

N.	BAT	sottocat.	sottocat.	NOTE	
1	Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti	I. impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado		APPLICATA	Azienda certificata ISO 9001:2015 e ISO 14001:2015 per l'attività di progettazione ed erogazione di servizi per il trattamento di rifiuti liquidi pericolosi e non pericolosi. Servizi di intermediazione relativi a trasporto e smaltimento di rifiuti pericolosi e non pericolosi.
		II. definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione		APPLICATA	
		III. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti		APPLICATA	
		IV. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti:	a) struttura e responsabilità,	APPLICATA	
			b) assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza,	APPLICATA	
			c) comunicazione	APPLICATA	
			d) coinvolgimento del personale	APPLICATA	
			e) documentazione	APPLICATA	
			f) controllo efficace dei processi	APPLICATA	
			g) programmi di manutenzione	APPLICATA	
			h) preparazione e risposta alle emergenze	APPLICATA	
			i) rispetto della legislazione ambientale	APPLICATA	
		V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a:	a) monitoraggio e misurazione	APPLICATA	
			b) azione correttiva e preventiva	APPLICATA	
			c) tenuta di registri	APPLICATA	
			d) verifica indipendente (ove praticabile) interna o esterna	APPLICATA	
		VI. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione		APPLICATA	
		VII. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite		APPLICATA	
		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		APPLICATA	
IX. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare		APPLICATA	L'azienda nella Analisi Ambientale del 13/02/2018 ha eseguito valutazioni comparative su base settoriale, che saranno ripetute con frequenza triennale		
X. gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2)		APPLICATA	L'azienda esegue mensilmente il monitoraggio dei flussi di rifiuti in base alla loro classificazione ed all'impianto di trattamento		
XI. inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3)		APPLICATA	Negli elaborati tecnici dell'azienda sono individuati i flussi delle acque reflue in uscita dai vari impianti, nonché i flussi delle emissioni gassose provenienti dalle diverse sorgenti		
XII. piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5)		APPLICATA	La gestione dei rifiuti prodotti è costantemente monitorata come previsto nella IO.04 "Gestione rifiuti prodotti"		
XIII. piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5)		APPLICATA	L'azienda ha elaborato un piano operativo di gestione emergenze. L'ultima revisione del 28/02/2019 - PEI Piano di Emergenza Interno - è stato inoltrato alla Prefettura di Ascoli Piceno		
XIV. piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12)		APPLICATA	L'azienda ha elaborato un IO20 -Piano di Gestione degli Odori - l'ultima revisione è del 08/05/2019		
XV. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17)		APPLICATA	L'azienda ha elaborato un PG10 -Piano di gestione del Rumore e delle Vibrazioni - l'ultima revisione è maggio 2019		
2	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito	a. Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti		APPLICATA	L'Azienda ha adottato specifiche procedure di omologazione dei rifiuti a partire dal servizio commerciale che riceve le richieste di offerta. La istruzione operativa IO.01 -Prove di trattamento e caratterizzazione dei rifiuti illustra in dettaglio le operazioni che vengono eseguite, le registrazioni e gli operatori coinvolti in questa fase, nonché i criteri di ammissibilità dei rifiuti.
		b. Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti		APPLICATA	L'Azienda esegue un'attività di controllo dei rifiuti in arrivo estesa sia agli aspetti documentali che alla convalida del rifiuto, precedentemente omologato. La istruzione operativa IO.03 - Accettazione, movimentazione e stoccaggio dei rifiuti illustra in dettaglio le operazioni che vengono eseguite, le registrazioni e gli operatori coinvolti in questa fase.
		c. Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti		APPLICATA	L'Azienda registra su Registri di carico e scarico bollati ed anche su fogli elettronici i movimenti dei rifiuti presenti in impianto. Le registrazioni che riguardano l'arrivo dei rifiuti comprendono ogni informazione utile per la tracciabilità e la caratterizzazione del rifiuto. In particolare si fa riferimento ai moduli MSP04-01 -Scheda Conferimenti e MSP03-03 -Registro Stoccaggi .
		d. Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita		APPLICATA	Per quanto riguarda la gestione della qualità del prodotto in uscita, si fa riferimento alle acque reflue ed ai fanghi palabili in uscita dal trattamento dei rifiuti liquidi. Entrambi sono tenuti sotto controllo attraverso l'esecuzione periodica di controlli analitici sul prodotto che vengono registrati su fogli elettronici e su certificazioni rilasciate da Laboratori esterni qualificati. Nel caso delle acque reflue, l'Azienda ha adottato una serie di controlli intermedi, sia continui che discontinui, al fine di monitorare l'andamento del processo lungo la filiera del trattamento ed attivare ogni eventuale misura correttiva prima di giungere allo stadio finale. I punti di controllo sono ben definiti nella tavola Schema sintetico degli impianti di trattamento rifiuti - Uniproject e registrati su modulo MSP04-02 -Controlli Intermedi e MSP04-03 -Controlli Finali . La procedura applicata è riportata nel PG12 -Piano di Gestione dei Controlli .
		e. Garantire la segregazione dei rifiuti		APPLICATA	L'impianto è dotato di una sezione dove stoccati e trattati i rifiuti liquidi pericolosi denominato CF2, al termine del quale è presente una stazione di controllo e campionamento. I rifiuti pericolosi restano segregati in serbatoi durante la fase di stoccaggio senza miscelazione fra di loro. Anche per i rifiuti non pericolosi esistono specifiche parti dell'impianto dove avvengono le fasi di stoccaggio e trattamento ma in questo caso i liquidi sono miscelati previa verifica preventiva. L'ubicazione dei rifiuti in arrivo e deposito è registrata su fogli elettronici. La separazione fisica dei rifiuti liquidi è sempre assicurata in caso di utilizzo di vasche e serbatoi in D15 (prestoccaggio S1, S2, PV1, PV2).
		f. Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura		APPLICATA	L'Azienda garantisce la compatibilità dei rifiuti in dosaggio e miscelatura attraverso il processo di omologa del rifiuto, attraverso il controllo in accettazione ed attraverso il processo di trattamento. Nelle istruzioni operative IO01 , IO-03 ed IO-07 sono esplicitate le operazioni da eseguire per effettuare le miscele dei rifiuti in sicurezza.
		g. Cernita dei rifiuti solidi in ingresso		NON APPLICATA	Uniproject non riceve rifiuti solidi in ingresso.
3	Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale, un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:	i) informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui:	a) flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni;	APPLICATA	I rifiuti da trattare e parzialmente trattati sono monitorati attraverso le registrazioni dei flussi eseguite. Misurazioni quantitative sono eseguite in entrata attraverso la pesatura dei mezzi; poi in uscita dalle sezioni dell'impianto chimico-fisico ed infine all'uscita dell'emissione idrica in fognatura. I risultati sono registrati nei quaderni di gestione dell'impianto.
			b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni;	APPLICATA	L'azienda ha predisposto schemi di flusso semplificati per i processi di trattamento; inoltre ha anche elaborato schemi dettagliati (P&ID) di ogni fase nei quali sono evidenziate le tecniche integrate nei processi. Non sono indicate le prestazioni di ciascun impianto in quanto gli abbattimenti sono spesso funzionali ai dosaggi dei reagenti ed alle condizioni operative del processo. Sono tuttavia individuati nel piano PG12 i valori limiti attesi al termine dei vari stadi e attraverso l'esecuzione dei controlli qualitativi si verifica il raggiungimento delle prestazioni attese.
		ii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:	a) valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità;	APPLICATA	Nel corso del processo di trattamento biologico sono eseguite a monte e nei reattori stessi di trattamento misurazioni in continuo delle condizioni operative del processo. In particolare i valori di pH, potenziale ORP, temperatura e portata. I risultati sono registrati nel quaderno di gestione MSP03-02 -Foglio di marcia impianto biologico e in continuo sui display della strumentazione posti in campo. La conducibilità non viene misurata in quanto si è ritenuto più importante il monitoraggio del potenziale redox. Per quanto riguarda le acque reflue industriali immesse in pubblica fognatura è determinato il valore medio e la variabilità della portata. Il pH, la temperatura e la conducibilità non sono considerati parametri caratterizzanti il refluo scaricato e sono determinati nel corso delle analisi degli altri parametri chimici.
			b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze prioritarie/microinquinanti) e loro variabilità	APPLICATA	Nel corso del processo di trattamento biologico sono eseguiti a monte del reattore monitoraggi di concentrazione e di carico delle sostanze caratterizzanti il flusso e determinanti ai fini della ottimizzazione del processo di biodegradazione. I risultati sono registrati nel quaderno di gestione MSP03-02 -Foglio di marcia impianto biologico e sui moduli MSP04-02 -Controlli intermedi e MSP04-93 -Controlli Finali . I parametri monitorati sono i seguenti: COD, NH3, NO3, NO2, Cu, Zn, Fe, Ni, Pb, Cd, Cloruri, Boro, TSS, P, Fluoruri. Le acque reflue industriali immesse in pubblica fognatura sono analizzate per i parametri indicati in Tab.3 all.5 D.Lgs.152/06. Per i parametri caratterizzanti sono determinati i valori medi di concentrazione e di carico e registrati al fine di valutare la variabilità nel tempo.
			c) dati sulla biodegradabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)] (cfr. BAT 52);	APPLICATA	Nel corso del processo di omologa dei rifiuti (preaccettazione) possono essere eseguiti test respirometrici per verificare l'inibizione biologica. Tali test sono eseguiti anche per validare i flussi di reflui in ingresso ai processi biologici di trattamento (accettabilità). Vengono eseguiti da personale specializzato all'interno del laboratorio aziendale ed i risultati sono registrati o nei documenti di omologa del rifiuto MSP01-02 -Scheda di omologa oppure nel quaderno di gestione MSP03-02 -Foglio di marcia impianto biologico .
		iii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:	a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura;	APPLICATA	Semestralmente vengono eseguite le misurazioni delle portate e delle temperature dei flussi gassosi all'interno dei diversi rami collettori dell'aria che confluiscono all'impianto ad abbattimento ad umido (scrubber) ed in uscita da esso. I dati vengono registrati per valutarne la variabilità.
			b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità;	APPLICATA	Con la periodicità indicata in autorizzazione vengono eseguite le analisi di concentrazione di H2S, NH3, mercaptani, ammine alifatiche e solventi totali. I dati vengono registrati al fine di valutarne la variabilità.

ANALISI BAT CONCLUSION		UNPROJEAT		
N.	BAT	sottocat.	sottocat.	NOTE
			c) infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività;	APPLICATA Dalle indagini eseguite nell'installazione per la <u>Valutazione dei rischi d'incendio e Classificazione delle aree a rischio di esplosione</u> (ultime edizioni dicembre 2018) non sono emerse necessità di rilevazione dei limiti di esplosività nel flusso gassoso.
			d) presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (es. ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri).	APPLICATA Le caratteristiche del flusso gassoso che scaturisce dai filtri a manica dei tre silos di stoccaggio della calce sono periodicamente analizzati per determinare la concentrazione media ed il carico e sono registrati per valutarne la variabilità. Dalle indagini eseguite nell'installazione per la <u>Valutazione dei rischi d'incendio e Classificazione delle aree a rischio di esplosione</u> (ultime edizioni dicembre 2018) non sono emersi necessità di rilevazione di altre sostanze.
4	Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito	a. Ubicazione ottimale del deposito		APPLICATA L'impianto è esistente, tuttavia è realizzato in una zona industriale e sufficientemente lontano da centri abitati. La distanza dal corso d'acqua è piuttosto ridotta, tuttavia sono stati realizzate opere di protezione (2016) e di difesa idraulica (2018) dal rischio di esondazione del fiume Tronto e del fosso Maltignano. L'impianto anche se esteso su un terreno di circa due ettari si presenta in forma piuttosto compatta e non ci sono movimentazioni di rifiuti ripetute.
		b. Adeguatezza della capacità del deposito		APPLICATA L'accumulo di rifiuti liquidi da trattare è regolamentato sulla base della capacità volumetrica delle vasche e dei serbatoi di deposito. Trattandosi di deposito di rifiuti liquidi non è possibile superare le volumetrie che si hanno a disposizione. Il deposito preliminare dei rifiuti liquidi è regolamentato per un massimo di trenta giorni dalla autorizzazione vigente. Sono costantemente registrate su foglio di registrazione degli stoccaggi le volumetrie occupate sia dai rifiuti liquidi sia da quelli solidi prodotti. Le quantità in deposito dei rifiuti solidi sono regolamentate sia per quanto riguarda la quantità di ogni rifiuto, sia per la durata massima del deposito, sia per la zona di posizionamento dei contenitori di accumulo.
		c. Funzionamento sicuro del deposito		APPLICATA I contenitori dei fanghi in deposito sono etichettati; le aree ed i contenitori di deposito dei rifiuti prodotti sono munite di cartellonistica indicante il rifiuto contenuto; i rifiuti liquidi da trattare sono registrati su foglio di marcia <u>MSP03-03-Registro Stoccaggi</u> che è giornalmente aggiornato. Non sono trattati rifiuti che necessitano di protezione da calore, luce, aria, acqua, ecc. essendo i rifiuti tutti a base acquosa che possono essere accumulati nelle vasche e serbatoi di cui è dotato l'impianto. I contenitori mobili dei rifiuti sono posizionati su bacini di contenimento adeguati; le loro caratteristiche sono idonee al contenimento e stoccaggio dei rifiuti.
		d. Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati		APPLICATA I rifiuti liquidi pericolosi vengono conferiti sfusi all'impianto. In alcuni casi vi è la possibilità che sia consegnato insieme al rifiuto anche il contenitore con cui è avvenuto il trasporto; in tal caso il deposito avviene su bacini di contenimento appositamente realizzati.
5	Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare ed attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento.	— operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di personale competente		APPLICATA Il personale di Uniproject è stato formato per lo svolgimento delle operazioni assegnate. La formazione viene costantemente aggiornata.
		— operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione		APPLICATA L'Azienda tratta rifiuti liquidi il cui trasferimento avviene tramite sistemi di pompaggio su tubazioni a vista inserite su canaletta d'ispezione e raccolta delle eventuali perdite. Gli spostamenti dei rifiuti sono registrati giornalmente. Il livello dei liquidi all'interno dei contenitori o vasche è facilmente verificabile ad ispezione visiva per accertarne l'avvenuto corretto trasferimento.
		— adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite		APPLICATA Le tubazioni di trasferimento dei rifiuti sono a vista e generalmente sono tutte inserite all'interno di canalette pavimentate che raccolgono eventuali perdite di liquido. Le canalette confluiscono in vasche di raccolta di acque di processo. Tutta l'area dove sono insediati gli impianti di stoccaggio e trattamento è pavimentata ed è provvista di adeguato sistema di raccolta dei liquidi che dovessero fuoriuscire durante le operazioni di trasferimento. L'Azienda gestisce gli sversamenti attraverso le istruzioni contenute nella <u>IO10 -Sversamento di rifiuti o sostanze pericolose</u> e la <u>IO21 -Gestione delle acque reflue</u> .
		— 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)		APPLICATA L'Azienda gestisce gli sversamenti attraverso le istruzioni contenute nella <u>IO10 -Sversamento di rifiuti o sostanze pericolose</u> e la <u>IO21 -Gestione delle acque reflue</u> .
6	Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue, la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo nei punti fondamentali.	monitorare i principali parametri di processo (ad esempio flusso, pH, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).		APPLICATA Nel corso del processo di trattamento biologico sono eseguite a monte, nei reattori stessi di trattamento ed a valle una serie di misurazioni sia in continuo sia in discontinuo inerenti le condizioni operative del processo. Nello schema <u>P&ID</u> sono evidenziate le strumentazioni presenti in campo. I parametri discontinui monitorati sono registrati nei quaderni di gestione impianto e nei fogli elettronici di registrazione dei controlli intermedi e finali. L'Azienda si è anche dotata di un sistema di telecontrollo che consente una gestione operativa automatica di alcuni processi continui dell'impianto biologico, in particolare per le fasi di nitrificazione e denitrificazione. I processi chimico-fisici di rifiuti pericolosi sono monitorati attraverso una fase di accumulo, controllo analitico e validazione del trattamento eseguito prima di avviare il trasferimento del refluo al successivo trattamento.
7	La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito ed 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.	Composti organici alogenati adsorbibili una volta al giorno Benzene, toluene, etilbenzene, xilene una volta al mese Domanda chimica di ossigeno (COD) una volta al giorno Cianuro libero (CN-) una volta al giorno Indice degli idrocarburi (HOI) una volta al giorno Arsenico (As), cadmio (Cd), cromo (Cr), rame (Cu), nickel (Ni), piombo (Pb) e zinco (Zn) una volta al giorno Manganese (Mn) una volta al giorno Cromo esavalente (Cr(VI)) una volta al giorno Mercurio (Hg) una volta al giorno PFOA una volta ogni sei mesi PFOS una volta ogni sei mesi Indice fenoli una volta al giorno Azoto totale (N totale) una volta al giorno Carbonio organico totale (TOC) una volta al giorno Fosforo totale (P totale) una volta al giorno Solidi sospesi totali (TSS) una volta al giorno	EN ISO 9562 EN ISO 15680 Nessuna norma EN disponibile Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 14403-1 e -2) EN ISO 9377-2 Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586) Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586) Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 10304-3, EN ISO 23913) Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 17852, EN ISO 12846) Nessuna norma EN disponibile Nessuna norma EN disponibile EN ISO 14402 EN 12260, EN ISO 11905-1 EN 1484 Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 15681-1 e -2, EN ISO 6878, EN ISO 11885) EN 872	APPLICATA la sostanza non è identificata come rilevante nell'inventario delle acque reflue la sostanza non è identificata come rilevante nell'inventario delle acque reflue Lo scarico in corpo idrico ricevente è indiretto.Frequenza stabilita: 15 giorni la sostanza non è identificata come rilevante nell'inventario delle acque reflue Il depuratore a valle del sistema fognario è munito di sezione di disoleazione. Frequenza stabilita: semestrale Il depuratore a valle del sistema fognario è munito di sezione chimico-fisico. Frequenza stabilita: semestrale Il depuratore a valle del sistema fognario è munito di sezione chimico-fisico. Frequenza stabilita: semestrale la sostanza non è identificata come rilevante nell'inventario delle acque reflue la sostanza non è identificata come rilevante nell'inventario delle acque reflue la sostanza non è identificata come rilevante nell'inventario delle acque reflue la sostanza non è identificata come rilevante nell'inventario delle acque reflue Lo scarico in corpo idrico ricevente è indiretto.Frequenza stabilita: annuale Lo scarico in corpo idrico ricevente è indiretto.Frequenza stabilita: 15 giorni Lo scarico in corpo idrico ricevente è indiretto.Frequenza stabilita: 15 giorni ma viene controllato il COD anziché il TOC per uniformarsi ai limiti dettati dal gestore del servizio Lo scarico in corpo idrico ricevente è indiretto.Frequenza stabilita: 15 giorni Lo scarico in corpo idrico ricevente è indiretto.Frequenza stabilita: 15 giorni
8	La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito ed 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.	HCl una volta ogni sei mesi H2S una volta ogni sei mesi NH3 una volta ogni sei mesi TVOC una volta ogni sei mesi	EN 1911 Nessuna norma EN disponibile Nessuna norma EN disponibile EN 12619	APPLICATA la sostanza non è identificata come rilevante nell'inventario dei flussi degli scarichi gassosi APPLICATA Frequenza: semestrale APPLICATA Frequenza: semestrale APPLICATA Frequenza: semestrale
9	Rigenerazione solventi esausti	monitorare le emissioni diffuse di composti organici nell'atmosfera derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP, e dal trattamento fisico-chimico di solventi		NON APPLICABILE
10	La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori	Le emissioni di odori possono essere monitorate utilizzando norme EN, norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente nel caso in cui si applichino metodi alternativi per i quali non sono disponibili norme EN	la frequenza del monitoraggio è determinata nel piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12)	APPLICATA Temperatura, Velocità e Portata UNI EN ISO 16911-1:2013 Ammoniaca UNICHIM 632 Acido solfidrico e solfuri totali NIOSH 6013 Mercaptani NIOSH 2542 Ammine alifatiche NIOSH 2010 SOV UNI EN 13649:2002 tab.D classi I, II, III, IV, V Benzene UNI EN 13649:2002 tab.A1 classe III Polveri totali UNI EN 13284-1:2003
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	acqua energia materie prime residui acque reflue		APPLICATA Il consumo di acqua è monitorato e registrato sia per l'acqua di pozzo che per l'acqua potabile. APPLICATA Il consumo energetico è monitorato e registrato sia per l'energia attiva che per l'energia reattiva. APPLICATA I prodotti utilizzati come reagenti per l'impianto sono monitorati e registrati APPLICATA I rifiuti prodotti sono registrati su registro di carico e scarico e monitorati costantemente APPLICATA Le acque reflue sono monitorate attraverso un misuratore di portata elettromagnetico posizionato sulla tubazione a pressione che si unisce al pozzetto fiscale. I dati sono registrati
12	Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolamente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale, un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito	— un protocollo contenente azioni e scadenze — un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10 — un protocollo di risposta in caso di eventi odoriferi identificati, ad esempio in presenza di rimostranze		APPLICATA Nel documento <u>IO20 -Piano di gestione odori</u> sono indicate le azioni da svolgere e le relative scadenze. APPLICATA Nel piano <u>IO20</u> sono stabiliti i protocolli di monitoraggio odori APPLICATA Le azioni da svolgere in caso di segnalazione odori sono individuate nel piano

ANALISI BAT CONCLUSIONI		UNDRR IFOAT		
N.	BAT	sottocat.	sottocat.	NOTE
		— un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione.		APPLICATA Il piano prevede una periodica valutazione dei dati riscontrati, una valutazione delle proposte di miglioramento e la predisposizione di un programma di prevenzione e riduzione degli odori
13	Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito	a. Ridurre al minimo i tempi di permanenza		APPLICATA I tempi di permanenza dei rifiuti sono stabiliti dalle prescrizioni autorizzative (30 giorni) per il deposito preliminare e temporaneo. I rifiuti liquidi organici sono gestiti in vasche coperte ed aspirate che sono anche provviste di agitazione meccanica per evitare il ristagno dei solidi sospesi
		b. Uso di trattamento chimico		APPLICATA I rifiuti liquidi organici sono gestiti in vasche coperte ed aspirate che sono anche provviste di agitazione meccanica che rende possibile il dosaggio di reagenti chimici atti a ridurre la formazione di acido solfidrico (ossidanti, alcalinizzanti) ed a precipitarlo (sali di ferro)
		c. Ottimizzare il trattamento aerobico		APPLICATA I reattori biologici dell'Azienda sono due a biomasse separate. Nel reattore B1 è installato un sistema di controllo e gestione delle schiume mediante dosaggio automatico di prodotti antischiuma. Il reattore del B2 non ha mai avuto necessità di un analogo sistema antischiuma in quanto posizionato a valle di un sistema di denitrificazione. Le manutenzioni delle soffianti che forniscono aria sono inserite nel programma di manutenzione del Sistema di gestione. Le soffianti hanno una soffiante di riserva per ogni reattore. Il reattore B1 oltre alla riserva calda è anche munito di ben 5 aeratori con avvio autonomo ed automatico in funzione delle necessità di aerazione misurate dai sistemi in continuo di ossigeno disciolto e potenziale redox presenti in vasca. Entrambi i reattori biologici sono gestiti mediante telecontrollo che attiva un sistema di allarme in caso di misura di valori anomali in vasca.
14	Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito	a. Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse		APPLICATA L'Azienda nel corso degli anni di attività ha progressivamente esteso l'installazione di coperture delle vasche degli impianti al fine di ridurre le emissioni diffuse. Ciò ha portato alla realizzazione di una modifica delle rete di collettamento delle emissioni ed alla sostituzione dello scrubber esistente con uno di quattro volte superiore. Annualmente vengono organizzati incontri con il personale nel rispetto del piano di gestione odori per valutare l'efficacia delle misure adottate, individuare nuove eventuali fonti di emissioni diffuse e programmare azioni correttive/preventive di miglioramento. Lo scarico dei rifiuti odorigeni in vasca ricevente viene eseguito sotto battente per evitare emissioni. L'Azienda ha realizzato una barriera verde perimetralmente all'area al fine di creare una barriera frangivento.
		b. Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità		APPLICATA Le pompe in dotazione per i trasferimenti dei rifiuti liquidi e dei reflui sono tutte munite di giunti di tenuta meccanici anziché di guarnizioni. L'impianto è esistente dal 1998.
		c. Prevenzione della corrosione		APPLICATA Le tubazioni di trasferimento a pressione dei rifiuti sono tutte in materiale plastico (PE, HDPE) onde prevenire fenomeni di corrosione. Le tubazioni per i trasferimenti a gravità sono in PVC oppure in acciaio inox. Laddove residuano ancora tubazioni in ferro, queste sono costantemente sottoposte a manutenzioni come da S.G. aziendale
		d. Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse		APPLICATA L'Azienda nel 2016 ha potenziato di 4 volte lo scrubber esistente. Ciò ha consentito di estendere capillarmente la rete di adduzione aria e di mantenere in leggera depressione le vasche ed i capannoni dove si sono ravvisate emissioni diffuse. E' stato possibile anche inserire il punto di scarico e grigliatura dei rifiuti non pericolosi a matrice organica maggiormente odorigeni all'interno di un box che è stato poi dotato di ramo di aspirazione aria verso lo scrubber. Anche il letto di accumulo fanghi palabili del CF1 è stato munito di porta ad avvolgimento rapido per evitare dispersione di odori.
		e. Bagnatura		APPLICATA L'Azienda non tratta rifiuti solidi polverosi, tuttavia si è munita di una apparecchiatura mobile per la nebulizzazione di acqua e prodotti antiodore (Big Fogger) da utilizzarsi come presidio nei casi di interventi non routinari di pulizia o manutenzione vasche.
		f. Manutenzione		APPLICATA La manutenzione delle porte e box e sistemi di chiusura dei locali viene costantemente eseguita nell'ambito del S.G. aziendale. L'impianto in ogni sua zona è facilmente accessibile per eseguire controlli e manutenzioni.
		g. Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti		APPLICATA Gli impianti sono sottoposti giornalmente a pulizia da parte del gestore. L'azienda ha messo a disposizione una rete di acque di riutilizzo provenienti dall'ultimo stadio dell'impianto biologico, al fine di far eseguire pulizie senza dover consumare acque primarie (pozzo o potabile). Le acque di lavaggio confluiscono in tre vasche di raccolta da cui sono rinviate a monte dei processi di trattamento. Tutto ciò consente l'esecuzione di lavaggi costanti senza spreco di risorse. Inoltre l'Azienda ha un contratto di pulizia di uffici e strade e piazzali con un fornitore esterno.
		h. Programma di rilevazione e riparazione delle perdite		APPLICATA Attraverso le misure individuate nel piano di gestione odori (IO20) l'azienda tiene sotto controllo e programma il rilevamento delle perdite
15	Combustione in torcia	ricorrere alla combustione in torcia		NON APPLICABILE
16	Combustione in torcia	emissioni nell'atmosfera provenienti dalla combustione in torcia		NON APPLICABILE
17	Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale, un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito	I. un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate		APPLICATA Nel documento PG10 -Piano di gestione rumori e vibrazioni sono indicate le azioni da svolgere e le relative scadenze.
		II. un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni		APPLICATA Nel piano PG10 sono stabiliti i protocolli di monitoraggio rumori e vibrazioni
		III. un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze;		APPLICATA Le azioni da svolgere in caso di segnalazione di rumori sono individuate nel piano PG10
		IV. un programma di riduzione del rumore e delle vibrazioni inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.		APPLICATA Il piano PG10 prevede una periodica valutazione dei dati riscontrati, una valutazione delle proposte di miglioramento e la predisposizione di un programma di prevenzione e riduzione dei rumori
18	Per prevenire le emissioni di rumori e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito	a. Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici		APPLICATA La sorgente rumore connessa alle soffianti aria dell'impianto biologico è stata spostata ed inserita in un apposito locale. Due dei tre decanter fanghi sono stati posizionati all'interno di un capannone chiuso. La posizione degli uffici è adeguatamente lontana dalle sorgenti emissive.
		b. Misure operative		APPLICATA Gli impianti chimico-fisici e trattamento fanghi sono presidiati da personale che non lavora nelle ore notturne. Anche l'attività manutentiva avviene solamente di giorno. L'impianto è ubicato in zona industriale adeguatamente lontano da centri abitati.
		c. Apparecchiature a bassa rumorosità		APPLICATA Nella scelta dei macchinari l'azienda tiene in considerazione gli aspetti del rumore e vibrazioni, come indicato nel piano PG10
		d. Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni		APPLICATA Le soffianti aria sono munite già dal costruttore di pannelli fonoassorbenti; sono inoltre state ubicate all'interno di un locale chiuso che a sua volta è coibentato con pannelli fonoassorbenti. Gli aeratori posti a bordo vasca (Oxistar) sono muniti di sistema antivibrazione, sottoposto a manutenzione. Le due soffianti a servizio della vasca di stabilizzazione fanghi sono poste all'aperto ma in zona decentrata rispetto al perimetro aziendale e rispetto alle zone di lavoro del personale; sono comunque munite di coibentazione fonoassorbente.
		e. Attenuazione del rumore		APPLICATA Il posizionamento dei macchinari rumorosi è stato individuato tenendo conto delle barriere esistenti che attenuano la propagazione del rumore. Nel piano di gestione PG10 si valutano periodicamente azioni di miglioramento.
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	a. Gestione dell'acqua		APPLICATA L'Azienda tiene sotto sistematico controllo i consumi di acqua primaria sia proveniente dal pozzo interno sia fornita dal servizio idrico. Periodicamente esegue l'analisi dei consumi in relazione ai rifiuti trattati al fine di tenere sotto controllo l'andamento ed i bilanci di massa idrici.
		b. Ricircolo dell'acqua		APPLICATA L'Azienda ha realizzato un impianto di pompaggio ed una rete dedicata per la distribuzione interna agli impianti dell'effluente in uscita dall'impianto biologico (Sed.Sic.). Tale acqua di ricircolo è costituita da rifiuti liquidi quasi definitivamente depurati ed è utilizzata per l'esecuzione di lavaggi o per i flussaggi delle tubazioni o per ogni tipo di utilizzo dove non è necessario utilizzare acqua primaria.
		c. Superficie impermeabile		APPLICATA L'intera area dove avvengono le operazioni di ricezione, movimentazione, deposito, trattamento dei rifiuti è impermeabile, a protezione del suolo.
		d. Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi		APPLICATA Le vasche degli impianti di trattamento rifiuti sono munite di troppopieno collegato a vasche di drenaggio. I serbatoi presenti nell'impianto sono collocati all'interno di bacini di contenimento di volume pari al serbatoio medesimo oppure pari al più grande dei serbatoi.
		e. Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti		APPLICATA I rifiuti fangoso palabili prodotti con l'attività di trattamento dei rifiuti liquidi sono depositati in contenitori e/o aree coperte. Solamente in alcune situazioni di carico dei fanghi con pala meccanica nei cassoni del trasportatore è necessario eseguire la movimentazione dello stesso in aree scoperte.
		f. La segregazione dei flussi di acque		APPLICATA L'Azienda ha adeguato nel 2016 il proprio sistema di gestione delle acque meteoriche e di dilavamento alle norme tecniche attuative previste nel PTA Regione Marche.
		g. Adeguate infrastrutture di drenaggio		APPLICATA Le diverse sezioni impiantistiche dell'installazione sono munite di vasca di drenaggio o vasca di raccolta delle acque di processo. Da tali vasche le acque sono pompate a monte del rispettivo impianto di trattamento.

ANALISI BAT CONCLUSIONI		UNIPROJECT					
N.	BAT	sottocat.	sottocat.	NOTE			
		h. Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite		APPLICATA L'Azienda ha progressivamente sostituito nel corso degli anni di attività le tubazioni interrate utilizzate per il trasferimento dei rifiuti liquidi e dei reflui con tubazioni a vista inserite all'interno di canalette in cemento collegate con le vasche di drenaggio. L'attività di manutenzione delle tubazioni è costantemente eseguita. L'utilizzo di tubazioni standardizzate favorisce la rapidità degli interventi riparativi.			
		i. Adeguata capacità di deposito temporaneo		APPLICATA L'installazione è collegata alla rete fognaria pubblica per le acque domestiche e per quelle industriali. Deposito temporaneo di liquidi non è necessario per la normale attività. Qualora in condizioni particolari la rete fognaria non sia in grado di ricevere le acque reflue, l'installazione non avrebbe problemi ad accumulare nella vasca Terziario un volume pari a 400 mc di reflui anziché scaricarli in fognatura e nel contempo potrebbe accumulare in deposito preliminare o propedeutico (D15, D13) i rifiuti in arrivo già programmati per la consegna. Qualora la situazione di blocco della fognatura si protrasse per un tempo prolungato, l'azienda può adottare il fermo parziale o totale degli arrivi dei rifiuti liquidi in funzione della residua capacità di deposito a monte degli impianti di trattamento.			
20	Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito	Trattamento preliminare e primario	a. Equalizzazione b. Neutralizzazione c. Separazione fisica — es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi — separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria	APPLICATA APPLICATA APPLICATA	L'installazione esercita attività specifica di trattamento rifiuti liquidi, è pertanto costituita da una serie di impianti come previsto nella BAT per il trattamento preliminare L'installazione esercita attività specifica di trattamento rifiuti liquidi, è pertanto costituita da una serie di impianti come previsto nella BAT per il trattamento fisico-chimico L'installazione esercita attività specifica di trattamento rifiuti liquidi, è pertanto costituita da una serie di impianti come previsto nella BAT per il trattamento biologico L'installazione esercita attività specifica di trattamento rifiuti liquidi, è pertanto costituita da una serie di impianti come previsto nella BAT per la rimozione dei solidi		
		Trattamento fisico-chimico	d. Adsorbimento e. Distillazione/rettificazione f. Precipitazione g. Ossidazione chimica h. Riduzione chimica i. Evaporazione j. Scambio di ioni k. Strippaggio (stripping)	APPLICATA NON APPLICATA APPLICATA APPLICATA NON APPLICATA APPLICATA NON APPLICATA			
		Trattamento biologico	l. Trattamento a fanghi attivi m. Bioreattore a membrana	APPLICATA NON APPLICATA			
		Denitrificazione	n. Nitrificazione/denitrificazione quando il trattamento comprende un trattamento biologico	APPLICATA			
		Rimozione dei solidi	o. Coagulazione e flocculazione p. Sedimentazione q. Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione) r. Flottazione	APPLICATA APPLICATA APPLICATA APPLICATA			
		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	a. Misure di protezione			APPLICATA L'installazione è protetta da atti vandalici attraverso una rete di recinzione perimetrale; l'accesso avviene tramite un cancello carrabile telecomandato. Dalla Valutazione del rischio incendio ed esplosione degli impianti non è emersa l'esigenza di installare un sistema di rilevazione; la prevenzione del rischio è stata valutata ed i sistemi di protezione ed estinzione sono stati realizzati e vengono mantenuti regolarmente. Gli impianti sono tutti facilmente accessibili e le apparecchiature di controllo in situazioni di emergenza sono facilmente operabili. Recentemente è stata aggiunta una seconda via di fuga del personale sul lato opposto dell'installazione rispetto al cancello principale d'ingresso.
				b. Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti			APPLICATA L'Azienda ha adottato un piano di gestione dell'emergenza che ha anche preso in esame il rischio da sversamenti accidentali o dovuti a estinzione incendi. L'installazione è dotata di vasche di raccolta delle acque di dilavamento dimensionate con capacità superiore a quella strettamente necessaria per trattare le sole acque di prima pioggia; si tratta di due vasche posizionate all'impianto di ex prima fase e di ex seconda fase; nelle vasche sono posizionate pompe che immettono le acque a monte degli impianti di trattamento rifiuti.
				c. Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti			APPLICATA L'Azienda ha un sistema di gestione certificato ISO 9001 e 14001 nel quale sono previste registrazioni degli eventi incidentali e inconvenienti che sono generalmente gestiti con un rapporto di non conformità; il superamento della non conformità avviene con azioni correttive o preventive. Nel corso del riesame annuale della direzione sono valutati i risultati sia delle verifiche ispettive che delle registrazioni delle non conformità al fine di individuare un programma di miglioramento.
		22	Al fine dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti	Per il trattamento dei rifiuti si utilizzano rifiuti in sostituzione di altri materiali (ad esempio: rifiuti di acidi o alcali vengono utilizzati per la regolazione del pH; ceneri leggere vengono utilizzate come agenti leganti).			APPLICATA L'installazione nel corso della fase di omologa dei rifiuti proposti per il trattamento, valuta la possibilità di utilizzare le caratteristiche dei rifiuti per risparmiare reagenti chimici acquistati. Tali circostanze si applicano normalmente per i rifiuti con caratteristiche acide o alcaline per le quali sono sempre valutate prioritariamente le caratterizzazioni specifiche del recupero (ra, rb) e solo secondariamente quelle di correzione del pH (h, k). Analogamente la situazione viene ripetuta con tutti gli altri rifiuti che potrebbero avere proprietà residuali utili alla sostituzione di reagenti chimici acquistati (proprietà ossidanti, odorizzanti, fonti di carbonio e fonti di nitro per la denitrificazione biologica). Il modulo MIO05-01 -Elenco delle caratterizzazioni (crtz) illustra i trattamenti omologabili. L'acquisto diretto di reagenti chimici provenienti da attività di recupero acidi/basi è avvenuto fin quando è stato possibile ovvero fin quando i valori limite da rispettare allo scarico per i parametri cloruri e solfati non sono stati resi molto più restrittivi dalle A.C.
		23	Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito	a. Piano di efficienza energetica			APPLICATA L'Azienda tiene costantemente monitorato il consumo energetico ed il rapporto con le quantità di rifiuti trattati. E' stato predisposto e attuato un PG11 -Piano di Gestione Energetico nel quale sono anche previsti programmi di miglioramento.
b. Registro del bilancio energetico				APPLICATA L'Azienda ha suddiviso i flussi energetici sulla base delle varie sezioni impiantistiche di cui è dotata, comprendendo anche l'illuminazione. Tali suddivisioni consentono di valutare la distribuzione dei consumi al fine sia di attribuire il relativo costo alla tipologia di rifiuto trattata, sia di individuare possibili azioni di miglioramento delle performance energetiche delle apparecchiature installate.			
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)		APPLICATA L'Azienda saltuariamente riceve rifiuti liquidi contenuti in cisternette IBC. Una volta vuotate dal rifiuto queste vengono lavate e riutilizzate internamente per il contenimento di altri rifiuti liquidi in arrivo. Ciò avviene anche per quanto riguarda la fornitura di reagenti chimici con vuoto a perdere. E' stata regolamentata dall'azienda la distribuzione delle cisternette all'interno dell'installazione al fine di stabilire il loro posizionamento in funzione dell'utilizzo previsto. Per quanto riguarda l'arrivo dei rifiuti liquidi da trattare, sono a disposizione dei gestori non meno di dieci cisternette per stoccare i rifiuti che al momento dell'accettazione mostrano elementi di non conformità tali da rendere necessario il loro isolamento in contenitori. Solo quando le cisternette non sono più idonee ad un possibile riutilizzo vengono demolite nei loro componenti che poi sono avviati a recupero esternamente all'installazione.			
25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32	BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti			NON APPLICABILE			
33	Per ridurre le emissioni di odori e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel selezionare i rifiuti in ingresso	La tecnica consiste nel compiere la preaccettazione, l'accettazione e la cernita dei rifiuti in ingresso (cfr. BAT 2) in modo da garantire che siano adatti al trattamento		APPLICATA Ogni rifiuto liquido che l'installazione riceve è stato sottoposto preliminarmente a procedura di omologa (preaccettazione) con la quale si stabilisce se è accettabile, dove andrà stoccato e trattato, quale metodologia di trattamento dovrà ricevere, quali rischi apporta, quali costi vanno sostenuti. La fase di accettazione del rifiuto prevede un controllo a ogni rifiuto in ingresso al fine di stabilire se l'omologa è convalidata. Il sistema di gestione QAS aziendale ha attuato quanto sopra in diversi documenti tra cui PG12, IO01, IO03, IO05, IO14			
34	Per ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri, composti organici e composti odoriferi, incluso H2S e NH3, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito	e. Lavaggio a umido (wet scrubbing)		APPLICATA E' installato e funzionante uno scrubber (punto di emissione E1)			
35	Al fine di ridurre la produzione di acque reflue e l'utilizzo d'acqua, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche di seguito indicate	a. Segregazione dei flussi di acque b. Ricircolo dell'acqua		NON APPLICATA APPLICATA	Uniproject non riceve rifiuti solidi in ingresso. L'Azienda ha realizzato un impianto di pompaggio ed una rete dedicata di distribuzione interna agli impianti dell'effluente in uscita dall'impianto biologico (Sed.Sic.). Tale acqua di ricircolo è utilizzata per l'esecuzione di lavaggi o per i flussaggi delle tubazioni o per ogni tipo di utilizzo dove non è necessario usare acqua primaria.		
		c. Riduzione al minimo della produzione di percolato		NON APPLICATA			
		— caratteristiche dei rifiuti in ingresso (ad esempio, rapporto C/N, granulometria), — temperatura e tenore di umidità in diversi punti dell'andana — aerazione dell'andana (ad esempio, tramite la frequenza di rivoltamento dell'andana, concentrazione di O2 e/o CO2 nell'andana, temperatura dei flussi d'aria in caso di aerazione forzata) — porosità, altezza e larghezza dell'andana		NON APPLICATA			
36	Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare e/o controllare i principali parametri dei rifiuti e dei processi	a. Copertura con membrane semipermeabili		NON APPLICATA	Il trattamento aerobico di questa BAT si riferisce a rifiuti solidi mentre l'installazione tratta solamente rifiuti liquidi		
		b. Adeguamento delle operazioni alle condizioni meteorologiche		NON APPLICATA			
37	Per ridurre le emissioni diffuse di polveri, odori e bioaerosol nell'atmosfera provenienti dalle fasi di trattamento all'aperto, la BAT consiste nell'applicare una o entrambe le tecniche di seguito indicate			NON APPLICATA Il trattamento aerobico di questa BAT si riferisce a rifiuti solidi mentre l'installazione tratta solamente rifiuti liquidi			

ANALISI BAT CONCLUSION		UNPROTECT			
N.	BAT	sottocat.	sottocat.	NOTE	
38	tratt. Anaerobico di rifiuti			NON APPLICABILE	
39	tratt. Meccanico biologico di rifiuti			NON APPLICABILE	
40, 41	trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi			NON APPLICABILE	
42, 43, 44	rigenerazione degli oli usati			NON APPLICABILE	
45	trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico			NON APPLICABILE	
46, 47	rigenerazione dei solventi esausti			NON APPLICABILE	
48, 49	trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato			NON APPLICABILE	
50	BAT per il lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato			NON APPLICABILE	
51	decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB			NON APPLICABILE	
52	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione	— bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)],		APPLICATA	L'Azienda ha adottato specifiche procedure di omologazione dei rifiuti a partire dal servizio commerciale che riceve le richieste di offerta. La istruzione operativa IO.01 - Prove di trattamento e caratterizzazione dei rifiuti illustra in dettaglio le operazioni che vengono eseguite, le registrazioni e gli operatori coinvolti in questa fase. I test di inibizione biologica costituiscono uno degli strumenti comunemente utilizzati dal laboratorio interno all'installazione per determinare l'accettabilità di un rifiuto o di un refluo al reattore biologico ricevente. Sono monitorati anche altri fattori (ad esempio il rapporto COD/NH3 in equalizzazione, l'VSS/TS, l'età del fango, ecc.) registrati nel foglio di marcia dell'impianto ed indispensabili al gestore per la conduzione dell'impianto biologico.
		— fattibilità della rottura delle emulsioni, ad esempio per mezzo di prove di laboratorio.		APPLICATA	L'Azienda in fase di omologazione dei rifiuti esegue prove di trattamento in laboratorio interno finalizzate alla verifica della rottura delle emulsioni oleose o altri tipi di emulsioni (inchiostri, colle, ecc.). Tali test vengono eseguiti all'occorrenza dal gestore dell'impianto anche sui rifiuti già in deposito prima di iniziare il trattamento vero e proprio.
53	Per ridurre le emissioni di HCl, NH3 e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	a. Adsorbimento		NON APPLICATA	La sostanza HCl non è identificata come rilevante nell'inventario dei flussi degli scarichi gassosi. La tecnica adottata ed autorizzata all'installazione ed esercizio è il lavaggio ad umido (scrubber)
		b. Biofiltro		NON APPLICATA	
		c. Ossidazione termica		NON APPLICATA	
		d. Lavaggio a umido (wet scrubbing)		APPLICATA	La tecnica adottata ed autorizzata all'installazione ed esercizio è il lavaggio ad umido (scrubber), punto di emissione E1. I valori emissivi sono riportati nel PMC e rientrano nei livelli di emissione associati alla BAT (BAT_AEL) per solventi totali