ISO 9001, dallo standard BS OHSAS 18001 e dal Codice di Procedura RJC (Procedure, moduli di sistema, istruzioni operative)</li> </ul>

**BAT 1. Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:**

Prestazioni conseguibili nell'impianto	Prestazioni conseguite nell'impianto
	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ I documenti, comprese le registrazioni, che l'organizzazione ritiene necessari per assicurare una pianificazione, un funzionamento ed un controllo efficaci dei processi relativi ai propri aspetti ambientali (procedure operative, moduli ed istruzioni allegate).</li> </ul>
<p>IV. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) struttura e responsabilità,</li> <li>b) assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza,</li> <li>c) comunicazione,</li> <li>d) coinvolgimento del personale,</li> <li>e) documentazione,</li> <li>f) controllo efficace dei processi,</li> <li>g) programmi di manutenzione,</li> <li>h) preparazione e risposta alle emergenze,</li> <li>i) rispetto della legislazione ambientale</li> </ul>	<p>Le Procedure del SGA: sono i documenti attraverso cui si definiscono le modalità operative per svolgere un'attività o un processo.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. Ciascuna procedura contiene lo scopo ed il campo di applicazione dell'attività, che cosa deve essere fatto e da chi, quando come e dove deve essere fatto, quali materiali apparecchiature e documenti devono essere utilizzati, come ciò deve essere tenuto sotto controllo e registrato. Le procedure del sistema richiamano la modulistica di riferimento e le eventuali istruzioni operative. E' definito e revisionato periodicamente l'organigramma aziendale</li> <li>b. L'Azienda ha elaborato ed applica apposita procedura per con lo scopo di: <ul style="list-style-type: none"> <li>→ determinare le competenze che ogni funzione deve possedere per lo svolgimento dei compiti che influenzano le prestazioni e l'efficacia del SGA, gli impatti ambientali significativi e/o i rischi per la salute e sicurezza sul lavoro</li> <li>→ assicurare che tali competenze siano acquisite attraverso istruzione, esperienze professionali, attività di formazione e/o addestramento;</li> <li>→ intraprendere azioni per acquisire le competenze mancanti e valutare l'efficacia delle azioni intraprese.</li> </ul> </li> </ul> <p>Sono attivi corsi di formazione interni ed esterni presso enti specializzati. La formazione in materia ambientale del personale addetto risulta da documentazione firmata dagli stessi dipendenti nonché da attestazione della società/professionista che effettua la formazione. Entro il 31 gennaio di ogni anno viene essere trasmesso attraverso il SUAP alla Direzione Ambiente ed Energia della Regione Toscana e all'ASL un resoconto delle attività di formazione svolte nell'anno precedente con indicazione dei singoli dipendenti.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>c. L'azienda ha elaborato ed applica apposita procedura per: <ul style="list-style-type: none"> <li>→ assicurare la comunicazione interna tra i vari livelli e funzioni dell'organizzazione</li> <li>→ gestire la comunicazione con gli appaltatori e gli altri visitatori degli stabilimenti</li> <li>→ ricevere, documentare e rispondere alle richieste pertinenti provenienti dalle parti interessate esterne.</li> </ul> <p>L'organizzazione ha deciso di comunicare all'esterno riguardo i propri aspetti ambientali significativi mediante la pubblicazione della Dichiarazione Ambientale convalidata sul proprio sito web.</p> </li> <li>d. il personale è coinvolto nel SGA e responsabilizzato su singole procedure</li> <li>e. è data evidenza di ogni procedura mediante apposita documentazione</li> <li>f. sono aggiornati i report di produttività di ogni principale processo</li> <li>g. ogni impianto è sottoposto a manutenzioni programmate interne o esterne così come previsto nei libretti di uso e manutenzione</li> </ul>

**BAT 1. Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:**

Prestazioni conseguibili nell'impianto	Prestazioni conseguite nell'impianto
	<p>h. L'azienda ha elaborato ed applica apposita procedura che definisce le modalità per individuare, analizzare e gestire le situazioni di emergenza di carattere ambientale ed eventuali incidenti al fine di prevenire ed attenuare i potenziali impatti che ne possano conseguire. L'annesso 11 al DVR L' Annesso 11 al DVR "Piano di emergenza" è stato redatto ed attuato al fine di fornire informazioni sui comportamenti da adottare in caso di emergenza. Le situazioni di emergenza prese in considerazione sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ incendio e/o esplosione;</li> <li>→ infortunio;</li> <li>→ spargimento di sostanze pericolose;</li> <li>→ fughe di gas metano;</li> <li>→ fughe di emissioni pericolose;</li> <li>→ esondazione;</li> <li>→ allagamento (cause interne);</li> <li>→ sollecitazioni sismiche;</li> <li>→ azioni criminose.</li> </ul> <p>i. L'organizzazione ha stabilito, attua e mantiene attiva apposita procedura per definire le modalità con le quali valuta periodicamente il rispetto delle prescrizioni legali applicabili e delle altre prescrizioni sottoscritte. Il rispetto della normativa applicabile è verificato attraverso audit esterni.</p>
<p>V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) monitoraggio e misurazione</li> <li>b) azione correttiva e preventiva,</li> <li>c) tenuta di registri,</li> <li>d) verifica indipendente (ove praticabile) interna o esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. L'organizzazione ha stabilito e documentato nelle pertinenti procedure e istruzioni operative i monitoraggi e le misurazioni utilizzate per verificare la conformità dei prodotti e servizi ai requisiti. Per tali attività l'azienda ha determinato e messo a disposizione le risorse necessarie per assicurare risultati validi e affidabili.</li> <li>b. L'azienda ha elaborato ed applica apposita procedura per la ricerca e la correzione delle non conformità riscontrate e per la gestione delle azioni correttive e preventive.</li> <li>c. Le regole per la gestione dei registri e delle registrazioni sono descritte in apposita procedura.</li> <li>d. Gli audit sia interni che di parte terza, vengono programmati con frequenza annuale tenendo in considerazione l'importanza dell'attività valutata ed i risultati dei precedenti audit, ed hanno lo scopo di verificare se il SGA: <ul style="list-style-type: none"> <li>→ è conforme ai propri requisiti ed a quelli nelle norme di riferimento adottate</li> <li>→ è efficacemente attuato e mantenuto</li> <li>→ fornire alla direzione informazioni sui risultati degli audit.</li> </ul> </li> </ul>



<b>BAT 1. Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:</b>	
<b>Prestazioni conseguibili nell'impianto</b>	<b>Prestazioni conseguite nell'impianto</b>
VI. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;	<p>Il Riesame della Direzione viene effettuato annualmente o con diversa periodicità qualora si verificano situazioni significative e di fronte ad evidenti inefficienze del proprio SGA al fine di assicurarne la continua idoneità, adeguatezza ed efficacia nonché l'allineamento agli indirizzi strategici dell'organizzazione.</p> <p>Il riesame della direzione ha inoltre lo scopo di:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- elaborare i piani di miglioramento</li> <li>- valutare la necessità di apportare modifiche al sistema</li> <li>- valutare il grado di raggiungimento degli obiettivi.</li> </ul>
VII. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;	<p>L'azienda ha installato:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Impianto solare termico per la produzione di acqua calda sanitaria mediante sistema a circolazione forzata con collettore solare piano ad alta efficienza posizionato sopra la copertura del fabbricato con esposizione Sud ed inclinazione 35° e bollitore termodinamico in pompa di calore elettrica della capacità di litri 300. Il rendimento dell'impianto solare è di circa il 75% con un'energia annua fornita alle utenze di circa 2850 MJ/anno.</li> <li>2. Impianto solare fotovoltaico per la produzione di energia elettrica mediante moduli in silicio monocristallino, moderatamente ventilati, posizionati sopra la copertura del fabbricato con esposizione Sud ed inclinazione falde tetto, inverter per la trasformazione della corrente solare continua in corrente alternata adatta alla rete e misuratore dell'energia prodotta dall'impianto. La potenza dell'impianto è di circa 46 Kw con una percentuale di copertura del fabbisogno annuo di circa il 60%.</li> </ol>
VIII. attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita;	<p>E' istituita e mantenuta attiva apposita procedura con lo scopo di individuare le modifiche permanenti e temporanee ad impianti/macchinari, processi e organizzazione del lavoro che possono portare ad una rivalutazione della significatività dei rischi.</p> <p>E' stato redatto il "Piano di ripristino dell'area al momento della cessazione definitiva dell'attività"</p>
IX. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;	<p>la dirigenza effettua sopralluoghi in altri impianti allo scopo di confrontare la propria organizzazione aziendale; il benchmarking diretto non è applicabile data la scarsa propensione dei concorrenti alla divulgazione di dati sensibili; saranno messi a disposizione degli enti i report annuali per i confronti del caso.</p> <p>L'azienda collabora con la Università di Firenze per la ricerca e sviluppo di materiali privi di sostanze pericolose per la salute dei consumatori (ottone privo di piombo).</p>
X. gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);	I flussi dei rifiuti sono gestiti in accordo a quanto autorizzato ed a quanto riportato nelle apposita procedura istituita

**BAT 2. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito**

Tecnica	Descrizione	Prestazione conseguita nell'impianto
<p>a) Predisporre e attuare procedure di pre-accettazione e caratterizzazione dei rifiuti</p>	<p>Queste procedure mirano a garantire l'idoneità tecnica (e giuridica) delle operazioni di trattamento di un determinato rifiuto prima del suo arrivo all'impianto. Comprendono procedure per la raccolta di informazioni sui rifiuti in ingresso, tra cui il campionamento e la caratterizzazione se necessari per ottenere una conoscenza sufficiente della loro composizione. Le procedure di preaccettazione dei rifiuti sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.</p>	<p>La procedura di pre-accettazione, autorizzata, è imperniata su:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. scheda di caratterizzazione, eventuali analisi chimiche, controllo visivo in fase di carico, controllo visivo in fase di conferimento, controllo visivo in fase di scarico pre-trattamento; tutti i controlli sono eseguiti da personale esperto</li> <li>b. I rifiuti eccetto rottami metallici, sfridi, spazzature, pellicole fotografiche, pulimenti (a meno che non sia stato loro assegnato un codice CER cosiddetto "a specchio") sono accompagnati da determinazioni analitiche analisi che indicano lo stato fisico, gli inquinanti, il relativo codice europeo dei rifiuti, le caratteristiche di pericolo eventuali. Le analisi, a carico del produttore del rifiuto, sono ripetute ogni qualvolta vi siano cambiamenti nei processi produttivi o nelle sostanze utilizzate o in caso di mutamenti della normativa come meglio descritto nel PMC.</li> </ul> <p>Prima del conferimento dei rifiuti non usualmente già trattati viene richiesto al produttore/detentore un campione rappresentativo, prelevato nel luogo di produzione/detenzione, per poter effettuare analisi di caratterizzazione. Sono controllati i parametri chimico fisici significativi sulla base di quanto dichiarato dal produttore/detentore sia sulla scheda di caratterizzazione del rifiuto che sul modulo di richiesta analisi.</p> <p>La scheda di caratterizzazione definisce le principali caratteristiche del rifiuto ovvero; luogo ed attività di produzione, produttore, CER, stato fisico, tipo di pericolosità, eventuale analisi chimica</p> <p>i rifiuti autorizzati sono suddivisi in tipologie omogenee, ovvero gruppi di rifiuti merceologicamente omogenei e che sono sottoposti a specifiche modalità di trattamento;</p>

BAT 2. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito		
Tecnica	Descrizione	Prestazione conseguita nell'impianto
		ogni filiera di trattamento è alimentata pertanto con un numero limitato di tipologie, e l'organizzazione dello stabilimento consente di individuare facilmente i settori di lavorazione e le corrispondenti tipologie trattate.
b) Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti	Le procedure di accettazione sono intese a confermare le caratteristiche dei rifiuti, quali individuate nella fase di preaccettazione. Queste procedure definiscono gli elementi da verificare all'arrivo dei rifiuti all'impianto, nonché i criteri per l'accettazione o il rigetto. Possono includere il campionamento, l'ispezione e l'analisi dei rifiuti. Le procedure di accettazione sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.	<p>La procedura di accettazione, autorizzata, completa le fasi di pre-accettazione precedenti e prevede</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) verifica preventiva della regolarità delle autorizzazioni del trasportatore, controllo visivo sul camion in conferimento, verifica del peso su bilancia metrica presente in stabilimento, controllo radiometrico di rilevazione di materiali radioattivi, verifica visiva in fase di scarico pre-trattamento; è prevista la programmazione dei conferimenti in base alle capacità di stoccaggio e trattamento residue dello stabilimento</li> <li>2) I conferimenti seguono un programma di prenotazione, che viene via via aggiornato dagli addetti dell'ufficio accettazione, allo scopo di evitare congestioni in fase di pesatura</li> <li>3) sono predisposte procedure di annotazione dei respingimenti dei conferimenti qualora si verificano non conformità in fase di pre-accettazione/accettazione</li> <li>4) ogni conferimento è accompagnato da FIR, è registrato nei registri di carico e scarico, con l'ausilio di software gestionale specialistico che effettua anche bilanci di massa; le quantità richieste in autorizzazione sono soggette a verifica volumetrica</li> </ol> <p>il controllo visivo è attuato sia, sul mezzo in conferimento, sia in fase di scarico, sia in fase di pesatura che prima del trattamento;</p>

**BAT 2. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito**

Tecnica	Descrizione	Prestazione conseguita nell'impianto
<p>C) Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti</p>	<p>Il sistema di tracciabilità e l'inventario dei rifiuti consentono di individuare l'ubicazione e la quantità dei rifiuti nell'impianto. Contengono tutte le informazioni acquisite nel corso delle procedure di preaccettazione (ad esempio data di arrivo presso l'impianto e numero di riferimento unico del rifiuto, informazioni sul o sui precedenti detentori, risultati delle analisi di preaccettazione e accettazione, percorso di trattamento previsto, natura e quantità dei rifiuti presenti nel sito, compresi tutti i pericoli identificati), accettazione, deposito, trattamento e/o trasferimento fuori del sito. Il sistema di tracciabilità dei rifiuti si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.</p>	<p>La tracciabilità è attuata tramite i sistemi di pesatura, registrazione, contabilizzazione dei conferimenti dall'esterno, dei passaggi interni e delle uscite dallo stabilimento.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) le operazioni di contabilità rifiuti sono agevolate dall'uso di software gestionale specialistico che consente di effettuare i bilanci di massa per singolo CER e le giacenze contabili in tempo reale. Vengono effettuati periodici inventari per il riscontro dei dati contabili.</li> <li>2) schede di caratterizzazione, FIR, e registri di carico e scarico, compilati e conservati nei tempi e nei modi di legge, consentono l'annotazione di tutti i conferimenti in transito presso lo stabilimento, le relative caratteristiche, codice identificativo, trattamenti a cui sono sottoposti. Le registrazioni su supporto informatico, sono conservate per un minimo di sei mesi dopo che il rifiuto sia stato allontanato e sono prontamente disponibili, su richiesta, agli Organi di controllo.</li> <li>3) il software gestionale in uso consente l'annotazione delle principali informazioni richieste. La tracciabilità dei flussi interni allo stabilimento è gestita tramite bar-code. I database sono sottoposti a backup.</li> </ol>
<p>D) Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita</p>	<p>Questa tecnica prevede la messa a punto e l'attuazione di un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita, in modo da assicurare che ciò che risulta dal trattamento dei rifiuti sia in linea con le aspettative, utilizzando ad esempio norme EN già esistenti.</p> <p>Il sistema di gestione consente anche di monitorare e ottimizzare l'esecuzione del trattamento dei rifiuti e a tal fine</p>	<p>L'azienda ha volontariamente attuato e mantiene attivo un Sistema di Gestione per la Qualità certificato (N° 23260) secondo lo standard ISO 9001:2015 da Ente (Certiquality s.r.l.) accreditato ACCREDIA con lo scopo, tra le altre cose, di garantire il rispetto degli standard qualitativi e l'informazione sulle caratteristiche dei propri prodotti e servizi.</p>

<b>BAT 2. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito</b>		
<b>Tecnica</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Prestazione conseguita nell'impianto</b>
	può comprendere un'analisi del flusso dei materiali per i componenti ritenuti rilevanti, lungo tutta la sequenza del trattamento. L'analisi del flusso dei materiali si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.	La tracciabilità dei prodotti in uscita è garantita dal magazzino fiscale dei preziosi e dai documenti di trasporto nei quali è indicato gli estremi del FIR in ingresso. E' implementata una procedura che ha lo scopo di creare istruzioni operative che descrivano, per ogni attività correlata alla gestione dei rifiuti, ivi compresa la ricezione, lo stoccaggio, il trattamento e la qualità dei prodotti/rifiuti in uscita, le modalità di gestione, i controlli da effettuare e le procedure da applicare per la gestione delle emergenze ambientali, le prescrizioni per la salute e sicurezza sul lavoro, oltre che per gli output attesi per la qualità del prodotto in uscita.
E) Garantire la segregazione dei rifiuti	I rifiuti sono tenuti separati a seconda delle loro proprietà, al fine di consentire un deposito e un trattamento più agevoli e sicuri sotto il profilo ambientale. La segregazione dei rifiuti si basa sulla loro separazione fisica e su procedure che permettono di individuare dove e quando sono depositati.	Il confinamento e la segregazione dei rifiuti in stoccaggio avviene tenendo conto delle incompatibilità chimiche, nonché delle classi di pericolo dei rifiuti stessi e dello stato fisico.
F) Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura	La compatibilità è garantita da una serie di prove e misure di controllo al fine di rilevare eventuali reazioni chimiche indesiderate e/o potenzialmente pericolose tra rifiuti (es. polimerizzazione, evoluzione di gas, reazione esotermica, decomposizione, cristallizzazione, precipitazione) in caso di dosaggio, miscelatura o altre operazioni di trattamento. I test di compatibilità sono sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.	Non viene effettuata miscelazione dei rifiuti prima del loro trattamento, tutti i rifiuti in ingresso infatti, sono trattati separatamente.  Viene effettuata esclusivamente la miscelazione dei rifiuti liquidi prodotti a cui è attribuita la classe di pericolo HP4 irritante per la presenza di idrossido di sodio, con i rifiuti liquidi prodotti a cui è attribuita la classe HP4 irritante, sempre per la presenza di idrossido di sodio e HP14 ecotossico per la presenza oltre lo 0,25% e non superiore al 2% di sali di metalli pesanti tra i quali i più comuni sono quelli di rame e zinco. Prima della miscelazione il laboratorio chimico interno effettua i test di compatibilità
G) Cernita dei rifiuti solidi in ingresso	La cernita dei rifiuti solidi in ingresso ( 1) mira a impedire il confluire di materiale indesiderato nel o nei successivi processi di trattamento dei rifiuti. Può comprendere:	La cernita di rifiuti solidi in ingresso viene effettuata su scarti metallici da destinare a successivo trattamento chimico fisico per il recupero del metallo prezioso

<b>BAT 2. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito</b>		
<b>Tecnica</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Prestazione conseguita nell'impianto</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>— separazione manuale mediante esame visivo;</li> <li>— separazione dei metalli ferrosi, dei metalli non ferrosi o di tutti i metalli;</li> <li>— separazione ottica, ad esempio mediante spettroscopia nel vicino infrarosso o sistemi radiografici;</li> <li>— separazione per densità, ad esempio tramite classificazione aerea, vasche di sedimentazione-flottazione, tavole vibranti;</li> <li>— separazione dimensionale tramite vagliatura/setacciatura.</li> </ul>	elettrodepositato. La separazione è effettuata manualmente.

<b>BAT 4. Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.</b>		
<b>Tecnica</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Prestazione conseguita nell'impianto</b>
a) Ubicazione ottimale del deposito	Le tecniche comprendono: — ubicazione del deposito il più lontano possibile, per quanto tecnicamente ed economicamente fattibile, da recettori sensibili, corsi d'acqua ecc., — ubicazione del deposito in grado di eliminare o ridurre al minimo la movimentazione non necessaria dei rifiuti all'interno dell'impianto (onde evitare, ad esempio, che un rifiuto sia movimentato due o più volte o che venga trasportato su tratte inutilmente lunghe all'interno del sito).	L'impianto dispone di depositi interni agli edifici 1 e 2, separati secondo le caratteristiche e le destinazioni dei rifiuti. Tali depositi sono ubicati nelle immediate vicinanze degli impianti di trattamento onde evitare inutili movimentazioni
b) Adeguatezza della capacità del deposito	Sono adottate misure per evitare l'accumulo di rifiuti, ad esempio: — la capacità massima del deposito di rifiuti viene chiaramente stabilita e non viene superata, tenendo in considerazione le caratteristiche dei rifiuti (ad esempio per quanto riguarda il rischio di incendio) e la capacità di trattamento, — il quantitativo di rifiuti depositati viene regolarmente monitorato in relazione al limite massimo consentito per la capacità del deposito, — il tempo massimo di permanenza dei rifiuti viene chiaramente definito	I rifiuti in entrata all'impianto sono esclusivamente posti in imballi. Il software gestionale assicura già in fase di accettazione del rifiuto, il corretto invio al deposito. I depositi sono inoltre visivamente controllati dall'addetto all'accettazione. Il software avvisa inoltre l'operatore, con largo anticipo, circa il rispetto del tempo massimo di deposito del rifiuto
c) Funzionamento sicuro del deposito	Le misure comprendono: — chiara documentazione ed etichettatura delle apparecchiature utilizzate per le operazioni	Tutti i rifiuti, sia conferiti che prodotti, sono posti in imballi chiusi in modo da prevenire qualsiasi perdita di contenuto

<b>BAT 4. Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.</b>		
<b>Tecnica</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Prestazione conseguita nell'impianto</b>
	di carico, scarico e deposito dei rifiuti, — i rifiuti notoriamente sensibili a calore, luce, aria, acqua ecc. sono protetti da tali condizioni ambientali, — contenitori e fusti e sono idonei allo scopo e conservati in modo sicuro.	<p>che potrebbe essere provocata da movimentazioni, rovesciamento... Per i rifiuti pericolosi sono utilizzati imballi omologati secondo quanto disposto dal capitolo 4.1.4 ADR e pertanto robusti per resistere ai colpi ed alle sollecitazioni normalmente incontrati durante il trasporto, in particolare in fase di trasbordo fra mezzi di trasporto o fra mezzi di trasporto e magazzini così come qualsiasi rimozione da un pallet o da un sovrainballo per susseguente movimentazione manuale e meccanica. I GIR saranno sottoposti a revisione periodica così come prescritto dall'ADR.</p> <p>Ogni collo sia contenente rifiuti conferiti che prodotti, riporta, ove previsto, i contrassegni di pericolo indicati dalla normativa ADR e CLP, l'etichetta "R" con fondo giallo ed ulteriore etichetta con indicazione dei seguenti dati:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ragione sociale del produttore o detentore</li> <li>• Gli estremi del FIR</li> <li>• La data di conferimento</li> <li>• Il codice CER del rifiuto</li> <li>• La descrizione del rifiuto</li> <li>• Le eventuali caratteristiche di pericolo</li> <li>• La destinazione del rifiuto (recupero o smaltimento)</li> </ul>
d) Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati	Se del caso, è utilizzato un apposito spazio per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati.	I rifiuti pericolosi sono posti in depositi separati.

**BAT 5. Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione ed i trasferimenti .**

Le procedure inerenti alle operazioni di movimentazione e trasferimento mirano a garantire che i rifiuti siano movimentati e trasferiti in sicurezza ai rispettivi siti di deposito o trattamento. Esse comprendono i seguenti elementi:

Tecnica	Prestazione conseguita nell'impianto
operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di personale competente,	<p>Apposita procedura stabilisce le competenze minime, acquisite attraverso attività di formazione ed informazione, che devono essere possedute e/o acquisite prima dell'inizio dello svolgimento di ogni e qualsiasi mansioni assegnata. In particolare per gli addetti alle operazioni di movimentazione interna è stato previsto:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Formazione per i conducenti di carrelli elevatori con aggiornamento quinquennale</li> <li>2) Formazione generale e specifica ai sensi nel D.lgs 81/08</li> <li>3) Formazione aggiuntiva sui i rischi derivanti dall'alcol per quanto concerne la salute e la performance</li> <li>4) Formazione specifica sulle pertinenti procedure operative</li> </ol> <p>Mentre per i conducenti abilitati al trasporto dei rifiuti, oltre alla formazione generale e specifica ai sensi del D.lgs 81/08 :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Ottenimento CFP (patentino ADR)</li> <li>2) Ottenimento CQC (carta di qualificazione del conducente)</li> <li>3) Formazione aggiuntiva sui i rischi derivanti dall'alcol per quanto concerne la salute e la performance</li> <li>4) Formazione specifica sulle pertinenti procedure operative</li> </ol>
operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione,	Gli spostamenti dei rifiuti all'interno dello stabilimento sono registrati nel programma informatico di gestione dei rifiuti. Le impostazioni del programma non consentono di cambiare deposito al rifiuto se lo stesso non è autorizzato a



**BAT 5. Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione ed i trasferimenti .**

Le procedure inerenti alle operazioni di movimentazione e trasferimento mirano a garantire che i rifiuti siano movimentati e trasferiti in sicurezza ai rispettivi siti di deposito o trattamento. Esse comprendono i seguenti elementi:

Tecnica	Prestazione conseguita nell'impianto
	<p>contenerlo o se lo spazio disponibile è insufficiente. Attraverso l'utilizzo del bar-code è possibile tracciare ogni spostamento (compresi gli invii ad altri impianti)</p> <p>I trasferimenti dei rifiuti verso altri impianti sono gestiti mediante l'applicazione di apposita procedura creata per gestire e controllare i flussi di rifiuti entranti ed uscenti dall'azienda e le relative prescrizioni di carattere normativo (Qualificazione dell'impianto di destinazione e del trasportatore)</p>
<p>adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite,</p>	<p>Le movimentazioni dei rifiuti sono effettuate all'interno degli edifici. Nell'area di deposito e trattamento dei rifiuti liquidi (edificio 2) sono posizionate due vasche di contenimento per gli eventuali sversamenti. Eventuali sversamenti nei piazzali esterni sono intercettati azionando il pulsante di sgancio della pompa della "vasca volano".</p> <p>Per i trasporti verso impianti esterni l'azienda utilizza principalmente mezzi di proprietà, iscritti all'Albo Gestori Ambientali e muniti di tutte le dotazioni richieste sia dall'ADR che dal D.lgs 81/08 compresi i mezzi per il contenimento delle fuoriuscite. Viene effettuata la verifica delle dotazioni prima di ogni trasporto.</p>
<p>in caso di dosaggio o miscelatura dei rifiuti, vengono prese precauzioni a livello di operatività e progettazione (ad esempio aspirazione dei rifiuti di consistenza polverosa o farinosa).</p>	<p>I rifiuti liquidi oggetto di miscelazione sono aspirati tramite pompa. I rifiuti solidi polverosi non vengono miscelati.</p>
<p>Le procedure per movimentazione e trasferimento sono basate sul rischio tenendo conto della probabilità di inconvenienti e incidenti e del loro impatto ambientale.</p>	<p>L'organizzazione ricorre al risk based thinking per pianificare il proprio SGA e per prendere decisioni in merito alle azioni da intraprendere per fronteggiare rischi e opportunità</p>

**BAT 8.** La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.

La frequenza indicata e le norme di riferimento sono coerenti con quanto richiesto nella BAT 8 e sono indicate sia nell'autorizzazione che nel PMC

**BAT 11.** La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue. *Descrizione* Il monitoraggio comprende misurazioni dirette, calcolo o registrazione utilizzando, ad esempio, fatture o contatori idonei. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato (ad esempio a livello di processo o di impianto/installazione) e tiene conto di eventuali modifiche significative apportate all'impianto/installazione.

E attivo un monitoraggio per l'intero sito. Non è possibile suddividere i consumi tra l'attività IPPC e le altre.

**BAT 19.** Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.

Tecnica	Descrizione	Prestazione conseguita nell'impianto
a) Gestione dell'acqua	<p>Il consumo di acqua viene ottimizzato mediante misure che possono comprendere:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— piani per il risparmio idrico (ad esempio definizione di obiettivi di efficienza idrica, flussogrammi e bilanci di massa idrici),</li> <li>— uso ottimale dell'acqua di lavaggio (ad esempio pulizia a secco invece che lavaggio ad acqua, utilizzo di sistemi a grilletto per regolare il flusso di tutte le apparecchiature di lavaggio),</li> <li>— riduzione dell'utilizzo di acqua per la creazione del vuoto (ad esempio ricorrendo all'uso di pompe ad anello liquido, con liquidi a elevato punto di ebollizione).</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) L'azienda si è posta l'obiettivo di riduzione del 2% del rapporto tra il consumo idrico utilizzato per i trattamenti ed i rifiuti inviati al trattamento chimico/fisico mediante la razionalizzazione dei processi di trattamento e corsi di sensibilizzazione.</li> <li>2) L'acqua piovana raccolta nella "vasca volano" viene riutilizzata per annaffiare il giardino.</li> </ol>
b) Ricircolo dell'acqua	<p>I flussi d'acqua sono rimessi in circolo nell'impianto, previo trattamento se necessario. Il grado di riciclo è subordinato al bilancio idrico dell'impianto, al tenore di impurità (ad esempio composti odorigeni) e/o alle caratteristiche dei flussi d'acqua (ad esempio al contenuto di nutrienti).</p>	<p>L'acqua di scarto prodotta dal processo di osmosi inversa viene riutilizzata per le lavorazioni interne</p>
c) Superficie impermeabile	<p>A seconda dei rischi che i rifiuti presentano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, la superficie dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ad esempio aree di ricezione, movimentazione, deposito,</p>	<p>La pavimentazione è impermeabile. E' prevista nel PMC idonea procedura di controllo monitoraggio e manutenzione dello stato di conservazione della pavimentazione a garanzia dell'impermeabilizzazione</p>

**BAT 19.** Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.

Tecnica	Descrizione	Prestazione conseguita nell'impianto
	trattamento e spedizione) è resa impermeabile ai liquidi in questione.	
<p>d) Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi</p>	<p>seconda dei rischi posti dai liquidi contenuti nelle vasche e nei serbatoi in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• sensori di troppopieno,</li> <li>• condutture di troppopieno collegate a un sistema di drenaggio confinato (vale a dire al relativo sistema di contenimento secondario o a un altro serbatoio),</li> <li>• vasche per liquidi situate in un sistema di contenimento secondario idoneo; il volume è normalmente dimensionato in modo che il sistema di contenimento secondario possa assorbire lo sversamento di contenuto dalla vasca più grande,</li> <li>• isolamento di vasche, serbatoi e sistema di contenimento secondario (ad esempio attraverso la chiusura delle valvole).</li> </ul>	<p>I serbatoi di accumulo dei rifiuti liquidi prodotti e quelli destinati alle sostanze utilizzate per le lavorazioni, ubicati all'esterno sotto le tettoie, sono dotati di sensori di troppopieno. Sono posizionati in bacini di contenimento secondario idoneo ed è inoltre previsto un sistema di chiusura delle tubazioni dei pluviali per intercettare gli eventuali piccoli sversamenti.</p> <p>Eventuali grandi sversamenti confluiranno nel sistema di raccolta acqua dei piazzali da cui vengono avviate in una vasca di prima pioggia di capacità circa 20 mc ed in caso di superamento di tale volume nella vasca di laminazione acque piovane di capacità 750 mc. In entrambi i casi lo svuotamento è possibile solo attraverso sistemi di pompaggio. Le procedure prevedono di inibire in tale condizioni di emergenza il funzionamento delle pompe per cui i reflui restano confinati.</p> <p>I rifiuti liquidi all'interno dell'Edificio 2 sono contenuti in imballi di capacità massima di 1200 litri posizionati su bacini di contenimento. Nel locale scantinato sono posizionate due vasche di contenimento in mopen da 2000 litri cadauna collegate ad un sistema di raccolta di eventuali sversamenti.</p>
<p>e) Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti</p>	<p>A seconda dei rischi che comportano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, i rifiuti sono depositati e trattati in aree coperte per evitare il contatto con l'acqua piovana e quindi ridurre al minimo il volume delle acque di dilavamento contaminate. L'applicabilità può essere limitata se vengono depositati o trattati volumi elevati di rifiuti (ad esempio trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici). f. La segregazione dei flussi di acque</p>	<p>Tutti i rifiuti sono depositati e trattati in aree coperte.</p>

**BAT 19.** Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.

Tecnica	Descrizione	Prestazione conseguita nell'impianto
f) La segregazione dei flussi di acque	Ogni flusso di acque (ad esempio acque di dilavamento superficiali, acque di processo) è raccolto e trattato separatamente, sulla base del tenore in sostanze inquinanti e della combinazione di tecniche di trattamento utilizzate. In particolare i flussi di acque reflue non contaminati vengono segregati da quelli che necessitano di un trattamento	Non vi è commistione tra le acque di dilavamento superficiale (non contaminate) e le acque di processo.
g) Adeguate infrastrutture di drenaggio	L'area di trattamento dei rifiuti è collegata alle infrastrutture di drenaggio. L'acqua piovana che cade sulle aree di deposito e trattamento è raccolta nelle infrastrutture di drenaggio insieme ad acque di lavaggio, fuoriuscite occasionali ecc. e, in funzione dell'inquinante contenuto, rimessa in circolo o inviata a ulteriore trattamento	Tutti i rifiuti sono depositati e trattati in aree coperte.
h) Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite	Il regolare monitoraggio delle perdite potenziali è basato sul rischio e, se necessario, le apparecchiature vengono riparate. L'uso di componenti interrati è ridotto al minimo. Se si utilizzano componenti interrati, e a seconda dei rischi che i rifiuti contenuti in tali componenti comportano per la contaminazione del suolo e/o delle acque, viene predisposto un sistema di contenimento secondario per tali componenti	Il Piano di Sorveglianza e Misura interno ed il PMC interno prevede il controllo della tenuta dei serbatoi fuori terra e la tenuta delle tubazioni. Non esistono componenti interrati.
i) Adeguata capacità di deposito temporaneo	Si predispongono un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue generate in condizioni operative diverse da quelle normali, utilizzando un approccio basato sul rischio (tenendo ad esempio conto della natura degli inquinanti, degli effetti del trattamento delle acque reflue a valle e dell'ambiente ricettore). Lo scarico di acque reflue provenienti dal deposito temporaneo è possibile solo dopo l'adozione di misure idonee (ad esempio monitoraggio, trattamento, riutilizzo).	L'azienda dispone di GIR per eventuali depositi di acque reflue generate in condizioni operative diverse da quelle normali.

<b>BAT 21.</b> Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente		
<b>Tecnica</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Prestazione conseguita nell'impianto</b>
a) Misure di protezione	Misure di protezione Le misure comprendono: — protezione dell'impianto da atti vandalici, — sistema di protezione antincendio e antiesplorazione, contenente apparecchiature di prevenzione, rilevazione ed estinzione, — accessibilità e operabilità delle apparecchiature di controllo pertinenti in situazioni di emergenza.	Il deposito dei rifiuti usufruisce del sistema di protezione operante per l'intero sito. Il sito è coperto da un sistema di videosorveglianza con guardiania h24. Il sito è munito di due vasche antincendio collegate ad un impianto di idranti. Sono inoltre previsti estintori a polvere e schiuma; E' stata nominata una squadra di addetti all'emergenza incendio opportunamente formati
b) Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti	Sono istituite procedure e disposizioni tecniche (in termini di possibile contenimento) per gestire le emissioni da inconvenienti/incidenti, quali le emissioni da sversamenti, derivanti dall'acqua utilizzata per l'estinzione di incendi o da valvole di sicurezza.	il SGA prevede la predisposizione di procedure gestionali, di manutenzione e di un Piano di Monitoraggio e Controllo, e garantisce la presenza in impianto di personale competente, adeguatamente formato e consapevole delle attività svolte e delle misure necessarie per mantenere un buon livello di sicurezza e protezione ambientale. L'azienda attua e mantiene attivo un sistema di gestione per la salute e sicurezza sul lavoro conforme alla norma OHSAS 18000:2007. L' Annesso 11 al DVR "Piano di emergenza" è stato redatto ed attuato al fine di fornire informazioni sui comportamenti da adottare in caso di emergenza. Le situazioni di emergenza prese in considerazione sono:  - incendio e/o esplosione; - infortunio; - spargimento di sostanze pericolose; - fughe di gas metano; - fughe di emissioni pericolose; - esondazione; - allagamento (cause interne);

**BAT 21.** Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente

Tecnica	Descrizione	Prestazione conseguita nell'impianto
		<p>- sollecitazioni sismiche; - azioni criminose.</p> <p>Le simulazioni di emergenza sono effettuate periodicamente.</p> <p>In caso di incendio interno le acque sono raccolte nelle due vasche di contenimento degli eventuali sversamenti di capacità pari a 4000 litri e se non sufficienti confluiranno nel locale scantinato a tenuta stagna di capacità pari a circa 500 m<sup>3</sup>: si tratta di un locale confinato da cui le acque possono essere rimosse solo tramite autospurgo o sistema di sollevamento esterno da calare in vasca.</p> <p>In caso l'incendio riguardi anche l'esterno, le acque di spegnimento confluiranno nel sistema di raccolta acqua dei piazzali da cui vengono avviate in una vasca di prima pioggia di capacità circa 20 mc ed in caso di superamento di tale volume nella vasca di laminazione acque piovane di capacità 750 mc. In entrambi i casi lo svuotamento è possibile solo attraverso sistemi di pompaggio. Le procedure prevedono di inibire in tale condizioni di emergenza il funzionamento delle pompe per cui le acque utilizzate per lo spegnimento rimangono anche in questo caso confinate.</p>
<p>c) Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti</p>	<p>Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• un registro/diario di tutti gli incidenti, gli inconvenienti, le modifiche alle procedure e i risultati delle ispezioni,</li> <li>• le procedure per individuare, rispondere e trarre insegnamento da inconvenienti e incidenti.</li> </ul>	<p>Gli incidenti ed i quasi incidenti sono gestiti attraverso l'applicazione della procedura Prsga16 Non conformità, azioni preventive e correttive saranno registrati nei moduli MSGA1601 Rapporto di non conformità. Tale procedura stabilisce le modalità di individuazione delle problematiche ambientali, di salute e sicurezza sul lavoro e relative al COP RJC, di individuazione delle azioni correttive e preventive e di attuazione e controllo delle azioni correttive e preventive. Nell'Analisi Ambientale Iniziale condotta, seguendo i requisiti della</p>

**BAT 21.** Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente

Tecnica	Descrizione	Prestazione conseguita nell'impianto
		Norma UNI EN ISO 14001, le Linee Guida della Norma UNI EN ISO 14004, e il Regolamento (CE) 1221/2009 EMAS, è effettuata la valutazione dei dati risultanti dalle indagini su incidenti precedenti.

**BAT 23.** Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito.

Tecnica	Descrizione	Prestazione conseguita nell'impianto
a) Piano di efficienza energetica	Nel piano di efficienza energetica si definisce e si calcola il consumo specifico di energia della (o delle) attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio, consumo specifico di energia espresso in kWh/tonnellata di rifiuti trattati) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.	<p>Per l'intero sito è stata condotta un'analisi articolata in tre fasi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Identificazione degli aspetti ambientali</li> <li>➤ Caratterizzazione e quantificazione degli Aspetti Ambientali, in situazioni normali, anomale e di emergenza</li> </ul> <p>Il processo di identificazione e di caratterizzazione degli aspetti ambientali e delle condizioni nelle quali possono verificarsi degli impatti è stato effettuato mediante le metodologie indicate nel documento "Analisi Ambientale Iniziale".</p> <p>Gli aspetti ambientali i cui impatti sono stati ritenuti significativi sono oggetto di particolare attenzione da parte dell'Organizzazione che ha stabilito ed adotta opportune procedure gestionali e istruzioni operative al fine di tenere sotto controllo o ridurre gli eventuali impatti negativi associati alle attività connesse a tale aspetti ambientali ed ha stabilito opportuni obiettivi di miglioramento.</p> <p>Pur non essendo il consumo energetico un impatto ritenuto significativo, l'azienda monitora attraverso indicatori, pubblicati anche sulla Dichiarazione Ambientale, tali consumi e se del caso si pone obiettivi di miglioramento.</p>

<b>BAT 23. Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito.</b>		
<b>Tecnica</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Prestazione conseguita nell'impianto</b>
b) Registro del bilancio energetico	Nel registro del bilancio energetico si riportano il consumo e la produzione di energia (compresa l'esportazione) suddivisi per tipo di fonte (ossia energia elettrica, gas, combustibili liquidi convenzionali, combustibili solidi convenzionali e rifiuti). I dati comprendono: i) informazioni sul consumo di energia in termini di energia erogata; ii) informazioni sull'energia esportata dall'installazione; iii) informazioni sui flussi di energia (ad esempio, diagrammi di Sankey o bilanci energetici) che indichino il modo in cui l'energia è usata nel processo. Il registro del bilancio energetico è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.	Nell'allegato 1 "caratterizzazione e quantificazione degli aspetti ambientali" dell'Analisi Ambientale Iniziale sono riportati i consumi suddivisi per tipo di fonte. Non è presente un registro del bilancio energetico.

<b>BAT 24. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui (cfr. BAT 1).</b>	
<b>Tecnica</b>	<b>Prestazione conseguita nell'impianto</b>
Gli imballaggi (fusti, contenitori, IBC, pallet ecc.), quando sono in buone condizioni e sufficientemente puliti, sono riutilizzati per collocarvi rifiuti, a seguito di un controllo di compatibilità con le sostanze precedentemente contenute. Se necessario, prima del riutilizzo gli imballaggi sono sottoposti a un apposito trattamento (ad esempio, ricondizionati, puliti).	L'azienda si è posta l'obiettivo di riduzione del rapporto percentuale tra rifiuti plastici prodotti e rifiuti liquidi in ingresso attraverso il maggior ricorso all'utilizzo di imballaggi riutilizzabili (GIR omologati ADR di proprietà). I GIR dopo lo svuotamento sono sottoposti ad accurata pulizia e sono sottoposti a revisione periodica (omologazione) così come prescritto dall'ADR.