

ALLEGATO A – INQUADRAMENTO DELL’INSTALLAZIONE ED APPLICAZIONE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

1 - INQUADRAMENTO GENERALE DEL SITO

1.1 Inquadramento del complesso produttivo

La società CHEMVIRON ITALIA Srl, con sede legale ed installazione in Via Malon, 2 – 37045 Legnago, in provincia di Verona, effettua le attività di rigenerazione carboni attivi granulari esausti, a cui si affiancano attività legate alla miscelazione, macinazione, insaccamento e commercializzazione di carbone attivo vergine/rigenerato in polvere/granulare. In particolare, l’Azienda tratta il recupero di carbone attivo esaurito ed opera in Italia e nei Paesi dell’Unione Europea.

E’, inoltre, svolto il servizio di noleggio di filtri mobili, denominati “Navette”, consistente nell’assicurare al Cliente finale un servizio “chiavi in mano” che comprende la fornitura dei filtri e la loro relativa manutenzione.

Il sito di Legnago è in possesso di Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata con Determinazione Provinciale n. 2471/15 del 06/07/2015 successivamente aggiornata, modificata ed integrata, per le seguenti attività di cui all’Allegato VIII del D.Lgs. n. 152/06 e ss.mm.ii.:

- a) 5.1. – lett. h - *smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, con il ricorso all’attività di recupero dei prodotti che servono a captare le sostanze inquinanti (R7 ovvero rigenerazione di carboni attivi esausti);*
- b) 5.5. - *Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2 (R13 ovvero – messa in riserva di carboni esausti non rigenerati direttamente nell’impianto di Via Malon).*

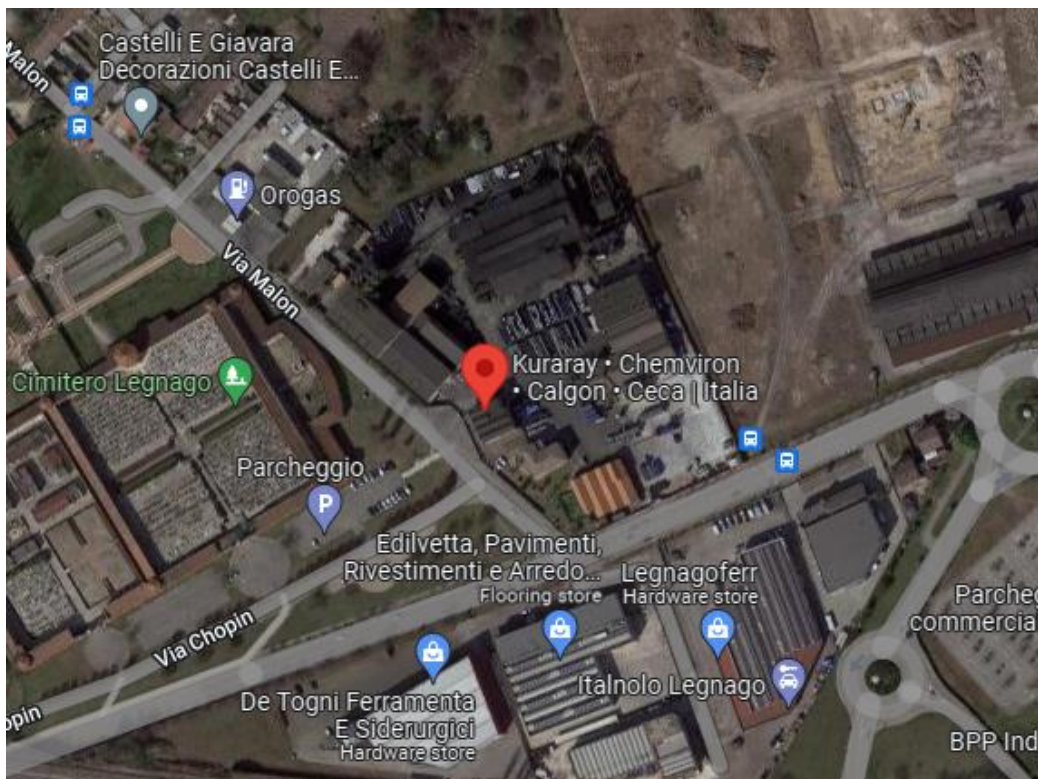
Sebbene le attività di cui alle voci 5.1 e 5.5 siano riferite ai rifiuti pericolosi, l’azienda ha precisato che le attività di gestione di rifiuti autorizzate nello stabilimento (R13 ed R7) si riferiscono sia ai rifiuti speciali pericolosi che non pericolosi, tuttavia essendo il processo di rigenerazione comune ad entrambe le tipologie di rifiuti l’AIA è relativa alla totalità dei rifiuti in ingresso all’impianto. Infine, sono inserite nell’AIA anche le attività ausiliarie al processo di recupero di rifiuti come, ad esempio, l’attività di messa in riserva R13 fine a sé stessa (rifiuti che non sono recuperati nell’impianto di Via Malon), la commercializzazione dei carboni attivi, il depuratore aziendale delle acque reflue generate dalle attività svolte nel sito.

1.2 - Localizzazione impianto e pianificazione territoriale ed ambientale

Lo stabilimento è situato in Comune di Legnago (VR) nella frazione di S. Pietro, a sud-ovest del centro abitato del capoluogo, in prossimità della strada statale n.10 “Padana Inferiore” e della linea ferroviaria Mantova – Padova, a circa 40 km a sud-est di Verona e a circa 43 km ad est di Mantova. Circa 2 km ad ovest del sito è presente la superstrada che collega Verona a Rovigo, S.S. n.434 “Transpolesana”.

In particolare, lo stabilimento è localizzato nella zona industriale della frazione di San Pietro di Legnago, in Via Malon 2. L’area occupata dallo stabilimento ha una estensione di circa 22.000 m² ed è interamente pavimentata (con la sola eccezione di un’aiuola in prossimità dell’edificio uffici) e recintata.

Lo stabilimento è ubicato ad una quota di circa 146 m s.l.m. ad una latitudine Nord 45°11’00” e longitudine Ovest 11°16’00” riferito a Greenwich; le coordinate geografiche Gauss Boaga del sito (riferimento centro dello stabilimento) sono X=1608814 m e Y=5037472 m (interessa il mappale n.19 del Foglio n.16 del Catasto del Comune di Legnago).



Al confine e nelle immediate vicinanze dello stabilimento sono identificabili:

- a nord campi incolti, con un capannone industriale dismesso abbandonato (l'area ha nel passato ospitato anche un allevamento avicolo); più a nord vi sono un deposito di GPL e un distributore di carburanti;
- ad ovest, via Malon, che fianeggia il cimitero comunale presente sul lato opposto;
- a sud, la strada statale n.10 (Padana Inferiore) e, oltre ad essa, alcuni fabbricati ad uso commerciale ed artigianale;
- a sud-est è stato recentemente recuperato ad insediamento commerciale un ex-zuccherificio (dismesso alla fine degli anni '70); a poche centinaia di metri in direzione sud vi è la ferrovia;
- ad est terreni incolti ed un'area industriale abbandonata che negli anni ha ospitato uno stabilimento

Montedison per la produzione di diserbanti (fino alla fine degli anni '60), successivamente un deposito di legname, quindi un deposito di soia fino ad anni recenti; attualmente ne è previsto un recupero urbanistico; oltre l'insediamento dismesso vi è un distributore di carburanti.

Non risultano essere presenti all'interno dell'area di pertinenza dello stabilimento rogge o canali, coperti o scoperti.

L'accesso principale allo stabilimento si trova a circa metà del perimetro sud-ovest, lungo Via Malon. Sono, inoltre presenti due accessi secondari, utilizzati raramente, uno lungo Via Malon, in prossimità dell'angolo nord-ovest, e uno lungo la SS n.10 Padana inferiore.

Con riferimento al piano di classificazione acustica del territorio comunale, lo stabilimento insiste su una area classificata come di tipo misto individuata in classe V (Aree prevalentemente industriali), con limiti di immissione di 70 dB per il periodo diurno e 60 per quello notturno, e limiti di emissione 65 dB per il periodo diurno e 55 dB per il periodo notturno. Le aree confinanti oltre ad una fascia di transizione equivalente alla classe IV sono tutte inquadrate in classe IV.

2- STATO AUTORIZZATIVO

La prima AIA del sito di Via Malon, 2 è stata rilasciata all'allora gestore Ceca Italiana Srl con Determinazione provinciale n. 2471/2015 del 06/07/15.

Con determinazione provinciale n. 4640/16 del 1/12/2016 è stata recepita la modifica da Ceca Italiana Srl a Chemviron Italia Srl del nominativo del soggetto titolare dell'AIA rilasciata con determinazione dirigenziale n. 2471/15. Restano validi in capo alla ditta Chemviron Italia s.r.l. gli obblighi di cui alla determinazione dirigenziale n. 2471/15 e resta valida la scadenza dell'AIA fissata al 4/07/2027.

Con determinazione n. 4777/16 del 14/12/2016 l'Autorità Competente ha aggiornato l'AIA, rilasciata con Det. n.2471/15, a fronte della richiesta da parte del gestore di modifica non sostanziale relativa all'installazione di un impianto svuota bigbag di carbone vergine in polvere afferente all'attività ausiliaria di commercializzazione di carboni attivi. Tale modifica ha comportato l'installazione del camino E25 dotato di sistema di abbattimento delle emissioni costituito da filtri a maniche.

Nel mese di Ottobre 2017, è stata adottata la determinazione n. 3904/17 del 10/10/17.

Trattasi di un documento a carattere generale di aggiornamento e modifica di tutti i vigenti provvedimenti AIA rilasciati dalla Provincia di Verona con riferimento a quanto riportato negli allegati A e B delle AIA stesse, rimanendo inalterate tutte le altre parti non modificate. In particolare:

- Nell'Allegato A, all'interno del "Quadro Prescrittivo", ove non già previsto e/o adeguato, viene inserito un paragrafo che richiama i soggetti gestori delle installazioni all'osservanza degli obblighi derivanti dalle norme regionali sul contenimento luminoso (LRV n. 17/2009);
- I "Metodi di Misura" o "Metodiche analitiche", indicati all'interno dell'Allegato B - Piano di Monitoraggio e Controllo (solitamente nelle Tabelle di cui ai punti 1.5 ed 1.6), hanno di norma come riferimento le metodiche ufficiali utilizzate dal Servizio Laboratori di ARPAV, reperibili nel sito internet <http://www.arpa.veneto.it/serviziambientali/ippc>. In caso di contraddittorio faranno fede, in ogni caso, le metodiche analitiche ufficiali utilizzate dal Servizio Laboratori di ARPAV.

Nel mese di Ottobre 2018 il gestore ha trasmesso agli Enti la comunicazione di modifica non sostanziale per:

- Demolizione di un edificio esistente e ricostruzione nuovo edificio in variante allo strumento urbanistico vigente tramite procedura SUAP ex art.8 DPR 160/2010 e s.m.i.: il progetto di ricostruzione è stato abbandonato, realizzando solo attività di demolizione;
- Modifiche alla configurazione del sistema di abbattimento delle emissioni a servizio del camino E7 – Fase L4 – Rigenerazione carboni attivi – Raffreddamento fumi. Le attività di modifica del camino E7 sono state concluse nell'anno 2019.

Con riferimento alle caratteristiche del sito, in considerazione della presenza in concentrazioni superiori ai limiti del parametro 1,2-Dicloropropano in uscita dal sito, era stata attivata a settembre 2013 una Messa in sicurezza operativa (MISO) della falda superficiale con monitoraggio dai piezometri W1 e W2. A seguito

delle attività svolte, per 18 mesi a partire al 07/05/18, l'azienda ha effettuato gli accertamenti qualitativi a seguito dello spegnimento della barriera di MISO. A gennaio 2020 è stata trasmessa agli Enti la richiesta per il rilascio della certificazione del completamento degli interventi di messa in sicurezza operativa. Infine, con la determinazione provinciale N. 3142/20 del 15/12/2020 è stata emessa la certificazione di avvenuta conclusione degli interventi di MISO.

Nel corso dell'anno 2020 non sono state avanzate da Chemviron richieste di modifica dell'AIA né sono intervenuti aggiornamenti della stessa. Per quanto riguarda i mesi da Gennaio a Maggio 2021 gli aggiornamenti da tenere in considerazione riguardano la demolizione di un vecchio edificio e le modifiche al camino E4. In entrambi i casi si tratta di modifiche non sostanziali ai fini AIA.

Altre autorizzazioni/certificazioni

- L'azienda è certificata ai sensi della norma UNI EN ISO 14001:2015 (Sistema di Gestione Ambientale) rilasciato in data 23 novembre 1998;
- Decreto N. 29/2019 della Regione Veneto del 01.03.2019 per Autorizzazione preventiva ai sensi dell'art. 14 del Reg. CE n. 1013/06 – Spedizioni transfrontaliere di rifiuti
- Decreto N. 270/1999 del Genio Civile di Verona del 16.11.1999 per Piccola derivazione di acque pubbliche dalla falda sotterranea per usi industriale, antincendio ed igienico-sanitari
- Concessione rep. N. 1917/1999 del Genio Civile di Verona del 10.06.1999 - Disciplinare contenente gli obblighi e le condizioni cui dovrà essere vincolato il rinnovo con variante non sostanziale e subentro nella concessione con derivazione d'acqua della falda sotterranea in Comune di Legnago
- Decreto N. 684/2014 del Genio Civile di Verona del 19.12.2014 di Autorizzazione alla riduzione dei consumi di cui alla concessione rep. N.1917 del 10.06.1999 di derivazione d'acqua pubblica da falda sotterranea nel Comune di Legnago per usi industriale, antincendio ed igienico assimilato (antincendio ed igienico-sanitario)
- Protocollo N. 276548/2019 del genio Civile di Verona del 26.6.2019 per Autorizzazione al rifacimento del pozzo "A" individuato catastalmente al fg. 16 mappale n. 19 previa chiusura del pozzo esistente sul fg. 16 mappale n. 19 in comune di Legnago
- Certificato di prevenzione incendi rilasciata dal Comando dei Vigili del Fuoco di Verona del 14/11/2018 con scadenza 14/11/2023.

3 - QUADRO PRODUTTIVO-IMPIANTISTICO

Nello stabilimento di Legnago sono svolte attività di rigenerazione di carboni attivi granulari esausti, a cui si affiancano attività legate alla miscelazione, macinazione, insaccamento e commercializzazione di carbone attivo vergine/rigenerato in polvere/granulare.

E', inoltre, svolto il servizio di noleggio di filtri mobili, denominati "Navette", consistente nell'assicurare al Cliente finale un servizio "chiavi in mano" che comprende la fornitura dei filtri e la loro relativa manutenzione.

Le attività di rigenerazione si configurano, nell'attuale contesto legislativo, come attività di recupero di rifiuti e come tali sono autorizzate ai sensi del D.Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii. con l'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui alla Determinazione provinciale n. 2471/2015 del 06/07/15 (e ss.mm.ii.).

Presso lo stabilimento sono autorizzate due tipologie di attività di recupero rifiuti:

- R7: Recupero dei prodotti che servono a ridurre l'inquinamento;
- R13: Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti).

In particolare, l'Azienda tratta il recupero di carbone attivo esaurito ed opera in Italia e nei Paesi dell'Unione Europea.

I carboni attivi sono materiali, contenenti principalmente carbonio sotto forma di microcristalli di grafite, trattati in modo da ottenere una struttura porosa con una vasta area superficiale interna. Grazie a queste caratteristiche essi sono in grado di assorbire molti tipi di sostanze, attraendo le molecole nella loro superficie interna. Le sostanze adsorbite sono trattenute nella superficie porosa del carbone e cedute solo se il carbone stesso viene portato a temperature elevate.

Lo stabilimento di Legnago risulta (precedentemente al riesame) autorizzato:

- per il recupero (R7) di 17.000 t/anno di carboni attivi esausti, corrispondenti ai codici CER riportati nella tabella a seguire; la potenzialità giornaliera di trattamento è di 50 t/giorno;
- per la messa in riserva (R13) funzionale ad R7 con una potenzialità massima di stoccaggio istantanea di 210 tonnellate per i rifiuti di provenienza “alimentare” e di 440 tonnellate per i rifiuti di provenienza “industriale” per i medesimi rifiuti elencati nella tabella seguente.

Secondo la determinazione n. 2471/15, i rifiuti trattati erano:

CER	Descrizione	Attività	
		R7	R13
0401	<i>rifiuti della lavorazione di pelli e pellicce</i>		
040103*	bagni di sgrassatura esauriti contenenti solventi senza fase liquida	X	X
040199	rifiuti non specificati altrimenti (costituiti solo ed esclusivamente da carboni attivi esausti)	X	X
0402	<i>rifiuti dell'industria tessile</i>		
040214*	rifiuti provenienti da operazioni di finitura, contenenti solventi organici	X	X
040299	rifiuti non specificati altrimenti (costituiti solo ed esclusivamente da carboni attivi esausti)	X	X
0501	<i>rifiuti della raffinazione del petrolio</i>		
050111*	rifiuti prodotti dalla purificazione di carburanti tramite basi	X	X
050199	rifiuti non specificati altrimenti (costituiti solo ed esclusivamente da carboni attivi esausti)	X	X
0601	<i>rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di acidi</i>		
060199	rifiuti non specificati altrimenti (costituiti solo ed esclusivamente da carboni attivi esausti)	X	X
0604	<i>rifiuti contenenti metalli, diversi da quelli di cui alla voce 06 03</i>		
060405*	rifiuti contenenti altri metalli pesanti	X	X
060499	rifiuti non specificati altrimenti (costituiti solo ed esclusivamente da carboni attivi esausti)	X	X
0607	<i>rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di prodotti alogeni e dei processi chimici degli alogeni</i>		
060702*	carbone attivato dalla produzione di cloro	X	X
0610	<i>rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di prodotti chimici contenenti azoto, dei processi chimici dell'azoto e della produzione di fertilizzanti</i>		
061002*	rifiuti contenenti sostanze pericolose	X	X
061099	rifiuti non specificati altrimenti (costituiti solo ed esclusivamente da carboni attivi esausti)	X	X
0613	<i>rifiuti di processi chimici inorganici non specificati altrimenti</i>		
061302*	carbone attivo esaurito (tranne 06 07 02)	X	X
0701	<i>rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di prodotti chimici organici di base</i>		
070109*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	X	X
070110*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	X	X
070199	rifiuti non specificati altrimenti (costituiti solo ed esclusivamente da carboni attivi esausti)	X	X
0702	<i>rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di plastiche, gomme sintetiche e fibre artificiali</i>		
070209*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	X	X
070210*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	X	X
070214*	rifiuti prodotti da additivi, contenenti sostanze pericolose	X	X
0703	<i>rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di coloranti e pigmenti organici (tranne 06 11)</i>		
070309*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati	X	X
070310*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	X	X
070399	rifiuti non specificati altrimenti (costituiti solo ed esclusivamente da carboni attivi esausti)	X	X
0704	<i>rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di prodotti fitosanitari (tranne 02 01 08 e 02 01 09), agenti conservativi del legno (tranne 03 02) ed altri biocidi organici</i>		
070409*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati	X	X
070410*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	X	X

070499	rifiuti non specificati altrimenti (costituiti solo ed esclusivamente da carboni attivi esausti)	X	X
0705	<i>rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di prodotti farmaceutici</i>		
070501*	soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	X	X
070509*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	X	X
070510*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	X	X
070599	rifiuti non specificati altrimenti (costituiti solo ed esclusivamente da carboni attivi esausti)	X	X
0706	<i>rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di grassi, lubrificanti, saponi, detersivi, disinfettanti e cosmetici</i>		
070609*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	X	X
070610*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	X	X
070699	rifiuti non specificati altrimenti (costituiti solo ed esclusivamente da carboni attivi esausti)	X	X
0707	<i>rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di prodotti della chimica fine e di prodotti chimici non specificati altrimenti</i>		
070709*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	X	X
070710*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	X	X
070799	rifiuti non specificati altrimenti (costituiti solo ed esclusivamente da carboni attivi esausti)	X	X
0801	<i>rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso nonchè della rimozione di pitture e vernici</i>		
080199	rifiuti non specificati altrimenti (costituiti solo ed esclusivamente da carboni attivi esausti)	X	X
0803	<i>rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di inchiostri per stampa</i>		
080316*	residui di soluzioni per incisione	X	X
1406	<i>solventi organici, refrigeranti e propellenti di schiuma/aerosol</i>		
140604*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati	X	X
1502	<i>assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi</i>		
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	X	X
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	X	X
1901	<i>rifiuti da incenerimento o pirolisi di rifiuti</i>		
190110*	carbone attivo esaurito, prodotto dal trattamento dei fumi	X	X
1902	<i>Rifiuti prodotti da trattamenti chimico-fisici di rifiuti (comprese decromazione, decianizzazione, neutralizzazione)</i>		
190209*	rifiuti combustibili solidi contenenti sostanze pericolose	X	X
190211*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose	X	X
190299	rifiuti non specificati altrimenti (costituiti solo ed esclusivamente da carboni attivi esausti)	X	X
1908	<i>rifiuti prodotti dagli impianti per il trattamento delle acque reflue, non specificati altrimenti</i>		
190899	rifiuti non specificati altrimenti (costituiti solo ed esclusivamente da carboni attivi esausti)	X	X
1909	<i>rifiuti prodotti dalla potabilizzazione dell'acqua o dalla sua preparazione per uso industriale</i>		
190902	fanghi prodotti dai processi di chiarificazione dell'acqua	X	X
190904	carbone attivo esaurito	X	X
1913	<i>rifiuti prodotti dalle operazioni di bonifica di terreni e risanamento delle acque di falda</i>		
191301*	rifiuti solidi provenienti dalle operazioni di bonifica dei terreni, contenenti sostanze pericolose	X	X
191302	rifiuti solidi provenienti dalle operazioni di bonifica dei terreni, diversi da quelli di cui alla voce 191301*	X	X

Lo stabilimento esistente è costituito dai seguenti elementi principali:

1. accesso principale allo stabilimento, che si trova a circa metà del lato sud-ovest, lungo la via Malon;
2. impianto di trattamento chimico-fisico delle acque reflue costruito negli anni '70, costituito da vasche in vetroresina, percolatori in cemento fuori terra e sopraelevati, vasche in acciaio o in cemento con rivestimento antiacido;

3. edificio utilizzato come magazzino carbone attivo da commercializzare e area di miscelazione polveri di carbone attivo, con annessi stoccaggi;
4. cabina di trasformazione;
5. edificio adibito ad officina e locali tecnici (compressori, ecc.);
6. vasca interrata per l'accumulo dell'acqua approvvigionata da pozzo (antincendio e produzione);
7. palazzina adibita ad uffici e laboratorio;
8. palazzina ubicata in prossimità del cancello di accesso principale, adibita ad uffici, sala ristoro, spogliatoi e portineria;
9. capannone ospitante le due linee di rigenerazione di carbone attivo;
10. locali "Magazzini" ed "ex-segatura" (per depositi vari);
11. silos per lo stoccaggio dei carboni esausti sfusi in attesa di riattivazione.

DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO

Modalità di accettazione e stoccaggio del carbone esausto

Procedura di accettazione

Il carbone attivo esausto si può considerare riattivabile purché soddisfatti i criteri di accettabilità definiti con apposita procedura. In base ad essa sono, infatti, rigenerati solo carboni attivi in cui le sostanze da essi adsorbite (adsorbati) non siano di natura tale da costituire un pericolo per l'uomo e per l'ambiente nel corso delle varie manipolazioni e movimentazioni alle quali il carbone stesso è sottoposto.

Il carbone attivo esausto è classificato ai sensi della normativa vigente in materia di rifiuti in funzione degli adsorbati che contiene. In base alla tipologia e concentrazione delle sostanze adsorbite può, infatti, risultare un rifiuto speciale pericoloso o un rifiuto speciale non pericoloso.

Preventivamente all'accettazione di un lotto di carbone attivo esausto potenzialmente riattivabile sono effettuate le seguenti operazioni:

- identificazione del relativo codice CER;
- richiesta al proprietario/detentore del carbone attivo esausto di una dichiarazione sulle caratteristiche del carbone stesso e sulla natura degli adsorbati contenuti (impiego del carbone, caratteristiche dei principali adsorbati, eventuale presenza sostanze specifiche); tale dichiarazione è effettuata sulla base dello specifico "Modulo di richiesta per la riattivazione di carbone granulare esausto", che deve essere predisposto per ciascun impiego dell'utilizzatore ad esclusione del caso di carbone attivo usato per la potabilizzazione acqua (per tale specifico impiego, infatti, non si riscontrano casi di difformità dai requisiti di accettabilità richiesti per la riattivazione);
- esecuzione, nei casi dubbi e/o di difformità, delle necessarie analisi di laboratorio su di un campione rappresentativo del lotto;
- definizione della logistica di trasporto e di arrivo allo stabilimento;
- verifica del rispetto, nel rapporto con l'utilizzatore, della vigente legislazione in materia di rifiuti.

Il "Modulo di richiesta per la riattivazione di carbone granulare esausto" ha validità di 3 anni compreso quello di emissione. In caso di variazioni del ciclo di impiego del carbone destinato alla riattivazione il Cliente dovrà obbligatoriamente ripresentare all'approvazione dell'azienda un nuovo modulo.

Qualora, sulla base delle dichiarazioni e delle analisi effettuate sul lotto di carbone esausto, quest'ultimo non sia rispondente ai requisiti di accettabilità come definiti nel P.M.C. autorizzato con AIA la richiesta di conferimento è respinta.

All'arrivo del carico di rifiuti all'impianto, sono espletate le ordinarie procedure di compilazione dei Formulari di identificazione e successivamente dei registri di carico/scarico e i materiali destinati alle attività di recupero (attività R7 e R13) sono inviati alle rispettive aree di deposito.

I lotti di carboni attivi esausti in ingresso, inoltre, sono identificati in funzione di particolari caratteristiche che potrebbero influenzare le condizioni di lavorazione. In particolare, sono suddivisi:

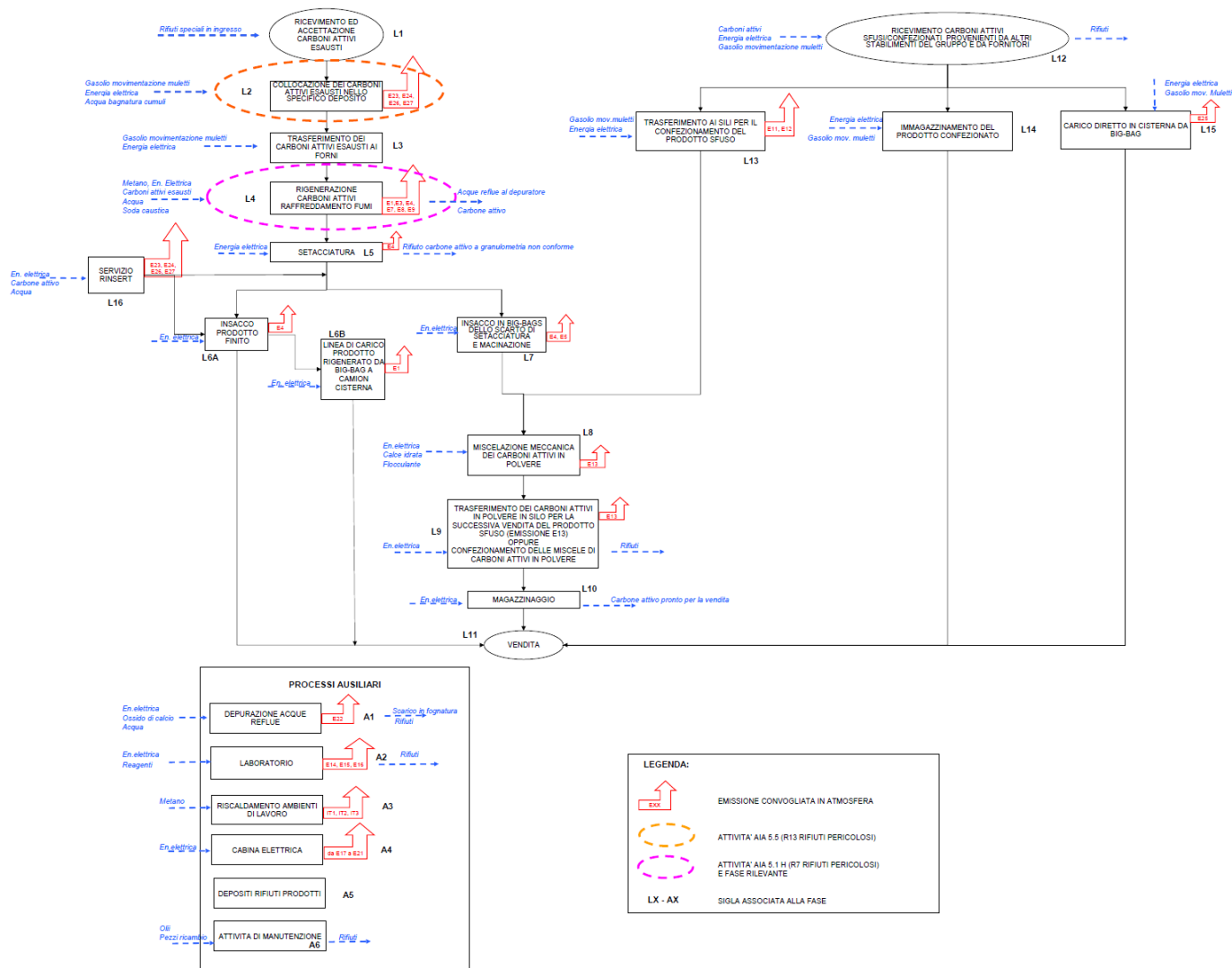
- i carboni attivi esausti in cui tutti i parametri sono conformi ai requisiti di accettabilità;
- i carboni attivi esausti in cui tutti i parametri sono conformi ai requisiti di accettabilità, ma si segnala la presenza di metalli pesanti totali (> 1000 ppm) o di alcuni parametri che richiedono una particolare valutazione (es. caratteristiche fisiche, eventuali parametri qualitativi);
- i carboni attivi esausti in cui tutti i parametri sono conformi ai requisiti di accettabilità, ma si segnala la

presenza di particolari situazioni qualitative che richiedono specifiche conduzioni di impianto o della presenza di cloro totale con percentuale in peso (riferita al secco) maggiore o uguale dell'1%, ma inferiore al 4%, di fluoro totale maggiore o uguale dello 0,02%, ma inferiore a 0,04% o di zolfo totale maggiore o uguale dell'1%, ma inferiore al 3%.

All'arrivo presso lo stabilimento lo scarico del carbone attivo esausto è autorizzato solo se si verifica che:

- il carbone esausto in accettazione è ammesso alla rigenerazione, ossia il relativo modulo è stato accettato e non è scaduto;
- la documentazione accompagnatoria di trasporto è in regola con la vigente legislazione;
- non si riscontra la presenza di imballi non concordati e/o non idonei o comunque tali da renderne pericolosa la movimentazione e/o lo stoccaggio;
- è possibile accertare il peso in arrivo e/o il volume.

Si riporta nel seguito lo schema del processo produttivo (così come presentato in Allegato A25 - - SCHEMA A BLOCCHI inviato in allegato all'istanza di riesame), poi dettagliatamente descritto.



Stoccaggio funzionale all'attività di recupero R7

Il carbone attivo esausto, in attesa di riattivazione (attività R7), è stoccato in stabilimento in aree separate in funzione di "origine ed impiego":

- area per potabilizzazione e/o alimentare;
- area per reflui industriali e/o trattamento aria;
- silos per lo stoccaggio dei carboni attivi esausti da attività di potabilizzazione sfusi.

Inoltre, a ridosso dell'edificio dedicato alle attività di rigenerazione sono presenti "vasche" fuori terra in cemento per il deposito dei carboni attivi esausti sfusi da rigenerare presso il sito di Legnago. Tali "vasche" sono perimetrate su tre lati da pareti in cemento, opportunamente impermeabilizzate e coperte da tettoia. Davanti alle "vasche" è presente una griglia per il convogliamento di eventuali reflui al depuratore aziendale. Il tempo di permanenza del carbone attivo esausto da rigenerare all'interno delle "vasche" è inferiore ai sette giorni. Le vasche sono utilizzate per deposito "momentaneo" del carbone esausto scaricato dai silos in attesa di trasferimento al forno di rigenerazione e del carbone esausto in ingresso allo stabilimento con camion cisterna in attesa del trasferimento al deposito in cumuli.

La capacità di stoccaggio istantanea complessiva dello stabilimento è di 650 t di carboni attivi esausti (come riportato nella tabella a seguire). Lo stoccaggio avviene garantendo la separazione tra lotti di diversa provenienza e la loro univoca identificazione.

Stoccaggi di carboni attivi esausti per attività di recupero R7 distinti (sfusi e in big-bag), prima del riesame:

	Potabilizzazione e/o alimentare	Reflui industriali e/o trattamento aria	Totale
<i>Area (m² utili)</i>	210	380	590
<i>Carbone sfuso (t)</i>	160 (*)	180	340
<i>Carbone in big-bags (t)</i>	50	260	310
<i>Carbone totale (t)</i>	210	440	650

(*: in parte stoccati tramite i silos)

Il carbone attivo esausto è "accettato" in stabilimento solo con le seguenti modalità di conferimento:

1. sacchi comunemente chiamati Big Bag in polipropilene;
2. contenitori di capacità variabile contenenti carbone esausto totalmente sigillati, stoccati nelle apposite aree e svuotati in big bags in attesa della rigenerazione;
3. in cumuli sfusi, garantendo la loro separazione con barriere mobili e, al fine di evitare la diffusione di eventuale polvere nell'ambiente, utilizzando un apposito impianto di bagnatura cumuli;
4. in un apposito impianto di ricevimento, concepito per limitare il più possibile lo stoccaggio del prodotto sfuso nei piazzali (in particolar modo per il carbone attivo proveniente dagli impianti di potabilizzazione); l'impianto è costituito da quattro silos di capacità 63 m³ cadauno, che, per i conferimenti ricevuti con camion cisterna, garantiscono lo stoccaggio in ambiente chiuso. Successivamente i carboni sono trasferiti con sistema idraulico in tubazioni alle vasche adiacenti l'edificio rigenerazione e, quindi, trasferiti con carrello elevatore a braccio telescopico per il carico del forno. I silos sono installati nell'area adibita allo stoccaggio di carbone attivo esausto proveniente da impianti di potabilizzazione/alimentare.
5. sfuso nell'area di deposito ubicata a ridosso dell'edificio deputato alle attività di rigenerazione.

Le modalità di movimentazione dei carboni attivi esausti dipendono dalla tipologia di contenitore: i big-bags sono movimentati con carrelli elevatori a motore a scoppio oppure elettrici, le navette sono generalmente movimentate con carrelli elevatori e con carrello elevatore a braccio telescopico e i materiali sfusi sono movimentati con carrello elevatore a braccio telescopico.

Inoltre, in ingresso allo stabilimento ai fini di attività di manutenzione/controllo qualità, si hanno anche contenitori denominati "Navette" o "filtri mobili" di capacità variabile, costruiti in acciaio inox o acciaio verniciato, totalmente sigillati e dati a noleggio ai clienti. In questo caso non si tratta di carboni esausti in ingresso allo stabilimento come rifiuto ma di attrezzature mobili contenenti carbone sulle quali Chemviron, per effetto dei contratti di noleggio, fornitura e manutenzione, deve svolgere i controlli necessari a stabilire la funzionalità dell'attrezzatura nonché i controlli per valutare se la carica di carbone in essi contenuta può essere ancora utilizzata dal cliente eventualmente previo reintegro o se va sostituita. In questo secondo caso il carbone da sostituire è un rifiuto speciale prodotto da Chemviron presso il sito di Via Malon e rigenerato secondo le stesse modalità dei carboni esausti in ingresso al sito come rifiuto. Al fine di permettere le operazioni di manutenzione delle attrezzature i carboni in essi contenuti sono momentaneamente trasferiti in big bag.

Attività di recupero R13 (non funzionale a R7)

Lo stabilimento di Legnago è autorizzato anche alla messa in riserva di 75 t istantanee di carboni attivi esausti non rigenerati direttamente presso lo stabilimento: trattasi di una quantità aggiuntiva rispetto alla quantità autorizzata per la messa in riserva funzionale all'attività R7 svolta nel sito.

Tale attività (messa in riserva fine a sé stessa) è resa necessaria in considerazione del fatto che buona parte della clientela appartiene alla categoria degli enti pubblici e/o società che gestiscono impianti di potabilizzazione (acquedotti) o società che operano in campo ambientale e che, quindi, possono richiedere un intervento a carattere di "urgenza" (come ad esempio, superamento dei parametri dell'acqua potabile, inquinamenti di falda, inquinamenti di acque superficiali).

Tali attività possono essere fortemente influenzate dalla stagionalità (es. fermate di manutenzione degli impianti produttivi o stagioni in cui il consumo di acqua potabile aumenta), generando, di conseguenza, picchi di richiesta. Inoltre, la possibilità di effettuare messa in riserva permette all'Azienda di garantire il servizio anche in caso di fermo imprevisto degli impianti di rigenerazione e/o ad altre situazioni impreviste che potrebbero impedire la possibilità di garantire l'assicurazione del servizio alla clientela.

L'attività di recupero R13 è condotta in una specifica area di deposito (si veda Allegato B22 - Stoccaggio materie e rifiuti Aggiornamento Agosto 2021 - CHM04052) nella porzione settentrionale dello stabilimento delimitata da muretti, opportunamente identificata e destinata al "Carbone Esausto destinazione R13". Tale area presenta un'estensione pari a 85 m2 utili, con quantità massima istantanea di carboni esausti depositabili pari a 75 t.

Le caratteristiche della pavimentazione esistente risultano essere le medesime dell'area adiacente, così come la rete fognaria e, sulla base della certificazione di collaudo della stessa, tale area è ritenuta idonea per garantire la non contaminazione del terreno e il totale convogliamento di eventuali eluati nella rete fognaria.

I carboni attivi esausti, non rigenerati direttamente nel sito e messi in riserva, sono trattati con le medesime modalità in accettazione di quelli destinati al trattamento diretto, compresa la totale e completa rintracciabilità, per poi essere avviati ad altri impianti autorizzati per il loro trattamento.

I carboni attivi destinati all'attività R13 sono conferiti in contenitori chiusi, quali big-bags, cassoni scarrabili o altri contenitori, e in forma sfusa. In questo ultimo caso, lo scarico all'ingresso dello stabilimento è svolto nelle vasche a ridosso del reparto rigenerazione per poi procedere al successivo trasferimento all'area dedicata alle attività R13 non funzionale a R7.

L'area R13, dedicata allo stoccaggio di carboni attivi esausti destinati alla rigenerazione presso impianti di terzi, nel caso in cui non sia presente questa tipologia di carboni attivi esausti, può essere utilizzata per lo stoccaggio del prodotto finito rigenerato / vergine.

A tal fine devono essere rispettate le seguenti condizioni:

- l'area sia libera e pulita da carboni attivi esausti destinati alla rigenerazione in impianti di terzi;
- devono essere stoccati solamente i prodotti finiti identificati con cartellino giallo (rigenerato di proprietà del cliente) o azzurro (rigenerato di proprietà CHEMVIRON o vergine).

Attività di commercializzazione di carboni attivi

Nel capannone posto nell'angolo nord-ovest dello stabilimento sono effettuate operazioni di macinazione, miscelazione ed insaccamento di carbone attivo in polvere, nonché stoccaggio del prodotto finito.

Il reparto miscelazione è adibito alla produzione di particolari miscele di carboni attivi in funzione delle esigenze dei clienti. I carboni attivi in polvere possono arrivare da fornitori esterni per mezzo di autocisterne, in Big bag o sacchetti; oppure dall'impianto di macinazione interna ed immagazzinati all'interno di sili. Le miscele in polvere di carboni attivi sono create, in funzione dell'utilizzazione finale, mediante un impianto di miscelazione a dosaggio controllato e quindi stoccate in sili interni. Attraverso un sistema di confezionamento, esse sono insaccate (in sacchi con peso da 5 a 20 kg, oppure in big-bags) e disposte su bancali per il trasporto.

Alle attività di commercializzazione dei carboni attivi si affianca il servizio denominato "Rinsert" finalizzato all'ottimizzazione dell'impiego dei carboni attivi per il trattamento delle acque potabili e delle acque per le industrie alimentari. Tale servizio permette di velocizzare / eliminare le operazioni di controlavaggio in campo e di ottenere rapidità nella fase di avvio degli impianti di filtrazione.

Il servizio Rinsert a differenza di quanto già autorizzato con l'AIA vigente consiste in attività di "lavaggio" dei

carboni attivi con acqua anziché con una soluzione di acido cloridrico.

Lo svolgimento di tale operazione permette di fornire un carbone pronto all'uso ai Clienti di CHEMVIRON che consente il risparmio di circa il 50% di acqua ed energia elettrica per il contro lavaggio dei filtri e la riduzione di circa il 75% dei tempi di messa in servizio.

Per lo svolgimento di questo servizio di condizionamento dei carboni attivi, sono impiegati, solo nel caso in cui siano vuoti, i silos deputati al deposito di carbone attivo esausto i cui sfiati sono denominati E23, E24, E26 ed E27. Tale attività è svolta, quindi, senza interferire con le operazioni di deposito e recupero dei rifiuti. Al termine del ciclo di condizionamento l'acqua scaricata dal silo viene convogliata al depuratore aziendale.

Un'operazione di condizionamento di circa 20 m³ di carbone attivo dura circa un'ora.

Trasporti

Il trasporto dei carboni esausti in ingresso (come peraltro anche il trasporto dei prodotti venduti e commercializzati) è effettuato con mezzi non di proprietà Chemviron, sia che si tratti di prodotti sfusi, sia imballati (big-bags), sia in scarrabili e indipendentemente se siano destinati alla riattivazione o alla messa in riserva.

Nel caso si tratti di carboni sfusi i mezzi sono costituiti da carri cisterna.

L'accesso principale allo stabilimento è localizzato lungo Via Malon. E' individuato uno specifico percorso interno, che i mezzi devono seguire per il raggiungimento dell'area di pertinenza dei silos e dell'area dedicata alla messa in riserva e per la successiva uscita dallo stabilimento (si veda Allegato B22 - Stoccaggio materie e rifiuti Aggiornamento Agosto 2021 - CHM04052).

Modalità di rigenerazione dei carboni attivi

Preventivamente alla rigenerazione, i carboni attivi esausti sono oggetto di specifici controlli (definiti all'interno di procedure aziendali) al fine di garantirne le ottimali condizioni di rigenerazione.

Inoltre, la rigenerazione di un lotto di carbone attivo esausto è ammessa solo se:

- il carbone attivo esausto è stato accettato e stoccato regolarmente presso lo stabilimento;
- sono stati eseguiti tutti i relativi campionamenti, controlli ed analisi;
- sono state effettuate le previsioni di qualità e di resa ponderale della operazione di riattivazione industriale;
- sono state effettuate le previsioni circa le necessità dell'abbattimento fumi e del trattamento acque degli scrubber.

Superate tali verifiche, i carboni esausti sono sottoposti a recupero nelle due linee di rigenerazione, una prevalentemente dedicata ai carboni derivanti da impianti di potabilizzazione e da industrie alimentari e l'altra prevalentemente dedicata ai carboni di origine industriale (ad esempio impiegati per il trattamento delle emissioni in atmosfera, per il trattamento delle acque di scarico). Le due linee di riattivazione sono interscambiabili in caso di necessità e previa attivazione della specifica procedura di pulizia e bonifica della linea in questione (la procedura di bonifica viene attuata in caso di rigenerazione di carbone di origine industriale alla quale debba seguire la rigenerazione di un carbone di origine potabile-alimentare).

Il nucleo centrale di ciascuna linea è costituito da un forno di tipo rotativo, avente le caratteristiche di seguito riportate. Il carbone esausto viene caricato nel forno mediante un sistema di coclee di alimentazione, alle quali sono conferiti i carboni attivi esausti stoccati.

Durante la permanenza nel forno il materiale viene riscaldato in controcorrente da un flusso di fumi di combustione prodotti da un bruciatore a gas metano. Il carbone raggiunge dapprima la temperatura che gli permette di eliminare l'umidità e desorbire le sostanze bassobollenti, quindi, raggiungendo temperature più elevate, si ha il completo desorbimento delle altre sostanze adsorbite. I forni di stabilimento sono alimentati a gas metano.

Il carbone così riattivato viene scaricato in un tamburo rotante / un sistema di coclee raffreddati con acqua ed inviato alla sezione di selezione granulometrica e imballo dove il carbone viene confezionato ed immagazzinato in attesa della spedizione; le polveri generate dalla movimentazione del carbone vengono catturate da filtri depolveratori afferenti ai punti di emissione E1 ed E4.

Caratteristiche dei due forni rotativi.

	Forno linea P15	Forno linea P18
<i>Data costruzione</i>	1993	1968
<i>Lunghezza (m)</i>	15,2	18,40
<i>Diametro esterno (mm)</i>	2.340	2.040
<i>Diametro interno (mm)</i>	1.860	1.500
<i>Caratteristiche del post-combustore</i>	Tempi di residenza > 2 sec. Temperatura max 1.200°C	Tempi di residenza > 2 sec. Temperatura max 1.200°C
<i>Capacità – prodotto finito (t/batch)</i>	10 – 11,5	10 - 12
<i>Funzionamento</i>	24 h/giorno – 7 giorni/settimana	24 h/giorno – 7 giorni/settimana



Immagine del forno rotativo.

Nel corso del 2021 l'azienda ha provveduto, previo avvallo della Provincia, ad effettuare una modifica non sostanziale del camino E4. La modifica consiste nella variazione di qualche metro della posizione del camino E4 necessaria per l'installazione di un nuovo sistema filtrante in sostituzione di quello già esistente. Ciò al fine di agevolare la manutenzione sull'impianto di abbattimento delle emissioni in atmosfera e procedere con l'ammodernamento dell'impianto stesso. Le emissioni in uscita dal camino E4 sono generate dalla fase di depolverazione del reparto di riattivazione (fase L4 - schema a blocchi Allegato A25). Anche a seguito delle modifiche si tratta sempre dell'espulsione dell'aria del reparto previa aspirazione e trattamento in un sistema di abbattimento. Il sistema di filtrazione è a maniche.

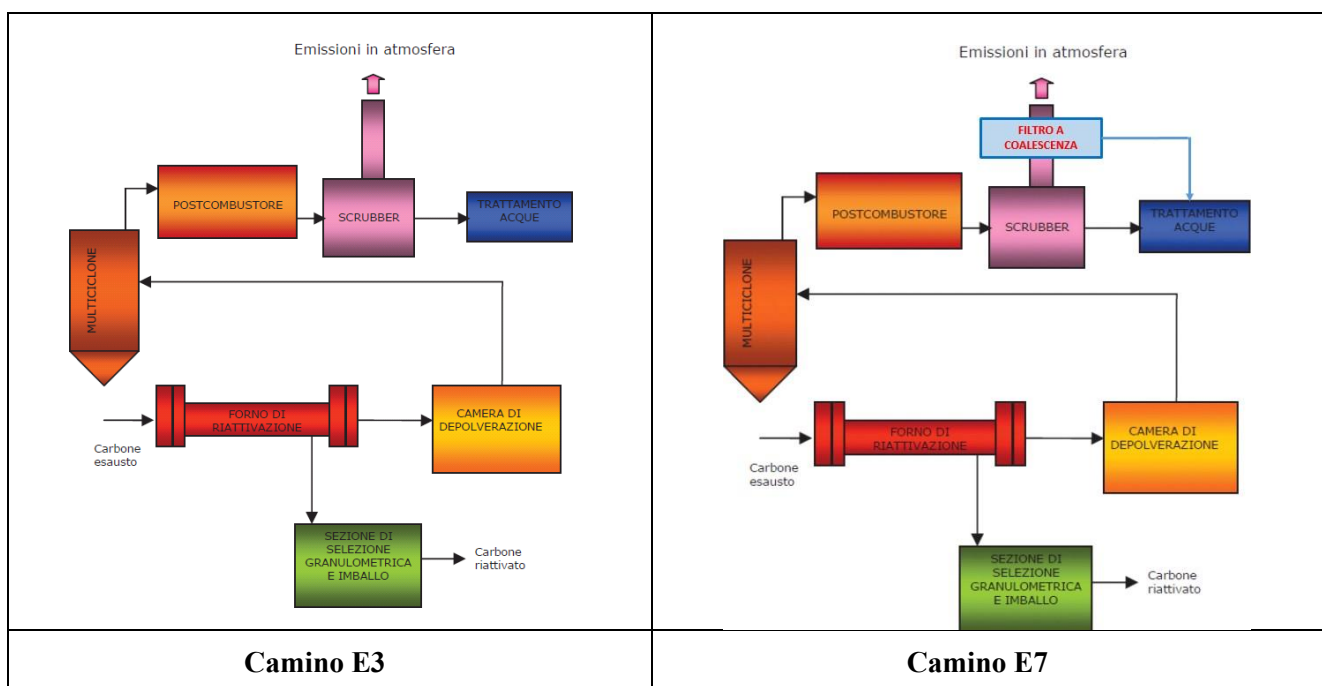
I forni rotativi sono dotati di un sistema di abbattimento fumi. Per la determinazione delle migliori condizioni di abbattimento dei fumi durante il processo di rigenerazione i carboni esausti da rigenerare, sulla base delle caratteristiche qualitative dei lotti, sono preventivamente suddivisi come segue:

- in relazione all'impiego di origine, nelle seguenti categorie:
 - o origine trattamento sostanze alimentare e/o potabilizzazione acque;
 - o origine trattamento acque reflue industriali;
 - o origine trattamento effluenti gassosi;
- in relazione alla natura degli adsorbati, nei seguenti gruppi: adsorbati di natura inorganica e/o organica;

Parametri ottimali per l'abbattimento fumi in presenza delle diverse categorie di carboni attivi esausti

Carboni attivi esausti	Adsorbati inorganici e/o organici
Alimentari/Potabili	Scrubber + C.P.C. a 850 °C
Acque reflue	Scrubber + C.P.C. a 1100 °C
Trattamento aria	Scrubber + C.P.C. a 1100 °C
Potabili impiegati per trattamento PFAS	Scrubber + C.P.C. a 1100 °C

Il funzionamento del sistema di abbattimento fumi è riportato schematicamente nella figura di seguito.



In uscita dal forno i fumi passano ad una camera di depolverazione che ne permette una prima grossolana depolverazione.

Il materiale che si deposita finisce in una tramoggia di raccolta. La rimozione della polvere viene eseguita ermeticamente per impedire che ci siano delle infiltrazioni d'aria all'interno della camera che potrebbero far sospendere nuovamente la polvere a causa dell'aumento della turbolenza.

Dopo il depolveratore è installato un multiciclone che permette di raccogliere le particelle a granulometria inferiore sfruttando la loro forza di inerzia; i fumi, così depolverati, vengono poi immessi in una camera di combustione verticale dotata di relativo bruciatore a metano per la distruzione dei composti organici volatili. Essa è costituita da una camera cilindrica costruita in acciaio e rivestita internamente da un doppio strato di materiale refrattario alluminoso.

All'interno della camera di post-combustione, i fumi vengono portati ad una temperatura compresa tra i 850°C e i 1100°C, con tempo di permanenza superiore ai 2 secondi, in questo modo viene assicurata la completa distruzione delle sostanze desorbite dal carbone esausto.

I fumi caldi in uscita dal postcombustore vengono sottoposti a raffreddamento in due fasi:

- quench ad acqua nebulizzata (da 1.050°C a 600°C);
- scambiatore fumi/aria che provvede ad abbassare la temperatura dei gas da 600°C a circa 300°C; una parte di tale aria viene utilizzata come aria di combustione per il processo di riattivazione ed una parte

viene inviata in camera di combustione per la regolazione del tenore di ossigeno.

I fumi in uscita vengono convogliati ad una torre di lavaggio, equipaggiata di spruzzatori in modo da aumentare la superficie di contatto con il liquido di abbattimento, così da aumentare il peso specifico apparente del particolato facilitandone la deposizione. Questa apparecchiatura permette, inoltre, l'abbattimento di inorganici solubili in acqua quali Cl₂, H₂S, HCl, SO₂, NH₄OH.

L'approvvigionamento idrico proviene dai pozzi di stabilimento. L'alimentazione di acqua allo scrubber viene effettuata a pH controllato mediante neutralizzazione con soda. Le acque di lavaggio fumi sono convogliate all'impianto trattamento acque dello stabilimento.

Solo per il camino E7 il sistema di abbattimento è costituito a valle dello scrubber da un filtro a coalescenza che riduce l'eventuale umidità presente negli effluenti in emissione rendendo meno evidente il fumo in uscita dai camini nel periodo invernale.

Prodotto in ingresso allo stabilimento

Le tonnellate/anno di carboni esausti in ingresso allo stabilimento corrispondono al doppio delle tonnellate/anno di carbone effettivamente rigenerato ovvero che ha cessato di essere rifiuto al termine dell'operazione di recupero R7 (della quantità in ingresso, circa il 40% è costituito da umidità persa nel processo di rigenerazione, il 10% circa è costituito dagli adsorbati estratti dal carbone riattivato).

Possono essere oggetto di rigenerazione, sempre nel rispetto del quantitativo autorizzato di 17000 t/anno di carboni attivi sottoposti a recupero R7, anche carboni attivi esausti prodotti come rifiuto presso il sito di Via Malon e derivanti dalle attività di manutenzione svolte sulle navette consegnate dai clienti per revisioni/manutenzioni.

INTERVENTI PROGRAMMATI DA TENERE IN CONSIDERAZIONE AI FINI DEL RIESAME

Utilizzo di ulteriori due nuovi silii per lo stoccaggio dei carboni attivi esausti

Con l'AIA vigente è già previsto che il carbone attivo esausto possa essere collocato in un impianto di ricevimento, concepito per limitare lo stoccaggio del prodotto sfuso nei piazzali (in particolar modo per il carbone attivo proveniente dagli impianti di potabilizzazione). Tale impianto è costituito da n. 2 silii, che, per i conferimenti ricevuti con camion cisterna, garantiscono lo stoccaggio in ambiente chiuso. Successivamente i carboni sono trasferiti con sistema idraulico in tubazioni alle vasche adiacenti l'edificio rigenerazione e, quindi, trasferiti con carrello elevatore a braccio telescopico per il carico del forno. I due silii sono ubicati nell'area adibita allo stoccaggio di carbone attivo esausto proveniente da impianti di potabilizzazione/alimentare. Inoltre, entrambi i silii possono essere impiegati per le fasi di lavaggio con acqua dei carboni attivi da commercializzare: tali lavaggi permettono il precondizionamento dei carboni e l'eliminazione della fase di controlavaggio dei filtri di carbone attivo presso il Cliente prima della messa in funzione (in questo caso il lavaggio con acqua è una fase dell'attività di commercializzazione dei carboni non soggetta ad AIA).

L'Azienda ha recentemente installato due ulteriori silii al momento impiegati solo per le attività di commercializzazione dei carboni attivi per il pre-condizionamento con acqua dei carboni (che, si ricorda, non rientra tra le attività soggette ad AIA ai sensi della normativa vigente).

L'azienda intende avere la possibilità di poter utilizzare anche i due silii, recentemente installati, per il deposito dei rifiuti costituiti da carboni attivi esausti in ingresso allo stabilimento con camion cisterna (per ridurre ulteriormente il deposito del materiale sfuso nei piazzali).

In totale si avranno quindi n. 4 silii della capacità di 63 m³ ciascuno da poter impiegare per il deposito dei rifiuti costituiti da carboni attivi esausti in ingresso allo stabilimento con camion cisterna oppure per le fasi di lavaggio con acqua dei carboni attivi da commercializzare.

Con riferimento alle emissioni in atmosfera gli sfiati dei due "vecchi" silii sono già identificati con le sigle E23 ed E24 mentre ai due nuovi silii sono associati gli identificativi E26 ed E27.

I due silii aggiuntivi, che potranno essere utilizzati per gli scopi già in essere per i "vecchi" silii, permetteranno di diminuire i depositi dei carboni esausti sfusi e non determineranno l'incremento della capacità di deposito istantanea già autorizzata. Trattasi quindi di un intervento di miglioramento delle prestazioni ambientali dell'azienda.

Modifiche per il camino E4

Nell'anno 2021 il camino E4 è stato oggetto di una modifica non sostanziale.

Grazie all'ammodernamento del sistema filtrante ora è possibile ottenere una situazione del tutto analoga a quella del camino E1 e raggiungere una maggiore efficienza di aspirazione dell'aria del reparto rigenerazione. A tal fine, con il riesame dell'AIA, viene chiesto un aumento della portata del camino E4 e viene proposta una contemporanea riduzione della concentrazione di polveri autorizzata.

La portata di aria attualmente autorizzata è di 4000 Nm³/h I nuovi dati di portata da autorizzare sono:

- Portata aria massima di progetto 15.000 Nm³/h
- Portata aria di lavoro 12.000 Nm³/h

La concentrazione attualmente autorizzata è di 10 mg/Nm³ mentre la nuova concentrazione che viene richiesta è ridotta a 5 mg/Nm³.

La riduzione della concentrazione autorizzata viene tra l'altro richiesta anche per il camino E1. Per i dati da autorizzare si fa riferimento al quadro riassuntivo dei camini riportato in seguito.

Modifiche per la messa in riserva funzionale al recupero R7 in impianto

A ridosso dell'edificio deputato alle attività di rigenerazione sono presenti delle "vasche" fuori terra in cemento da rigenerare presso il sito di Legnago. Tali "vasche" sono perimetrate su tre lati da pareti in cemento, opportunamente impermeabilizzate e coperte da tettoria. Davanti alle "vasche" è presente una griglia per il convogliamento di eventuali reflui al depuratore aziendale. Il tempo di permanenza del carbone attivo esausto da rigenerare all'interno delle "vasche" è inferiore ai sette giorni. L'Azienda intende utilizzare per i medesimi scopi una terza vasca già esistente analoga alle altre due già autorizzate con l'AIA vigente.

Anche in questo caso non viene richiesta una modifica della capacità di deposito dei rifiuti rispetto a quanto già autorizzato.

END OF WASTE (EOW) DEL CARBONE RIATTIVATO

I carboni attivi sono materiali, contenenti principalmente carbonio sotto forma di microcristalli di grafite, trattati in modo da ottenere una struttura porosa con una vasta area superficiale interna. Grazie a queste caratteristiche essi sono in grado di assorbire molti tipi di sostanze, attraendo le molecole nella loro superficie interna.

Le sostanze adsorbite sono trattenute nella superficie porosa del carbone e cedute solo se il carbone stesso viene portato a temperature elevate.

I principali impieghi del carbone attivo sono: decolorazione alimentare, potabilizzazione acqua, trattamento acque reflue, trattamento aria.

La carica di carbone divenuta esausta deve essere sostituita ed essa può essere inviata in discarica, oppure avviata al trattamento di rigenerazione, che realizza, quindi, un recupero del materiale limitando lo smaltimento del rifiuto ed il consumo di nuove risorse. Al termine del processo di rigenerazione (operazione di recupero R7) il rifiuto cessa di essere tale e si ottiene il materiale EOW consistente in carbone attivo rigenerato (ovvero riattivato).

Numerosi sono i clienti italiani ed esteri di Chemviron che usufruiscono del servizio di rigenerazione dei carboni attivi esausti tra cui si segnalano i Gestori di acquedotti, impianti ENI nonché diverse attività del settore industriale ed alimentare.

Da quanto sopra indicato emerge che il carbone attivo ottenuto dalla rigenerazione (operazione di recupero R7) presso il sito aziendale:

- è utilizzato in impieghi ben identificati;
- esiste un preciso mercato di riferimento (inoltre, si deve tenere in considerazione che sul territorio italiano gli impianti che svolgono le attività di rigenerazione oltre a Chemviron sono indicativamente solo quattro);
- l'utilizzo del carbone rigenerato (al pari del carbone vergine) porta a benefici per l'ambiente e per la tutela della salute in quanto il suo impiego permette la potabilizzazione delle acque, la depurazione degli effluenti in aria e acqua generati dai processi produttivi, la filtrazione di prodotti alimentari nonché il risparmio di risorse vergini ed evita il consumo di suolo per la collocazione in discarica del carbone esausto.

In particolare con riferimento alle attività di gestione dei rifiuti nell'impianto Chemviron ed al processo di rigenerazione si precisa che:

- sono attuate specifiche procedure/istruzioni per definire l'ammissibilità dei rifiuti nell'impianto, la caratterizzazione del rifiuto in ingresso da parte del conferitore e le verifiche in fase di preaccettazione ed in fase di accettazione del rifiuto in impianto (si vedano ad es. le procedure IO 010L Controllo operativo – preaccettazione alla rigenerazione, PO 011 L Controllo operativo –

- Reparto rigenerazione).
- Sono definite specifiche procedure/istruzioni che garantiscono la tracciabilità del lotto di carbone attivo dall'ingresso al sito come rifiuto sino alla fase di rigenerazione (si vedano ad es. le procedure PO 011 L Controllo operativo – Reparto rigenerazione, PO 027 Rintracciabilità).
 - Sono definite specifiche procedure/istruzioni per la conduzione ed il controllo del processo di rigenerazione (R7) del carbone attivo esausto (si vedano ad es. le procedure PO 011 L Controllo operativo – Reparto rigenerazione, IO 049L Modalità operative impianto rigenerazione. CPC e forno P18, IO 050L Modalità operative impianto rigenerazione. CPC e forno P15, IO 053L Modalità operative accensione/spengimento forno P18, IO 054L Modalità operative accensione/spengimento forno P15).
 - Sono definite specifiche procedure/istruzioni per la conduzione degli impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera e del depuratore delle acque reflue ed il monitoraggio delle emissioni in aria e degli scarichi del sito (si vedano ad es. le procedure IO 008L Sorveglianza e misurazione- Emissioni in atmosfera, IO 009L Sorveglianza e misurazione- Scarico acque reflue, IO 013L Controllo operativo – Gestione imp. Abbattimento fumi, Manuale SME, IO 015L Controllo operativo – Gestione emergenze imp. Trattamento acque).
 - Sono definite specifiche procedure/istruzioni per la conduzione dei controlli della qualità del carbone attivo rigenerato (EOW), per la conservazione dei campioni e della documentazione relativa agli esiti di tali controlli sui lotti di carbone attivo rigenerato, per il deposito in attesa della consegna al Cliente dei materiali rigenerati e per la gestione di eventuali materiali rigenerati non conformi (si vedano ad es. le procedure PO 011 L Controllo operativo – Reparto rigenerazione, PO 020L Stoccaggio e consegna prodotti, PO 004 Gestione NC, AC, OdM).

Per quanto attiene agli standard ed ai requisiti tecnici di prodotto applicabili al carbone attivo rigenerato (EOW) Chemviron ha definito i seguenti:

TIPOLOGIA DI CARBONE RI-ATTIVATO	PARAMETRO	METODO	LIMITE
Granulare (per uso potabile / alimentare, trattamento acque reflue)	Indice di IODIO	ASTM D4607	>= 650 mg/g
	Indice BLU DI METILENE	CEFIC	>= 6 ml/0,1 g
	Granulometria	ASTM D2862	Max 5%
In cilindretto (per trattamento aria o recupero solventi)	Indice di BENZENE	MA 11 Interno	>18 per trattamento aria
	Indice di BENZENE	MA 11 Interno	>34 per recupero solventi
	Granulometria	ASTM D2862	Max 5% < 30 Mesh

Per quanto riguarda la conformità al regolamento Reach del carbone riattivato (nonché con riferimento al rispetto dei contenuti del comma 5-bis dell'art 184-ter del D.Lgs. n. 152/06 come modificato dal D.Lgs. n. 116/2020) l'azienda riporta quanto segue:

- Il carbone riattivato è equivalente al carbone attivo e rientra nella medesima registrazione Reach di quest'ultimo;
- Il carbone riattivato è la medesima sostanza del carbone attivo con scheletro ad alta densità definita nel fascicolo di registrazione ECHA di Activated Carbon Consortium;
- Il fatto che il carbone riattivato si ottenga a partire da carbone attivo esausto non modifica le proprietà della sostanza che viene immessa sul mercato al termine del processo di riattivazione (che sono le medesime del carbone attivo "vergine");
- A nome Chemviron Italia è attiva una registrazione Reach per il carbone attivo con scheletro ad alta densità (n. di riferimento della registrazione 01-2119488894-16-0001) valida anche per il carbone riattivato;
- La scheda di sicurezza del carbone riattivato consiste nella medesima scheda di sicurezza del carbone attivo "vergine".

Con nota prot. 9822 del 25/02/2022 l'azienda ha presentato integrazioni alla documentazione presentata per riesame AIA, al fine di evidenziare l'analisi delle condizioni di cui all'art. 184-ter del Testo Unico Ambiente valide per tutti i carboni attivi esausti in ingresso al sito come rifiuto speciale e sottoposti a rigenerazione e l'analisi dei criteri dettagliati di cui alla tabella 4.1 delle "Linee guida per l'applicazione della disciplina End of

Waste di cui all'art. 184 ter comma 3 ter del D.Lgs. n. 152/2006".

4 - ASPETTI AMBIENTALI

4.1 Gestione acque

Approvvigionamento acque

Per le utenze civili (bagni, servizi igienici, ecc.) lo stabilimento è collegato alla rete acquedottistica i cui prelievi sono pari a circa 5000 m³/anno.

Lo stabilimento, inoltre, utilizza acqua per il sistema di abbattimento fumi, in particolare per reintegrare l'evaporazione nelle camere quench di raffreddamento installate a valle dei post-combustori (circa 2 m³/h per ciascuna linea produttiva), per raffreddare indirettamente il carbone al termine del processo di riattivazione (circa 16 m³/h per ciascuna linea produttiva, di cui 8 m³/h circa di riciclo) e per l'alimentazione degli scrubber (circa in media 20 m³/h per ciascuna linea). In misura decisamente marginale, tali acque sono impiegate anche per la bagnatura dei cumuli di carbone attivo esausto stoccato in cumuli.

L'approvvigionamento idrico per l'uso industriale avviene dai pozzi di stabilimento. Delle acque prelevate da pozzo la quantità maggiore è destinata al processo produttivo e agli impianti in esso presenti, solo una quota minima (inferiore all'1%) è destinata ad altri usi, quali lavaggio aree esterne, bagnatura cumuli di carboni attivi esausti sfusi e attività complementari. L'approvvigionamento idrico da pozzo garantisce anche l'alimentazione della rete antincendio impiegata in caso di emergenza.

Nel corso dell'anno 2019 è stato realizzato il nuovo pozzo D per l'approvvigionamento idrico in sostituzione del pozzo A. Il Genio Civile di Verona ha dato l'autorizzazione al rifacimento del pozzo A ed alla terebrazione del pozzo D con nota prot. 276548 del 26/06/19.

Per l'approvvigionamento idrico risultano pertanto operativi il pozzo D e il pozzo C (i pozzi A e B risultano invece dismessi rispettivamente nel 2019 e nel 2005).

Le quantità autorizzate per il prelievo rimangono invariate rispetto alla concessione in essere (Decreto Genio Civile n. 684/2014 – successivamente volturato a Chemviron e che ha scadenza per il 30/09/2027): 1,9 l/s medi, 11 l/s massimi, consumo annuo di medi 55.000 m³.

Gestione acque meteoriche

L'intera area interessata dall'impianto è impermeabilizzata e tutte le acque reflue, incluse quelle piovane, sono completamente raccolte e convogliate all'impianto di trattamento acque reflue di stabilimento (Allegato B19 Approvvigionamento idrico Aggiornamento Agosto 2021 (CEC04025) - B21 Approvvigionamento reti fognarie - scarichi – piezometri Aggiornamento Agosto 2021 (CEC04025)).

Le acque provenienti da servizi igienico-sanitari vengono pretrattate in due fosse Imhoff posizionate a ridosso della palazzina ingresso e uffici, in parte convogliate direttamente in pubblica fognatura e in minima parte convogliate all'impianto di depurazione a servizio dello stabilimento.

L'impianto di trattamento acque reflue, dimensionato per trattare circa 2.500 m³/giorno, tratta circa 1000 m³/giorno di reflui, grazie anche all'installazione di un sistema di recupero e riciclaggio delle acque.

I reflui all'uscita del trattamento acque vengono a loro volta scaricati nel depuratore consortile di Legnago-Vangadizza tramite una tubazione interrata, che esce dal lato sud dello stabilimento (scarico in pubblica fognatura).

I fanghi che si raccolgono sul fondo dei decantatori sono estratti periodicamente, filtropressati e smaltiti tramite ditte autorizzate. Occorre sottolineare che ogni anno, durante le attività di manutenzione programmata, le vasche dell'impianto vengono svuotate completamente e pulite dai residui di fanghi; contestualmente a questa operazione ne viene verificata l'integrità.

Impianto di trattamento delle acque reflue

L'impianto di trattamento delle acque reflue a servizio dello stabilimento è strutturato su due linee in parallelo, alimentate da serbatoi con capacità all'incirca pari al volume scaricato in una giornata di normale lavoro

e di tempo asciutto, che fungono da polmone in occasione di precipitazioni atmosferiche.

L'impianto di depurazione, di tipo chimico-fisico, fu originariamente concepito per trattare le acque provenienti dal reparto di attivazione dei carboni attivi (chiuso definitivamente nel 1990), contenenti prevalentemente Zn, altri metalli pesanti e cloruri a pH 1,5-2, con un notevole carico organico e una portata di circa 2.500 - 3.000 m³/giorno.

Il sistema di abbattimento utilizza la neutralizzazione con latte di calce per abbattere zinco, ferro, solfati e buona parte dei composti organici che, dopo la fase di precipitazione, venivano separati per filtrazione.

Nello stabilimento esistono vari pozzetti in calcestruzzo e vasche in cui confluiscono le acque di raffreddamento e quelle di pioggia, che vengono rilanciate con pompe antiacido, in titanio ed in PVC, nell'impianto di depurazione. In particolare:

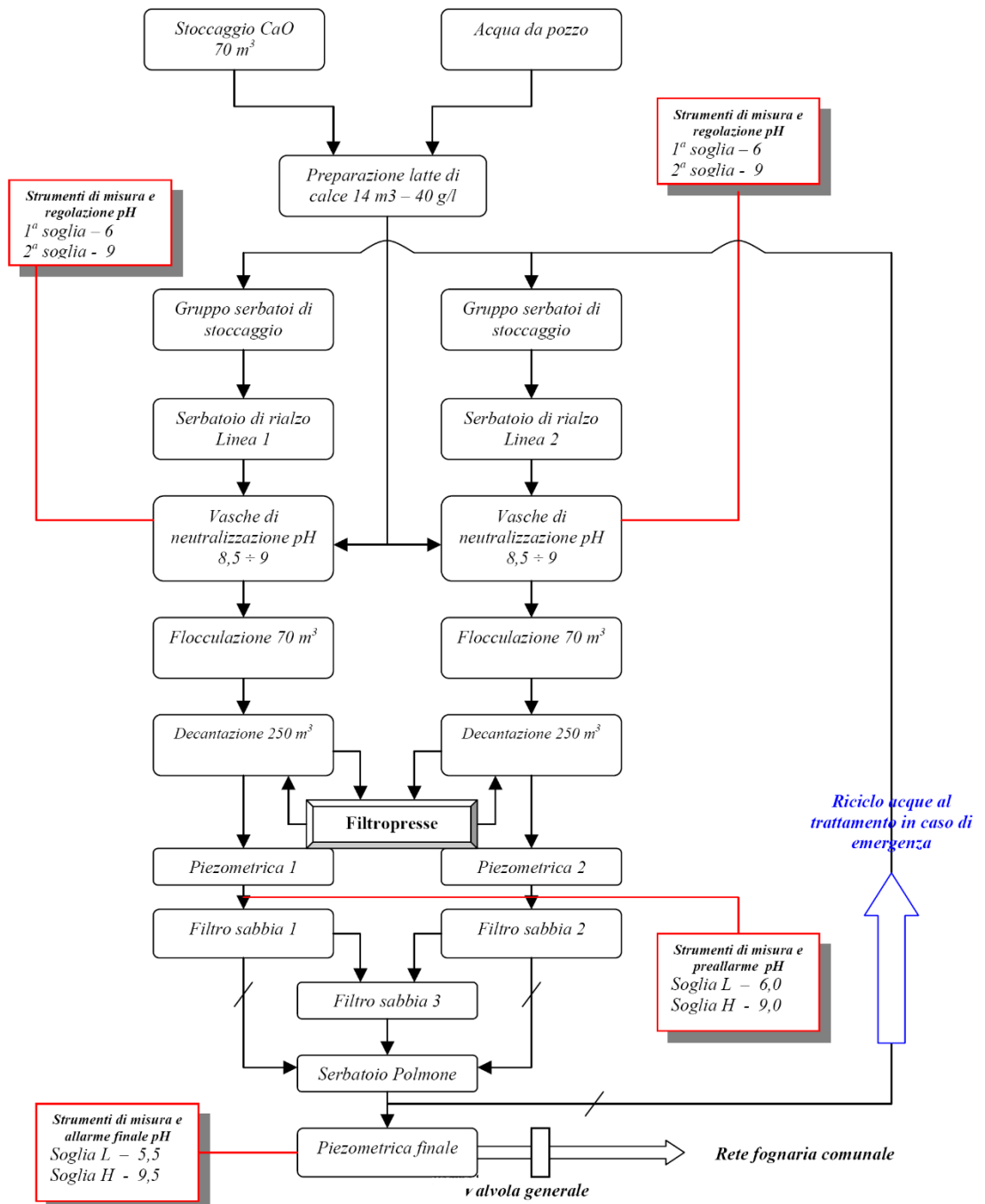
- le acque di pioggia vengono accumulate in 5 serbatoi fuori terra, ciascuno di capacità pari a 80 m³;
- le acque in uscita dallo scrubber sono convogliate direttamente nelle due vasche di rilancio.

L'impianto di trattamento delle acque reflue è costituito dalle sezioni impiantistiche di seguito illustrate nel dettaglio; il processo di trattamento avviene in maniera "automatica", l'impianto è asservito da strumentazione di controllo e logica di intervento elettromeccanica, con opportune soglie di preallarme e allarme che attivano l'immediata sospensione dello scarico in fognatura. La presenza di personale è richiesta esclusivamente per lo scarico dei fanghi dall'impianto di filtropressatura e per la supervisione della strumentazione.

- a. Accumulo: le acque di pioggia vengono accumulate in 5 cisterne in vetroresina di capacità complessiva pari a 400 m³, poste fuori terra. Le vasche sono dotate di sistemi di troppo pieno che convogliano i reflui direttamente alle vasche di rialzo. Una valvola automatica, comandata tramite pHmetro, invia le acque in riciclo oppure ai reattori interrati per la depurazione.
- b. Rilancio intermedio: le acque reflue provenienti dagli scrubber delle linee produttive di rigenerazione e di depolverazione dell'impianto di macinazione sono convogliate in 2 reattori interrati, dove sono convogliate anche le acque di pioggia (mediante l'apertura della valvola automatica dagli accumuli di cui al punto precedente); da qui i reflui sono pompati nella sezione di neutralizzazione. I due reattori sono costituiti da vasche interrate con fondo alla profondità di -1,6 m dal piano campagna, di volume pari a 4 m³ in vetroresina. Le due vasche sono dotate di sonde di livello conduttimetriche, che governano le pompe di rilancio.
- c. Neutralizzazione: in tale fase si aggiunge latte di calce fino a pH 8,5-9 in due step di dosaggio al fine di favorire l'abbattimento della componente inorganica. Il processo avviene in due reattori posti su un soppalco a +4 m dal piano campagna di capacità pari a 12 m³, in vetroresina e ferro ebanitato. I reattori sono dotati di agitatore e, ciascuno di essi, di due pH-metri di controllo in serie, il primo attivo a pH=6 e il secondo a pH=9. È, inoltre, presente un gruppo di accumulo e di dosaggio automatico della calce. Per la preparazione del latte di calce è impiegato un silos con capacità di circa 70 m³ per l'ossido di calcio ventilato (CaO), con sistema di carico pneumatico e di un gruppo di dosaggio in vasca da 14 m³, dotata di agitatore, per la preparazione del latte di calce ad una concentrazione di 40-50 g/l.
- d. Flocculazione: nei due reattori si lasciano maturare i microflocchi formati nella neutralizzazione, eventualmente con l'utilizzo di un prodotto chiarificante se necessario. I due reattori sono costituiti da vasche di volume pari a 68 m³, realizzati in ferro verniciato e dotati di agitatore.
- e. Sedimentazione: avviene in due sedimentatori di volume pari a 180 m³ in acciaio al carbonio verniciato e dotati di raschiatore con trazione centrale a doppio braccio. Nei due sedimentatori avviene la separazione della parte solida (idrati di Fe, Zn, Ca) da quella liquida.
- f. Torrino: successivamente alla sedimentazione le acque sono convogliate in due torrini piezometrici, che sono impiegati per alimentare a gravità la successiva fase di filtrazione. I torrini presentano una capacità di 4 m³ realizzati in acciaio al carbonio verniciato.
- g. Filtrazione: serve per eliminare i residui solidi di dimensioni superiori a 40 micron; essa è ottenuta in due filtri al quarzo in parallelo, più un terzo filtro anch'esso al quarzo in serie agli altri due, dove vengono riunite le acque delle due linee. Durante la rigenerazione di un filtro, il terzo filtro funziona in parallelo con l'altro. Attualmente i filtri sono rigenerati 1 volta alla settimana; la rigenerazione è automatica con partenza manuale, avviene con acqua ed aria ed indicativamente richiede 20 minuti.

L'acqua di controlavaggio è quella dei serbatoi neri; l'acqua di rigenerazione finisce nei serbatoi di accumulo e viene successivamente anch'essa depurata. I filtri presentano una superficie libera di 8 m², un'altezza dello strato filtrante di 1 m e lavorano ad una pressione di 3 bar.

- h. Polmone: tutte le acque dopo filtrazione sono convogliate in un serbatoio polmone e quindi sono pompate in un serbatoio, da dove vengono riciclate, oppure nel torrino finale o nei serbatoi di stoccaggio delle acque da depurare. Il polmone è costituito da un serbatoio di capacità pari a 15 m³ in acciaio al carbonio verniciato. Due pompe inviano l'acqua nel torrino finale o, tramite intervento di valvola automatica, nei serbatoi di stoccaggio, la terza la invia nei serbatoi neri.
- i. Accumulo-riciclo: le acque che vengono riciclate sono convogliate in due serbatoi in acciaio al carbonio verniciato e successivamente pompate nei punti dell'impianto di utilizzazione.
- j. Torrino finale: il torrino piezometrico alimenta la tubazione finale che collega al depuratore consortile, allo scarico è controllato il pH dell'acqua. Esso è costituito da una vasca di volume pari a 4,5 m³ in acciaio al carbonio verniciato.
- k. Disidratazione: i fanghi di depurazione, pompate direttamente dal fondo del decantatore, sono disidratati in una filtropressa. I pannelli di fango così ottenuti vengono stoccati all'interno di appositi container in locazione e conferiti al bisogno a gestori autorizzati al trattamento di rifiuti speciali ai sensi delle disposizioni vigenti.



La gestione dell'impianto è normata da procedure interne sottoposte alla certificazione ambientale UNI EN ISO 14001. Tali procedure determinano le azioni, le registrazioni e le responsabilità relative ai controlli impiantistici, controlli analitici e relative registrazioni, nonché le metodiche analitiche applicabili.

Il processo di depurazione è oggetto di controllo in continuo, con la definizione di condizioni di pre-allarme e di allarme, con conseguenti interventi correttivi:

- Soglia di pre-allarme: è garantita da un pHmetro posto all'uscita dei due filtri a sabbia, la soglia bassa di preallarme è impostata a pH = 6,0, mentre la soglia alta è impostata a pH = 9,0. Il superamento della soglia di pre-allarme viene segnalato su di un display di allarme visivo e sonoro e determina la fermata delle pompe di scarico, attivando il riciclo alla testa dell'impianto, in modo da garantire comunque il funzionamento dell'impianto per riportare il pH nei limiti previsti.
- Soglia di allarme: è garantita da un pHmetro nel pozzetto di campionamento ufficiale, la soglia bassa di allarme è impostata a pH = 5,5, mentre la soglia alta è impostata a pH = 9,5. Il superamento della soglia di allarme viene segnalato su di un display di allarme visivo e sonoro ed interviene fermando le pompe di scarico e deviando le acque in ingresso ai serbatoi di stoccaggio nel caso che il sistema di preallarme non abbia funzionato. Attiva, inoltre, la procedura di gestione emergenze,

che prevede la chiusura manuale della valvola di scarico generale e l'invio delle acque ai serbatoi di stoccaggio, oltre al blocco della alimentazione dei forni.

4.3 Emissioni in atmosfera

Di seguito si riporta la tabella riassuntiva delle emissioni in atmosfera dello stabilimento riportate in planimetria di cui all'Allegato B20 - Punti di emissioni in atmosfera Aggiornamento Agosto 2021 - CEC04025.

Punto emissione	Processo che origina l'emissione	Portata max di esercizio [Nm ³ /h]	Sistema di abbattimento	Inquinante	Concentrazione [mg/Nm ³]	Durata emissione [ore/anno]	Durata emissione [ore/giorno]
E1	Depolverazione reparto riattivazione	30000	filtro a maniche	Polveri totali	5 (prima del riesame era10)	8.760	24
E3	Riattivazione	8.000	camera di depolverizzazione, multiciclone, postcombustore + scrubber	Polveri totali	45	8.160	24
				Sostanze organiche sotto forma di gas e vapori (TOC)	50		
				Ossidi di azoto (NO ₂)	150		
				Ossidi di zolfo (SO ₂)	100		
				Composti inorganici del cloro sotto forma di gas o vapore (HCl)	30		
				Composti inorganici del fluoro sotto forma di gas o vapore (HF)	5		
				Ammoniaca	10		
				Cadmio e composti (Cd)	0,2		
				Mercurio e composti (Hg)	0,2		
				Arsenico e composti (As)	1		
				Piombo e composti (Pb)	5		
				Cromo e suoi composti (Cr)	5		
				Nichel e composti (Ni)	1		
Cloro	5						
E4	Depolverazione reparto di riattivazione	15.000	Maniche filtranti	Polveri totali	5(prima del riesame era10)	8.760	24
E5	Depolverazione impianto di macinazione	6.600	filtro depolveratore a tessuto a maniche + scrubber	Polveri totali	10	8.160	24
E7	Riattivazione	7.500	camera di depolverizzazione, multiciclone, postcombustore + scrubber	Polveri totali	45	8.160	24
				Sostanze organiche sotto forma di gas e vapori (TOC)	50		
				Ossidi di azoto (NO ₂)	150		
				Ossidi di zolfo (SO ₂)	100		
				Composti inorganici del cloro sotto forma di gas o vapore (HCl)	30		

			clone, post combustore + scrubber, filtro a coalescenza	Composti inorganici del fluoro sotto forma di gas o vapore (HF)	5		
				Ammoniaca	10		
				Cadmio e composti (Cd)	0,2		
				Mercurio e composti (Hg)	0,2		
				Arsenico e composti (As)	1		
				Piombo e composti (Pb)	5		
				Cromo e suoi composti (Cr)	5		
				Nichel e composti (Ni)	1		
				Cloro	5		
E8-E9	Sfiati sicurezza valvole postcombustori						
E11	Depolverazione sfiato sicurezza impianto silos n.7	-	maniche filtranti - filtro depolveratore installato in testa silo no camino	Polveri totali	-	400	8
E12	Depolverazione sfiati sicurezza 6 silos esterni per stoccaggio/ miscelazione /omogeneizzazione carbone in polvere	700	maniche filtranti - filtro depolveratore	Polveri totali	10	8.160	24
E13	Depolverazione reparto miscelazione e insacco	4.500	maniche filtranti - filtro depolveratore	Polveri totali	10	5.280	16
E14	Laboratorio						
E15	D.Lgs. n.152/06 e smi – Parte Quinta – Allegato IV – Parte I – Lettera jj) (impianti non soggetti ad autorizzazione)					2.500	10
E16							
E17	Punto emissione tiraggio naturale locali cabina elettrica						
E18	D.Lgs. n.152/06 e ss.mm.ii. – Parte Quinta – Art. 272 – comma 5 - Sfiati e ricambi d'aria esclusivamente adibiti alla protezione e alla sicurezza degli ambienti di lavoro (non soggetti ad autorizzazione)					-	-
E19							
E20							
E21							
E22	Depolverazione sfiato sicurezza impianto preparazione latte di calce per depurazione acque		filtro depolveratore a tessuto installato in testa silo no camino	Polveri totali	-	30	3
E23	Sfiato sicurezza sili stoccaggio carboni attivi esauriti dotati di sistema di movimentazione idraulico / servizio Rinsert			---	-	-	-
E24	Sfiato sicurezza sili stoccaggio carboni attivi esauriti dotati di sistema di movimentazione idraulico / servizio Rinsert			---	-	-	-
E25	Depolverazione postazione carico diretto in camion cisterna da big-bag	1.700	maniche filtranti	Polveri totali	10	150	-

E26 (inserito in riesame AIA)	Sfiato sicurezza sili stoccaggio carboni attivi esauriti dotati di sistema di movimentazione idraulico / servizio Rinsert	---	-	-	-
E27 (inserito in riesame AIA)	Sfiato sicurezza sili stoccaggio carboni attivi esauriti dotati di sistema di movimentazione idraulico / servizio Rinsert	---	-	-	-
IT1	Impianto termico riscaldamento uffici D.Lgs. n.152/06 e smi – Parte Quinta – Allegato IV – Parte I – Lettera dd) (impianti non soggetti ad autorizzazione)				
IT2	Impianto termico riscaldamento uffici palazzina ingresso D.Lgs. n.152/06 e smi – Parte Quinta – Allegato IV – Parte I – Lettera dd) (impianti non soggetti ad autorizzazione)				
IT3	Impianto termico per acqua calda spogliatoio operai palazzina ingresso D.Lgs. n.152/06 e smi – Parte Quinta – Allegato IV – Parte I – Lettera dd) (impianti non soggetti ad autorizzazione)				
Nota	<p><i>La portata dei punti di emissione E3 ed E7 varia in funzione del flusso di metano in ingresso al post-combustore e della tipologia del carbone attivo trattato – non si tratta di punti di emissione ad aspirazione forzata.</i></p> <p><i>Per i camini E3 ed E7 i valori riportati in tabella devono intendersi “valori limite validi per controlli discontinui”. I camini E3 ed E7 sono dotati di sistema di monitoraggio in continuo (SME).</i></p> <p><i>Dai punti di emissione E23 – E24 – E26 – E27 non si generano emissioni di polveri in quanto il riempimento dei silos avviene in modo pneumatico con acqua (trattasi comunque di sfiati di sicurezza dei sili).</i></p>				

Di seguito si riassumono gli impianti di combustione presenti nel sito, tutti alimentati a gas metano.

Da quanto indicato emerge che nel sito non sono presenti medi impianti di combustione ai sensi dell’art. 273-bis del D.Lgs. n. 152/06 e ss.mm.ii., in quanto per quanto riguarda i forni di rigenerazione si tratta di forni a riscaldamento diretto, mentre i bruciatori della camera di post-combustione sono dispositivi per la depurazione degli effluenti gassosi.

Identificativo	Ubicazione	Uso	Potenza termica nominale [kW]
Bruciatore forno a riscaldamento diretto afferente al camino E3	Rep. rigenerazione	Industriale	1740
Bruciatore C.P.C. afferente al camino E3	Rep. rigenerazione	Industriale	2300
Bruciatore forno a riscaldamento diretto afferente al camino E7	Rep. rigenerazione	Industriale	1740
Bruciatore C.P.C. afferente al camino E7	Rep. rigenerazione	Industriale	2300
Impianto termico riscaldamento uffici	Palazzina uffici	Civile	29,8
Impianto termico riscaldamento palazzina ingresso	Palazzina ingresso	Civile	34,4
Impianto termico acqua calda spogliatoio operai	Palazzina ingresso	Civile	25

Il sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni è applicato alle emissioni dei camini delle linee di rigenerazione E3 ed E7. In coerenza con quanto indicato dal D.Lgs. n.152/2006 e s.m.i., nel “Manuale di gestione del sistema di monitoraggio delle emissioni (SME)” sono specificate le caratteristiche di esercizio del sistema di monitoraggio, la manutenzione del sistema di monitoraggio e delle sue parti, l’elaborazione, il trattamento e la diffusione dei dati prodotti dal sistema di monitoraggio.

Il sistema di analisi provvede alla scansione tra le due linee dell’impianto (con periodo di 10 minuti), rilevando in continuo i parametri seguenti:

- analizzati con sensori in cabina di analisi - Monossido di carbonio (CO), Anidride carbonica (CO₂), Acido cloridrico (HCl), Monossido di azoto (NO), Biossido di azoto (NO₂), Biossido di zolfo (SO₂), Carbonio organico totale (COT), Ammoniaca (NH₃), Acido Fluoridrico (HF), Acqua (H₂O), Ossigeno (O₂)
- analizzati con sensori in corrispondenza del punto di emissione - Polveri totali (PTS), Portata fumi, Pressione fumi, Temperatura fumi.

Il sistema di monitoraggio in continuo dei fumi dei camini delle due linee produttive prevede una soglia di pre-allarme e due soglie di allarme, al raggiungimento delle quali sono attivate delle procedure automatiche al fine di evitare il superamento dei limiti imposti di emissioni.

La soglia di pre-allarme è fissata al 60% dei limiti di emissione per tutti gli inquinanti oggetto di monitoraggio in continuo e le due soglie di allarme sono fissate all'80% e al 90% dei limiti stessi. Al raggiungimento della soglia dell'80% dei limiti il sistema abbassa l'alimentazione del forno fino a far rientrare il parametro alla soglia del 60%, per poi alzare nuovamente l'alimentazione. Al raggiungimento della soglia del 90% si interrompe l'alimentazione del forno, che può ripartire solo al raggiungimento della soglia del 60%.

4.4 Combustibili

Il consumo di combustibile è dovuto a:

- utilizzo di gasolio per autotrazione;
- metano per i bruciatori di processo e per gli impianti termici.

4.5 Energia

Lo stabilimento approvvigiona energia attraverso la rete.

4.6 Rifiuti prodotti

I rifiuti generati dalle attività condotte nello stabilimento sono generalmente costituiti da:

- fanghi dell'impianto di trattamento delle acque reflue;
- polveri di carbone attivo di scarto (sottovaglio o prodotto non conforme e scarti di depolverazione);
- imballaggi misti;
- imballaggi in legno (pallets);
- imballaggi che hanno contenuto sostanze pericolose;
- oli esausti derivanti dalle attività di manutenzione.

Possono essere presenti occasionalmente altri materiali derivanti da specifiche attività, generalmente di manutenzione (es. ferro e acciaio).

Gli oli esausti sono stoccati in un contenitore di capacità pari a 0,5 m³ in un'area dedicata all'interno di un container posta a sud dello stabilimento. Gli altri rifiuti sono stoccati in contenitori scarrabili e apposite aree, posti principalmente sul piazzale lungo il lato nord dello stabilimento.

Il trasporto e il recupero/smaltimento dei rifiuti prodotti viene affidato a ditte autorizzate e svolto nel rispetto delle prescrizioni della vigente normativa in materia.

Le principali topologie di rifiuti prodotte sono relative ai seguenti CER:

- 061302* carbone attivato esaurito (tranne 06 07 02)
- 170405 ferro e acciaio
- 150103 Imballaggi in legno
- 150106 Imballaggi in materiali misti
- 060503 fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 06 05 02
- 150110* imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze
- 150203 assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02
- 190904 Carbone attivo esaurito
- 150203 Carbone attivo esaurito
- 190904 Carbone attivo esausto

4.7 Rumore

L'Azienda ha sviluppato una indagine acustica nel maggio 2019 con lo scopo di valutare il livello di pressione sonora immesso ed emesso in ambiente esterno dell'insediamento produttivo ed il rispetto e la conformità dello stabilimento nel suo complesso, col fine di verificare il rispetto dei limiti imposti dalla zonizzazione acustica del comune; tale zonizzazione pone l'azienda in classe V.

Le misurazioni ed elaborazioni effettuate hanno mostrato una situazione di piena compatibilità con la zonizzazione acustica vigente.

4.7 Odori

Nel periodo tra Agosto e Dicembre 2017 è stata condotta una campagna di caratterizzazione odorigena dell'impianto Chemviron Italia di Legnago (VR) con l'obiettivo di ottenere informazioni rappresentative delle caratteristiche delle sorgenti. Le sorgenti odorigene considerate sono state i punti di emissione convogliata E3 ed E7 che emettono in atmosfera, previa filtrazione, gli effluenti gassosi generati dal processo di rigenerazione.

Tutti i prelievi eseguiti per caratterizzare l'aeriforme odorigeno sono stati svolti con linea produttiva a regime e costante per tutta la durata del campionamento (tempo necessario ad eseguire i tre prelievi istantanei nell'arco dell'ora), nonché durante la rigenerazione di diversi lotti di carboni attivi.

I lotti più odorigeni hanno una composizione in percentuale dominata dai composti ossigenati, in particolare acidi organici, aldeidi e in parte anche alcoli. Al contrario hanno una bassa percentuale di idrocarburi saturi circa 14-17%.

I lotti classificati come "meno odorigeni" presentano una caratteristica chimica dell'aeriforme simile, caratterizzata per la maggior parte da idrocarburi insaturi e saturi, rispettivamente al 30-50% e 20-30%, mentre la percentuale dei composti ossigenati è minore rispetto agli altri lotti del 50% circa.

Fanno eccezione i campioni relativi a due lotti che sembrano avere una matrice di partenza simile a quella dei lotti più odorigeni, ma probabilmente ne contengono una concentrazione inferiore nella materia prima e rientrano quindi in questa seconda categoria dal punto di vista olfattivo.

L'analisi chimica conferma la distinzione in due gruppi, individuata dall'olfattometria. Il gruppo a impatto odorigeno minore è caratterizzato principalmente da molecole idrocarburiche, mentre un secondo a maggior impatto odorigeno è caratterizzato da molecole ossigenate appartenenti alle classi chimiche degli acidi organici, delle aldeidi e degli alcoli, molecole che presentano una bassa soglia di percezione.

A partire dai risultati delle analisi olfattometriche è stata determinata la portata di odore (OER Odour Emission Rate) delle singole sorgenti (camino E3 ed E7), con la quale è stato implementato il modello matematico di dispersione CALPUFF su scenari meteorologici più importanti, per una valutazione preliminare dell'impatto odorigeno dell'impianto sul territorio circostante.

La portata di odore (OER, Odour Emission Rate), calcolata come prodotto fra la concentrazione di odore (ouE/m³) e la portata di aria emessa (m³/h a 20°C) ed espressa in unità odorimetriche al secondo (ouE/s) è stata determinata utilizzando la massima portata di aeriforme autorizzata, normalizzata ai parametri dell'olfattometria (20°C e 1 atm). Questa ipotesi cautelativa permette di definire il flusso di odore in sovrastima.

La ricaduta, sul territorio circostante, del flusso odorigeno emesso dalle emissioni E3 ed E7, è stata valutata attraverso simulazioni orarie condotte su condizioni meteorologiche sfavorevoli alla dispersione in atmosfera. Lo scopo è di individuare l'estensione massima del pennacchio odorigeno sottovento alle due sorgenti, per valutare fino a dove può essere percepito l'odore almeno una volta nel corso dell'anno. Sono stati definiti quattro transetti di indagine, che sono stati denominati a seconda dei ricettori interessati: R1-R3, R2, R4 ed R5. Successivamente, per ciascun transetto sono state definite le condizioni di worst case, attraverso l'analisi dei parametri meteo che influenzano la dispersione in atmosfera: temperatura, velocità del vento, direzione del vento, classe di stabilità e altezza dello strato di rimescolamento. I risultati del modello di dispersione sono espressi in termini di concentrazione media su base oraria, per ogni punto del dominio spaziale di calcolo.

La valutazione degli effetti dei flussi odorigeni dei camini E3 ed E7 sul territorio circostante è stata eseguita considerando la concentrazione oraria di picco di odore, determinata moltiplicando la concentrazione media oraria di odore calcolata dal modello Calpuff, di ciascun punto della griglia del dominio spaziale di simulazione, per il fattore 2.3, "peak-to-mean ratio" suggerito dalle Linee Guida della Regione Lombardia.

Per ciascuna simulazione eseguita è stata redatta la mappa di impatto odorigeno, composta dalle isoplete rappresentanti la concentrazione oraria di picco di odore sovrapposte alla corografia del territorio con indicata la posizione dei ricettori individuati.

La valutazione del possibile impatto odorigeno generato, sul territorio circostante dai camini E3 ed E7, è stata eseguita considerando i criteri suggeriti dalle Linee guida della Regione Lombardia:

- 1 ouE/m³ il 50% della popolazione percepisce l'odore;
- 3 ouE/m³ l'85% della popolazione percepisce l'odore;
- 5 ouE/m³ il 90-95% della popolazione percepisce l'odore.

Confrontando le risultanze delle simulazioni di dispersione l'analisi eseguita ha evidenziato che non vi sono situazioni critiche dal punto di vista dell'impatto odorigeno, in quanto la massima concentrazione oraria di picco di odore è pari o di poco superiore a 1 ouE/m³. L'analisi non ha evidenziato superamenti del secondo e terzo criterio (3 ouE/m³ e 5 ouE/m³) delle Linee Guida della Regione Lombardia, pertanto i flussi odorigeni dei camini E3 ed E7, corrispondenti alla concentrazione di odore più elevate riscontrate nella fase di mappatura, non generano un impatto odorigeno su scala oraria tale da ritenersi critico.

5 - APPLICAZIONE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

La valutazione integrata dell'inquinamento generato dall'esercizio dell'impianto di CHEMVIRON ITALIA nel comune di Legnago (VR) è stata sviluppata in conformità ai contenuti della DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio per le attività rientranti nella categoria I.P.P.C. di seguito elencate:

- a) *5.1. – lett. h - smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, con il ricorso all'attività di recupero dei prodotti che servono a captare le sostanze inquinanti (R7 ovvero rigenerazione di carboni attivi esausti);*
- b) *5.5. - Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2 (R13 ovvero – messa in riserva di carboni esausti non rigenerati direttamente nell'impianto di Via Malon).*

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività di gestione rifiuti dell'azienda.

RIF.	TITOLO COMPARTO - MATRICE AMBIENTALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICABILE / DA APPLICARE (INDICARE PRESUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
1.	CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT				
1.1.	Prestazione ambientale complessiva	BAT 1	<p>Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:</p> <p><i>Applicabilità</i> <i>L'ambito di applicazione (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura del sistema di gestione ambientale (ad esempio standardizzato o non standardizzato) dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente (che dipendono anche dal tipo e dalla quantità di rifiuti trattati).</i></p>	APPLICATO	A tutte le attività svolte nel sito è applicato il sistema di gestione integrato qualità-ambiente-sicurezza certificato in conformità alle norme UNI EN ISO 14001, UNI EN ISO 9001 e UNI ISO 45001.
1.1.	Prestazione ambientale complessiva	BAT 1	I. impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;	APPLICATO	Requisito soddisfatto dall'applicazione del sistema di gestione integrato qualità-ambiente-sicurezza certificato.
1.1.	Prestazione ambientale complessiva	BAT 1	II. definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;	APPLICATO	Requisito soddisfatto dall'applicazione del sistema di gestione integrato qualità-ambiente-sicurezza certificato.

RIF.	TITOLO COMPARTO - MATRICE AMBIENTALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICABILE / DA APPLICARE (INDICARE PRESUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
1.1.	Prestazione ambientale complessiva	BAT 1	III. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;	APPLICATO	Requisito soddisfatto dall'applicazione del sistema di gestione integrato qualità-ambiente-sicurezza certificato.
1.1.	Prestazione ambientale complessiva	BAT 1	IV. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti: a) struttura e responsabilità, b) assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza, c) comunicazione, d) coinvolgimento del personale, e) documentazione, f) controllo efficace dei processi, g) programmi di manutenzione, h) preparazione e risposta alle emergenze, i) rispetto della legislazione ambientale,	APPLICATO	<p>Requisito soddisfatto dall'applicazione del sistema di gestione integrato qualità-ambiente-sicurezza certificato.</p> <p>Il sito è dotato di idonea struttura organizzativa e di personale competente e qualificato con riferimento alle mansioni e ruoli da svolgere, viene svolta costantemente attività di formazione e coinvolgimento del personale.</p> <p>E' disponibile idonea documentazione a supporto del sistema di gestione integrato.</p> <p>Con riferimento al controllo dei processi il sistema di gestione integrato certificato è dotato di specifiche procedure per la conduzione delle attività all'interno del sito come ad esempio per il controllo operativo di: reparto rigenerazione, preaccettazione alla riattivazione, gestione impianto abbattimento fumi, gestione emergenze impianto trattamento acque, reparto miscelazione polveri, applicazione filtri mobili.</p> <p>Le attività di manutenzione sono svolte in base a specifici programmi e procedure, nonchè secondo quanto definito dal Piano di monitoraggio e controllo AIA.</p> <p>Nell'ambito del sistema di gestione integrato è condotta la ricerca e la verifica dell'applicazione della legislazione ambientale e di sicurezza.</p>

RIF.	TITOLO COMPARTO - MATRICE AMBIENTALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICABILE / DA APPLICARE (INDICARE PRESUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
1.1.	Prestazione ambientale complessiva	BAT 1	V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a: a) monitoraggio e misurazione (cfr. anche la relazione di riferimento del JRC sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED — Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations, ROM), b) azione correttiva e preventiva, c) tenuta di registri, 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;	APPLICATO	Requisito soddisfatto dall'applicazione del sistema di gestione integrato qualità-ambiente-sicurezza certificato. In particolare le attività di monitoraggio sono svolte secondo quanto definito dal Piano di monitoraggio e controllo AIA ed opportunamente registrate. Sono svolte verifiche periodiche del sistema di gestione integrato ambiente, qualità e sicurezza certificato, secondo i criteri stabiliti nel sistema di gestione integrato.
1.1.	Prestazione ambientale complessiva	BAT 1	VI. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;	APPLICATO	Requisito soddisfatto dall'applicazione del sistema di gestione integrato qualità-ambiente-sicurezza certificato.
1.1.	Prestazione ambientale complessiva	BAT 1	VII. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;	APPLICATO	Requisito soddisfatto dall'applicazione del sistema di gestione integrato qualità-ambiente-sicurezza certificato: in particolare la Direzione privilegia, ove possibile ed attuabile, l'adozione di soluzioni tecnologiche orientate ad una diminuzione progressiva dell'impatto sull'ambiente e dell'utilizzo di risorse.
1.1.	Prestazione ambientale complessiva	BAT 1	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;	APPLICATO	Requisito soddisfatto dall'applicazione del sistema di gestione integrato qualità-ambiente-sicurezza certificato. In particolare viene aggiornata e riesaminata annualmente la matrice degli impatti ambientali. Tale matrice contempla anche la valutazione degli impatti in fase di dismissione dello stabilimento.

RIF.	TITOLO COMPARTO - MATRICE AMBIENTALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICABILE / DA APPLICARE (INDICARE PRESUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
1.1.	Prestazione ambientale complessiva	BAT 1	IX. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;	APPLICATO	Il Gruppo, di cui Chemviron fa parte, tiene sotto controllo la situazione del mercato di riferimento e delle attività svolte dalle aziende concorrenti. In particolare si deve inoltre considerare che le aziende che svolgono la rigenerazione dei carboni attivi in Italia sono molto poche. I concorrenti principali in Italia sono circa 4.
1.1.	Prestazione ambientale complessiva	BAT 1	X. gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);	APPLICATO	Requisito soddisfatto dall'applicazione del sistema di gestione integrato qualità-ambiente-sicurezza certificato. Requisito soddisfatto dall'attuazione del Piano di monitoraggio e controllo AIA. Per dettagli si veda quanto indicato per la BAT 2.
1.1.	Prestazione ambientale complessiva	BAT 1	XI. inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3);	APPLICATO	Requisito soddisfatto dall'applicazione del sistema di gestione integrato qualità-ambiente-sicurezza certificato. Requisito soddisfatto dall'attuazione del Piano di monitoraggio e controllo AIA. Per dettagli si veda quanto indicato per la BAT 3.
1.1.	Prestazione ambientale complessiva	BAT 1	XII. piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5);	APPLICATO	Requisito soddisfatto dall'applicazione del sistema di gestione integrato qualità-ambiente-sicurezza certificato: esso tiene in considerazione la riduzione degli scarti derivanti dalle attività di rigenerazione (tra l'altro lo scopo della rigenerazione è di rendere nuovamente riutilizzabile l'intera quantità dei carboni attivi sottoposti a trattamento), l'avvio a smaltimento degli eventuali residui della rigenerazione dei

RIF.	TITOLO COMPARTO - MATRICE AMBIENTALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICABILE / DA APPLICARE (INDICARE PRESUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
					carboni attivi come ultima scelta tra quelle operabili, la corretta gestione dei rifiuti prodotti dalle attività di rigenerazione dei carboni attivi.
1.1.	Prestazione ambientale complessiva	BAT 1	XIII. piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5);	APPLICATO	Requisito soddisfatto dall'applicazione del sistema di gestione integrato qualità-ambiente-sicurezza certificato. In particolare si faccia riferimento a Piano di Emergenza Interno, Piano di Sicurezza (redatto ai sensi della L.R.V. n. 3/2000 e s.m.i. – art. 22 e della DGRV. n. 242/2010 – allegato C) con in allegato il Piano di emergenza e contenente le informazioni di cui al comma 4 dell'art. 26-bis del DL n. 113/2018 (L. n. 132/2018).
1.1.	Prestazione ambientale complessiva	BAT 1	XIV. piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12);	APPLICATO	Requisito soddisfatto dall'applicazione del sistema di gestione integrato qualità-ambiente-sicurezza certificato. Per dettagli si veda quanto indicato per la BAT 12.

RIF.	TITOLO COMPARTO - MATRICE AMBIENTALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICABILE / DA APPLICARE (INDICARE PRESUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
1.1.	Prestazione ambientale complessiva	BAT 1	XV. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).	APPLICATO	<p>Requisito soddisfatto dall'applicazione del sistema di gestione integrato qualità-ambiente-sicurezza certificato. Per dettagli si veda quanto indicato per la BAT 12.</p> <p>Gestione delle vibrazioni: non applicabile al processo di riattivazione dei carboni attivi esausti ed in generale alle attività svolte nel sito.</p> <p>Scadenziario per tenere sotto controllo l'aggiornamento periodico del rilievo del rumore in ambiente esterno (come da PMC AIA) e delle vibrazioni prodotte dai mezzi meccanici in movimento al fine di valutare i rischi in ambito sicurezza sul lavoro per gli operatori.</p>
1.1.	Prestazione ambientale complessiva	BAT 2	<p>Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.</p> <p>a. Predisporre e attuare procedure di preaccettazione 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>	APPLICATO	<p>Gestione del processo di rigenerazione dei carboni attivi esausti con specifiche procedure che definiscono le attività di pre-accettazione alla riattivazione, accettazione, controllo analitico, programmazione dei carichi di rifiuti in ingresso e respingimento / segregazione degli eventuali carichi non conformi.</p> <p>Le procedure di pre-accettazione prevedono che i clienti forniscano una descrizione dell'impiego che è stato fatto del carbone e forniscono tutti gli elementi per l'individuazione dell'origine del carbone attivo (potabile/alimentare/industriale).</p> <p>Procedure per il campionamento e l'analisi qualitativa del carbone esausto in ingresso allo stabilimento.</p> <p>Attività di scambio di informazioni in fase di preaccettazione con i produttori dei rifiuti circa i requisiti dei rifiuti che consegneranno all'impianto; caratterizzazione dei rifiuti in ingresso.</p> <p>Sono presenti inoltre, procedure per la corretta gestione dei rifiuti prodotti.</p>

RIF.	TITOLO COMPARTO - MATRICE AMBIENTALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICABILE / DA APPLICARE (INDICARE PRESUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
1.1.	Prestazione ambientale complessiva	BAT 2	<p>b. Predisporre e attuare procedure di <u>accettazione</u> dei rifiuti</p> <p>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>	APPLICATO	<p>Gestione del processo di rigenerazione dei carboni attivi esausti con specifiche procedure che definiscono le attività di pre-accettazione alla riattivazione, accettazione, controllo analitico, programmazione dei carichi di rifiuti in ingresso e respingimento / segregazione degli eventuali carichi non conformi.</p> <p>Le procedure di pre-accettazione prevedono che i clienti forniscano una descrizione dell'impiego che è stato fatto del carbone e forniscono tutti gli elementi per l'individuazione dell'origine del carbone attivo (potabile/alimentare/industriale).</p> <p>Procedure per il campionamento e l'analisi qualitativa del carbone esausto in ingresso allo stabilimento.</p> <p>Personale dedicato all'accettazione dei rifiuti in ingresso. Laboratorio interno in cui opera personale qualificato.</p> <p>Riattivazione di un lotto di carbone esausto subordinata alla verifica di condizioni preliminari (accettazione, stoccaggio, campionamenti, controlli ed analisi, previsioni di qualità e di resa ponderale della riattivazione).</p>

RIF.	TITOLO COMPARTO - MA- TRICE AMBIEN- TALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICA- BILE / DA APPLICARE (INDICARE PRE- SUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
1.1.	Prestazione am- bientale comples- siva	BAT 2	<p>c. Predisporre e attuare un <u>sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti</u></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>	APPLICATO	<p>Attuato un sistema di tracciabilità dei carichi in ingresso e delle relative attività di rigenerazione.</p> <p>Tracciabilità del carbone attivo esausto, in attesa di riattivazione mediante: stoccaggio in aree separate per "origine ed impiego"; stoccaggio, in ciascuna area, nel rispetto della separazione tra lotti di diversa provenienza; posizionamento dei vari lotti entro ciascuna area; cartellini identificativi.</p> <p>Modalità di deposito dei rifiuti in ingresso che garantiscono che sia evitato il rischio di deposito in maniera non conforme di sostanze che potrebbero reagire tra loro. Separazione fisica dei lotti di rifiuto in ingresso.</p> <p>Depositi correttamente segnalati ed univocamente identificabili.</p> <p>Non miscelazione dei rifiuti dall'ingresso, e nel corso della riattivazione.</p> <p>Monitoraggio delle quantità depositate di rifiuti in ingresso mediante procedure/registrazioni.</p> <p>Controllo giornaliero e programmazione almeno settimanale della sequenza delle campagne di riattivazione.</p> <p>Inserimento dati nel programma di SEQUENZA PROGRAMMAZIONE FORNI DI RIGENERAZIONE</p> <p>Back up dei dati secondo apposita procedura.</p>

RIF.	TITOLO COMPARTO - MATRICE AMBIENTALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICABILE / DA APPLICARE (INDICARE PRESUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
1.1.	Prestazione ambientale complessiva	BAT 2	<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. Il sistema di gestione consente anche di monitorare e ottimizzare l'esecuzione del trattamento dei rifiuti e a tal fine 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.</p>	APPLICATO	<p>Sono definite specifiche procedure/istruzioni per la conduzione dei controlli della qualità del carbone attivo rigenerato (EOW), per la conservazione dei campioni e della documentazione relativa agli esiti di tali controlli sui lotti di carbone attivo rigenerato, per il deposito in attesa della consegna al Cliente dei materiali rigenerati e per la gestione di eventuali materiali rigenerati non conformi (si vedano ad es. le procedure PO 011 L Controllo operativo – Reparto rigenerazione, PO 020L Stoccaggio e consegna prodotti, PO 004 Gestione NC, AC, OdM).</p>
1.1.	Prestazione ambientale complessiva	BAT 2	<p>e. Garantire la segregazione dei rifiuti</p> <p>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.</p>	APPLICATO	<p>Modalità di deposito dei rifiuti in ingresso che garantiscono che sia evitato il rischio di deposito in maniera non conforme di sostanze che potrebbero reagire tra loro.</p> <p>Separazione fisica dei lotti di rifiuto in ingresso.</p> <p>Gestione del processo di rigenerazione dei carboni attivi esausti con specifiche procedure che definiscono le attività di pre-accettazione alla riattivazione, accettazione, controllo analitico, programmazione dei carichi di rifiuti in ingresso e respingimento / segregazione degli eventuali carichi non conformi.</p>

RIF.	TITOLO COMPARTO - MATRICE AMBIENTALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICABILE / DA APPLICARE (INDICARE PRESUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
1.1.	Prestazione ambientale complessiva	BAT 2	<p>f. Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura</p> <p>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.</p>	NON APPLICABILE	Non viene effettuata la miscelazione dei rifiuti dall'ingresso, e nel corso della riattivazione.
1.1.	Prestazione ambientale complessiva	BAT 2	<p>g. Cernita dei rifiuti solidi in ingresso</p> <p>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: — separazione manuale mediante esame visivo; —separazione dei metalli ferrosi, dei metalli non ferrosi o di tutti i metalli; —separazione ottica, ad esempio mediante spettroscopia nel vicino infrarosso o sistemi radiografici; — separazione per densità, ad esempio tramite classificazione aeraulica, vasche di sedimentazione-flottazione, tavole vibranti; — separazione dimensionale tramite vagliatura/setacciatura.</p> <p>(1) Le tecniche di cernita sono descritte alle sezione 6.4</p>	NON APPLICABILE	Considerata la tipologia di rifiuto trattato non sono necessarie operazioni di cernita e selezione.
1.1.	Prestazione ambientale complessiva	BAT 3	<p>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 (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:</p> <p><i>Applicabilità</i> L'ambito (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura dell'inventario dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente (che dipendono anche dal tipo e dalla quantità di rifiuti trattati).</p>	APPLICATO	<p>Requisito soddisfatto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - dall'applicazione del sistema di gestione integrato qualità-ambiente-sicurezza certificato. - dall'attuazione del Piano di monitoraggio e controllo AIA

RIF.	TITOLO COMPARTO - MATRICE AMBIENTALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICABILE / DA APPLICARE (INDICARE PRESUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
1.1.	Prestazione ambientale complessiva	BAT 3	<p>i) informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui:</p> <p>a) flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni;</p> <p>b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni;</p>	APPLICATO	<p>Caratterizzazione dei rifiuti in ingresso e conduzione dei processi in modo da minimizzare, per quanto possibile, e tenere costantemente sotto controllo le emissioni in atmosfera e gli scarichi idrici.</p> <p>Riattivazione di un lotto di carbone esausto subordinata alla verifica di condizioni preliminari (accettazione, stoccaggio, campionamenti, controlli ed analisi, previsioni di qualità e di resa ponderale della riattivazione, previsioni circa le necessità dell'abbattimento fumi e del trattamento acque degli scrubber).</p> <p>Specifiche regole / procedure per la conduzione delle operazioni di rigenerazione.</p> <p>Inserimento dati sui rifiuti nel programma di SEQUENZA PROGRAMMAZIONE FORNI DI RIGENERAZIONE</p> <p>Schema a blocchi delle attività svolte nel sito e dell'impianto di depurazione.</p> <p>Relazione sui processi svolti nello stabilimento ed attuazione del Piano di Monitoraggio e controllo AIA.</p>
1.1.	Prestazione ambientale complessiva	BAT 3	<p>ii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:</p> <p>a) valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità;</p> <p>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;</p> <p>c) dati sulla bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)] (cfr.BAT 52);</p>	APPLICATO	<p>Procedure per la gestione delle acque reflue e per la gestione del depuratore (es. IO-009L-Sorveglianza e misurazione scarico acque reflue; Manuale Trattamento Acque; IO-015L-Controllo-operativo-GESTIONE-EMERGENZE-IMPIANTO-TRATTAMENTO-ACQUE).</p> <p>Controlli interni delle acque depurate come definiti in specifica procedura di sorveglianza e misurazione dello scarico di acque reflue.</p> <p>Conduzione di analisi periodiche agli scarichi come previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo AIA.</p>

RIF.	TITOLO COMPARTO - MA- TRICE AMBIEN- TALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICA- BILE / DA APPLICARE (INDICARE PRE- SUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
1.1.	Prestazione am- bientale comples- siva	BAT 3	<p>iii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:</p> <p>a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura;</p> <p>b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità;</p> <p>c) infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività;</p> <p>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).</p>	APPLICATO	<p>Sistema Monitoraggio delle emissioni in continuo per i camini E3 ed E7 dei forni di riattivazione.</p> <p>Conduzione di analisi periodiche alle emissioni in atmosfera come previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo AIA.</p> <p>Riattivazione di un lotto di carbone esausto subordinata alla verifica di condizioni preliminari (accettazione, stoccaggio, campionamenti, controlli ed analisi, previsioni di qualità e di resa ponderale della riattivazione, previsioni circa le necessità dell'abbattimento fumi e del trattamento acque degli scrubber).</p> <p>Specifiche regole / procedure per la conduzione delle operazioni di rigenerazione (es. istruzioni/procedure su modalità operative impianti di rigenerazione; controllo operativo reparto rigenerazione; modalità operative accensione-spegnimento forni).</p> <p>Inserimento dati sui rifiuti nel programma di SEQUENZA PROGRAMMAZIONE FORNI DI RIGENERAZIONE</p>

RIF.	TITOLO COMPARTO - MATRICE AMBIENTALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICABILE / DA APPLICARE (INDICARE PRESUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
1.1.	Prestazione ambientale complessiva	BAT 4	<p>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.</p> <p>a. Ubicazione ottimale del deposito Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> — 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). <p>Generalmente applicabile ai nuovi impianti.</p>	APPLICATO	<p>I depositi di rifiuti non sono collocati in prossimità di recettori sensibili.</p> <p>Gestione dei depositi dei rifiuti in ingresso mediante specifiche procedure ed utilizzo delle aree di deposito come definite in ambito AIA.</p> <p>Piazzali e aree di stoccaggio impermeabilizzate con pavimentazioni a tenuta.</p> <p>Raccolta e trattamento di tutte le acque meteoriche di dilavamento provenienti da cumuli piazzali nell'impianto di depurazione aziendale.</p> <p>Procedure per la corretta movimentazione dei rifiuti (deposito e trasferimento ai forni di rigenerazione). Attività di movimentazione svolte da personale in possesso di adeguata qualifica e formazione.</p> <p>Definiti i percorsi dei mezzi di movimentazione all'interno del sito.</p> <p>La movimentazione dagli stoccaggi in cumuli/in big-bag ai forni per la rigenerazione avviene mediante percorsi ottimizzati per minimizzare gli spostamenti ad opera di personale specializzato ed adeguatamente formato e con la limitazione della velocità dei mezzi al massimo di 10 km/h. Nel caso del deposito dei rifiuti nei sili, il trasferimento ai forni per la rigenerazione avviene per mezzo di un sistema idraulico.</p>

RIF.	TITOLO COMPARTO - MATRICE AMBIENTALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICABILE / DA APPLICARE (INDICARE PRESUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
1.1.	Prestazione ambientale complessiva	BAT 4	<p>b. Adeguatezza della capacità del deposito Sono adottate misure per evitare l'accumulo di rifiuti, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> — 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. <p>Generalmente applicabile.</p>	APPLICATO	<p>Monitoraggio delle quantità depositate di rifiuti in ingresso mediante: procedure/registrazioni che stabiliscono quantità e superfici a disposizione per i depositi; controllo visivo delle aree; quantitativi monitorati con una specifica funzione del registro di carico-scarico rifiuti (software dedicato) in cui sono inseriti anche i dati autorizzati in AIA ed è visualizzabile anche la capacità residuale dei depositi.</p> <p>Il tempo di permanenza dei rifiuti in ingresso è monitorato con il registro di carico-scarico rifiuti (software dedicato) e con un file per la gestione dei lotti in entrata di carboni esausti. Per quanto riguarda il tempo massimo di permanenza dei rifiuti in ingresso all'impianto non viene mai superato l'anno, in genere la riattivazione viene eseguita circa entro un mese dall'ingresso del rifiuto in impianto.</p>
1.1.	Prestazione ambientale complessiva	BAT 4	<p>c. Funzionamento sicuro del deposito. Le misure comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> — chiara documentazione ed etichettatura delle apparecchiature utilizzate per le operazioni 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>Generalmente applicabile.</p>	APPLICATO	<p>Procedure per la corretta movimentazione dei rifiuti (deposito e trasferimento ai forni di rigenerazione). Attività di movimentazione svolte da personale in possesso di adeguata qualifica e formazione.</p>

RIF.	TITOLO COMPARTO - MATRICE AMBIENTALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICABILE / DA APPLICARE (INDICARE PRESUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
1.1.	Prestazione ambientale complessiva	BAT 4	<p>d. Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati</p> <p>Se del caso, è utilizzato un apposito spazio per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati.</p> <p>Generalmente applicabile.</p>	APPLICATO	<p>Stoccaggio del carbone esausto, in attesa di riattivazione, in aree separate in funzione di "origine ed impiego".</p> <p>Modalità di deposito dei rifiuti in ingresso che garantiscono che sia evitato il rischio di deposito in maniera non conforme di sostanze che potrebbero reagire tra loro.</p> <p>Separazione fisica dei lotti di rifiuto in ingresso.</p> <p>Presenza di idonea cartellonistica per l'identificazione dei depositi.</p> <p>Ritiro del carbone esausto solo con le seguenti modalità di conferimento: big bag in polipropilene, "navette", cumuli sfusi separati con barriere mobili e l'impiego di impianto di bagnatura, sili per lo stoccaggio dei rifiuti conferiti sfusi, cassoni scarrabili.</p>
1.1.	Prestazione ambientale complessiva	BAT 5	<p>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 e il trasferimento.</p> <p>Descrizione</p> <p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> — operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di personale competente, — operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione, — adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite, — 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). 	APPLICATO	<p>Procedure per la corretta movimentazione dei rifiuti (deposito e trasferimento ai forni di rigenerazione). Attività di movimentazione svolte da personale in possesso di adeguata qualifica e formazione.</p> <p>Definiti i percorsi dei mezzi di movimentazione all'interno del sito.</p> <p>La movimentazione dagli stoccaggi in cumuli/in big-bag ai forni per la rigenerazione avviene mediante percorsi ottimizzati per minimizzare gli spostamenti ad opera di personale specializzato ed adeguatamente formato e con la limitazione della velocità dei mezzi al massimo di 10 km/h. Nel caso del deposito dei rifiuti nei sili, il trasferimento ai forni per la rigenerazione avviene per mezzo di un sistema idraulico.</p> <p>Piazzali e aree di stoccaggio impermeabilizzate con pavi-</p>

RIF.	TITOLO COMPARTO - MATRICE AMBIENTALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICABILE / DA APPLICARE (INDICARE PRESUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
			Le procedure per movimentazione e trasferimento sono basate sul rischio tenendo conto della probabilità di inconvenienti e incidenti e del loro impatto ambientale.		mentazioni a tenuta. Raccolta e trattamento di tutte le acque meteoriche di dilavamento provenienti da cumuli piazzali nell'impianto di depurazione aziendale.
1.2.	Monitoraggio	BAT 6	Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 3), la BAT consiste nel 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).	APPLICATO	<p>Procedure per la gestione delle acque reflue e per la gestione del depuratore (es. IO-009L-Sorveglianza e misurazione scarico acque reflue; Manuale Trattamento Acque; IO-015L-Controllo-operativo-GESTIONE-EMERGENZE-IMPIANTO-TRATTAMENTO-ACQUE)</p> <p>Schema a blocchi dell'impianto di depurazione.</p> <p>L'impianto di depurazione chimico-fisico è asservito da strumentazione di controllo e logica di intervento elettromeccanica, con opportune soglie di preallarme e allarme che attivano l'immediata sospensione dello scarico in fognatura. Presenti: sonde di livello conduttimetriche a servizio delle due vasche di rilancio delle acque di pioggia e delle acque degli scrubber; pH-metri di controllo della fase di neutralizzazione; pH-metro al punto di scarico.</p> <p>Controllo scarico SF1 come previsto da Piano di monitoraggio e controllo AIA.</p> <p>Il processo di depurazione è oggetto di controllo in continuo, con la definizione di condizioni di pre-allarme (n.2 soglie) e di allarme (n.2 soglie), con conseguenti interventi correttivi.</p>
1.2.	Monitoraggio	BAT 7	La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua 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. VEDERE FOGLIO BAT 7	APPLICATO	<p>Viene applicata la BAT 7 che per la parte di pertinenza per Chemviron prevede:</p> <ul style="list-style-type: none"> - CONTROLLO MENSILE COD - CONTROLLO MENSILE SST <p>Non viene svolto il monitoraggio di PFOA e PFOS in quanto ragionevolmente non rilevante rispetto all'inventario delle acque reflue (si vedano le note alla BAT 7)</p>

RIF.	TITOLO COMPARTO - MA- TRICE AMBIEN- TALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICA- BILE / DA APPLICARE (INDICARE PRE- SUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
1.2.	Monitoraggio	BAT 8	<p>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.</p> <p>VEDERE FOGLIO BAT 8</p>	APPLICATO	<p>Viene applicata la BAT 8 che per la parte di pertinenza per Chemvicon prevede:</p> <ul style="list-style-type: none"> - CONTROLLO SEMESTRALE POLVERI - CONTROLLO SEMESTRALE HCl - CONTROLLO SEMESTRALE HF - CONTROLLO SEMESTRALE TVOC <p>Si ricorda inoltre la presenza del SME (implementato in azienda il relativo manuale di gestione)</p>

RIF.	TITOLO COMPARTO - MATRICE AMBIENTALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICABILE / DA APPLICARE (INDICARE PRE-SUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
1.2.	Monitoraggio	BAT 9	<p>La BAT consiste nel 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 per il recupero del loro potere calorifico, almeno una volta l'anno, utilizzando una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p> <p>a Misurazione Metodi di «sniffing», rilevazione ottica dei gas (OGI), tecnica SOF (Solar Occultation Flux) o assorbimento differenziale. Cfr. descrizioni alla sezione 6.2</p> <p>b Fattori di emissione Calcolo delle emissioni in base ai fattori di emissione, convalidati periodicamente (es. ogni due anni) attraverso misurazioni.</p> <p>c Bilancio di massa Calcolo delle emissioni diffuse utilizzando un bilancio di massa che tiene conto del solvente in ingresso, delle emissioni convogliate nell'atmosfera, delle emissioni nell'acqua, del solvente presente nel prodotto in uscita del processo, e dei residui del processo (ad esempio della distillazione).</p>	NON APPLICABILE	CHEMVIRON NON EFFETTUALE LE ATTIVITA' DESCRITTE NELLA BAT 9.
1.2.	Monitoraggio	BAT 10	<p>La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.</p> <p>Descrizione</p> <p>Le emissioni di odori possono essere monitorate utilizzando:</p> <ul style="list-style-type: none"> — norme EN (ad esempio olfattometria dinamica secondo la norma EN 13725 per determinare la concentrazione delle emissioni odorigene o la norma EN 16841-1 o -2, al fine di determinare l'esposizione agli odori), — 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 (ad esempio per la stima dell'impatto dell'odore). <p>La frequenza del monitoraggio è determinata nel piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12).</p> <p><i>Applicabilità</i></p>	NON APPLICABILE	<p>Per la BAT 10 e la BAT 12 relative al monitoraggio periodico degli odori e al piano di gestione degli odori l'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia comprovata: non essendoci evidenze in tal senso, tali BAT si ritengono non applicabili a Chemviron.</p> <p>Si precisa che la ditta ha sempre dato riscontro ed ha svolto approfondimenti in caso di segnalazioni provenienti dall'esterno. Alla luce delle indagini condotte e delle simulazioni delle ricadute svolte (si veda nel merito la relazione B18) non sono emerse criticità ai recettori.</p>

RIF.	TITOLO COMPARTO - MATRICE AMBIENTALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICABILE / DA APPLICARE (INDICARE PRESUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
			<i>L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.</i>		
1.2.	Monitoraggio	BAT 11	<p>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.</p> <p>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</p>	APPLICATO	Attuazione del Piano di Monitoraggio e Controllo AIA
1.3.	Emissioni nell'atmosfera	BAT 12	<p>Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> — 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 odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze, — 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. <p><i>Applicabilità</i> <i>L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.</i></p>	NON APPLICABILE	Si veda quanto indicato per la BAT10

RIF.	TITOLO COMPARTO - MA- TRICE AMBIEN- TALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICA- BILE / DA APPLICARE (INDICARE PRE- SUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
1.3.	Emissioni nell'at- mosfera	BAT 13	<p>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.</p> <p>a. Ridurre al minimo i tempi di permanenza Ridurre al minimo il tempo di permanenza in deposito o nei sistemi di movimentazione dei rifiuti (potenzialmente) odorigeni (ad esempio nelle tubazioni, nei serbatoi, nei contenitori), in particolare in condizioni anaerobiche. Se del caso, si prendono provvedimenti adeguati per l'accettazione dei volumi di picco stagionali di rifiuti. Applicabile solo ai sistemi aperti.</p> <p>b. Uso di trattamento chimico Uso di sostanze chimiche per distruggere o ridurre la formazione di composti odorigeni (ad esempio per l'ossidazione o la precipitazione del solfuro di idrogeno). Non applicabile se può ostacolare la qualità desiderata del prodotto in uscita.</p> <p>c. Ottimizzare il trattamento aerobico In caso di trattamento aerobico di rifiuti liquidi a base acquosa, può comprendere: — uso di ossigeno puro, — rimozione delle schiume nelle vasche, — manutenzione frequente del sistema di aerazione. In caso di trattamento aerobico di rifiuti che non siano rifiuti liquidi a base acquosa, cfr. BAT 36. Generalmente applicabile</p>	NON APPLICABILE	<p>Le indicazioni di cui alle lettere a, b, c non sono applicabili in quanto non si verificano condizioni anaerobiche nei depositi e il tempo di permanenza in deposito è già ridotto al minimo possibile; il trattamento chimico dei carboni attivi non è fattibile in quanto deve essere assicurata la qualità del prodotto rigenerato; non sono gestiti rifiuti liquidi a base acquosa.</p> <p>Si veda quanto indicato per la BAT10: le considerazioni svolte confermano la non applicabilità della BAT13.</p>
1.3.	Emissioni nell'at- mosfera	BAT 14	<p>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.</p> <p>Quanto più è alto il rischio posto dai rifiuti in termini di emissioni diffuse nell'aria, tanto più è rilevante la BAT 14d.</p>	APPLICATO	<p>VEDERE L'ANALISI DELLE POTENZIALI FONTI DI EMISSIONI DIFFUSE ALLEGATA</p> <p>Per ridurre la diffusione delle polveri sono presenti pannelli di chiusura delle pareti perimetrali dei capannoni produttivi delle finestrate poste sul tetto. Inoltre, sono presenti pannelli di contenimento attorno alle due tramogge di carico</p>

RIF.	TITOLO COMPARTO - MATRICE AMBIENTALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICABILE / DA APPLICARE (INDICARE PRESUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
					dei forni e nei punti di raccolta polveri fini; è stato potenziato il sistema di aspirazione afferente al camino E1 anche in corrispondenza delle tramogge.
1.3.	Emissioni nell'atmosfera	BAT 14	<p>a. Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> — progettare in modo idoneo la disposizione delle tubazioni (ad esempio riducendo al minimo la lunghezza dei tubi, diminuendo il numero di flange e valvole, utilizzando raccordi e tubi saldati), — ricorrere, di preferenza, al trasferimento per gravità invece che mediante pompe, — limitare l'altezza di caduta del materiale, — limitare la velocità della circolazione, — uso di barriere frangivento. <p>Generalmente applicabile</p>	APPLICATO	VEDERE L'ANALISI DELLE POTENZIALI FONTI DI EMISSIONI DIFFUSE ALLEGATA
1.3.	Emissioni nell'atmosfera	BAT 14	<p>b. Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> — valvole a doppia tenuta o apparecchiature altrettanto efficienti, — guarnizioni ad alta integrità (ad esempio guarnizioni spirometalliche, giunti ad anello) per le applicazioni critiche, — pompe/compressori/agitatori muniti di giunti di tenuta meccanici anziché di guarnizioni, — pompe/compressori/agitatori ad azionamento magnetico, — adeguate porte d'accesso ai manicotti di servizio, pinze perforanti, teste perforanti (ad esempio per degassare RAEE contenenti VFC e/o VHC). <p>Nel caso di impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata ai requisiti di funzionamento.</p>	APPLICATO	Pompe a tenuta meccanica

RIF.	TITOLO COMPARTO - MATRICE AMBIENTALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICABILE / DA APPLICARE (INDICARE PRESUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
1.3.	Emissioni nell'atmosfera	BAT 14	<p>c. Prevenzione della corrosione Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> — selezione appropriata dei materiali da costruzione, — rivestimento interno o esterno delle apparecchiature e verniciatura dei tubi con inibitori della corrosione. <p>Generalmente applicabile</p>	APPLICATO	Sili per il deposito rivestiti di materiale anticorrosione; tubazioni in acciaio inox.
1.3.	Emissioni nell'atmosfera	BAT 14	<p>d. Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse</p> <p>Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> — deposito, trattamento e movimentazione dei rifiuti e dei materiali che possono generare emissioni diffuse in edifici e/o apparecchiature al chiuso (ad esempio nastri trasportatori), — mantenimento a una pressione adeguata delle apparecchiature o degli edifici al chiuso, — raccolta e invio delle emissioni a un adeguato sistema di abbattimento (cfr. sezione 6.1) mediante un sistema di estrazione e/o aspirazione dell'aria in prossimità delle fonti di emissione. <p>L'uso di apparecchiature o di edifici al chiuso è subordinato a considerazioni di sicurezza, come il rischio di esplosione o di diminuzione del tenore di ossigeno. L'uso di apparecchiature o di edifici al chiuso può essere subordinato anche al volume di rifiuti.</p>	APPLICATO	VEDERE L'ANALISI DELLE POTENZIALI FONTI DI EMISSIONI DIFFUSE ALLEGATA.
1.3.	Emissioni nell'atmosfera	BAT 14	<p>e. Bagnatura</p> <p>Bagnare, con acqua o nebbia, le potenziali fonti di emissioni di polvere diffuse (ad esempio depositi di rifiuti, zone di circolazione, processi di movimentazione all'aperto).</p> <p>Generalmente applicabile</p>	APPLICATO	VEDERE L'ANALISI DELLE POTENZIALI FONTI DI EMISSIONI DIFFUSE ALLEGATA

RIF.	TITOLO COMPARTO - MA- TRICE AMBIEN- TALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICA- BILE / DA APPLICARE (INDICARE PRE- SUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
1.3.	Emissioni nell'at- mosfera	BAT 14	<p>f. Manutenzione</p> <p>Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> — garantire l'accesso alle apparecchiature che potrebbero presentare perdite, — controllare regolarmente attrezzature di protezione quali tende lamellari, porte ad azione rapida. <p>Generalmente applicabile</p>	APPLICATO	Per ridurre la diffusione delle polveri sono presenti pannelli di chiusura delle pareti perimetrali dei capannoni produttivi delle finestrate poste sul tetto. Inoltre, sono presenti pannelli di contenimento attorno alle due tramogge di carico dei forni e nei punti di raccolta polveri fini.
1.3.	Emissioni nell'at- mosfera	BAT 14	<p>g. Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti</p> <p>Comprende tecniche quali la pulizia regolare dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ambienti, zone di circolazione, aree di deposito ecc.), nastri trasportatori, apparecchiature e contenitori.</p> <p>Generalmente applicabile</p>	APPLICATO	VEDERE L'ANALISI DELLE POTENZIALI FONTI DI EMISSIONI DIFFUSE ALLEGATA Inoltre: pulizia quotidiana con spazzatrice, sia del reparto rigenerazione, sia del reparto miscelazione ed anche dei piazzali esterni.
1.3.	Emissioni nell'at- mosfera	BAT 14	<p>h. Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, Leak Detection And Repair) Cfr. la sezione 6.2. Se si prevedono emissioni di composti organici viene predisposto e attuato un programma di rilevazione e riparazione delle perdite, utilizzando un approccio basato sul rischio tenendo in considerazione, in particolare, la progettazione degli impianti oltre che la quantità e la natura dei composti organici in questione.</p> <p>Generalmente applicabile</p>	NON APPLICABILE	L'attività di rigenerazione dei carboni attivi non prevede l'impiego di composti organici perciò non è possibile attuare un programma di rilevazione e riparazione delle perdite Il carbone attivo, data la sua natura, non rilascia sostanze organiche.

RIF.	TITOLO COMPARTO - MA- TRICE AMBIEN- TALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICA- BILE / DA APPLICARE (INDICARE PRE- SUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
1.3.	Emissioni nell'at- mosfera	BAT 15	<p>La BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (flaring) esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni operative straordinarie (per esempio durante le operazioni di avvio, arresto ecc.) utilizzando entrambe le tecniche indicate di seguito.</p> <p>a. Corretta progettazione degli impianti Prevedere un sistema di recupero dei gas di capacità adeguata e utilizzare valvole di sfiato ad alta integrità. Generalmente applicabile ai nuovi impianti. I sistemi di recupero dei gas possono essere installati a posteriori negli impianti esistenti.</p> <p>b. Gestione degli impianti Comprende il bilanciamento del sistema dei gas e l'utilizzo di dispositivi avanzati di controllo dei processi.</p> <p>Generalmente applicabile</p>	NON APPLICABILE	<p>Non sono presenti processi che richiedano la combustione in torcia al fine di bruciare con fiamma libera i composti combustibili degli scarichi gassosi.</p> <p>Sono comunque presenti pannelli antiscoppio sulle camere di depolverazione per entrambi i forni e valvole di emergenza (di sovratemperatura) sulle camere di postcombustione; valvola sismica per il metano in prossimità dell'ingresso ai forni.</p>
1.3.	Emissioni nell'at- mosfera	BAT 16	<p>Per ridurre le emissioni nell'atmosfera provenienti dalla combustione in torcia, se è impossibile evitare questa pratica, la BAT consiste nell'usare entrambe le tecniche riportate di seguito.</p> <p>a. Corretta progettazione dei dispositivi di combustione in torcia Ottimizzazione dell'altezza e della pressione, dell'assistenza mediante vapore, aria o gas, del tipo di beccucci dei bruciatori ecc. - al fine di garantire un funzionamento affidabile e senza fumo e una combustione efficiente del gas in eccesso.</p> <p>Generalmente applicabile alle nuove torce. Nel caso di impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata, ad esempio, alla disponibilità di tempo per la manutenzione.</p> <p>b. Monitoraggio e registrazione dei dati nell'ambito della gestione della combustione in torcia Include un monitoraggio continuo della quantità di gas destinati alla combustione in torcia. Può comprendere stime di altri parametri [ad esempio composizione del flusso di gas, potere calorifico, coefficiente di assistenza, velocità,</p>	NON APPLICABILE	<p>Non sono presenti processi che richiedano la combustione in torcia al fine di bruciare con fiamma libera i composti combustibili degli scarichi gassosi.</p>

RIF.	TITOLO COMPARTO - MATRICE AMBIENTALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICABILE / DA APPLICARE (INDICARE PRESUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
			<p>portata del gas di spurgo, emissioni di inquinanti (ad esempio NOx, CO, idrocarburi), rumore]. La registrazione delle operazioni di combustione in torcia solitamente ne include la durata e il numero e consente di quantificare le emissioni e, potenzialmente, di prevenire future operazioni di questo tipo.</p> <p>Generalmente applicabile</p>		
1.4.	Rumore e vibrazioni	BAT 17	<p>Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurre, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <p>I. un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate;</p> <p>II. un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni;</p> <p>III. un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze;</p> <p>IV. un programma di riduzione del rumore e delle vibrazioni inteso a identificare le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.</p> <p><i>Applicabilità</i> L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di vibrazioni o rumori molesti presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.</p>	<p>APPLICATO LIMITATAMENTE AL RUMORE IN AMBIENTE ESTERNO</p> <p>PER VIBRAZIONI NON APPLICABILE</p>	<p>All'interno del Sistema di gestione integrato sono presenti procedure per la gestione del rumore in ambiente esterno in particolare con riferimento al periodo notturno.</p> <p>E' attivo un Piano di monitoraggio del rumore come da Piano di monitoraggio e controllo AIA.</p> <p>In ragione degli esiti delle verifiche condotte relativamente al rumore in ambiente esterno ed alle vibrazioni (condotte ai fini della sicurezza sul lavoro) non è necessaria l'attuazione di programmi per la riduzione di questi due aspetti ambientali.</p> <p>Ove possibile viene dato corso a opportunità di miglioramento per la riduzione del rumore in ambiente esterno (es. spostamento camino E4).</p> <p>Si precisa che non sono stati comprovati rumori molesti presso i recettori sensibili nè accertati superamenti dei limiti di zona.</p>
1.4.	Rumore e vibrazioni	BAT 18	<p>Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurre, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p>		

RIF.	TITOLO COMPARTO - MATRICE AMBIENTALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICABILE / DA APPLICARE (INDICARE PRESUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
1.4.	Rumore e vibrazioni	BAT 18	<p>a. Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e il ricevente, usando gli edifici come barriere fonoassorbenti e spostando le entrate o le uscite degli edifici.</p> <p>Per gli impianti esistenti, la rilocalizzazione delle apparecchiature e delle entrate o delle uscite degli edifici è subordinata alla disponibilità di spazio e ai costi.</p>	APPLICATO	In ragione degli esiti delle verifiche condotte relativamente al rumore in ambiente esterno non è necessaria l'attuazione di programmi per la riduzione di questi due aspetti ambientali. In ogni caso ove possibile viene dato corso a opportunità di miglioramento per la riduzione del rumore in ambiente esterno (es. spostamento camino E4).
1.4.	Rumore e vibrazioni	BAT 18	<p>b. Misure operative Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> i. ispezione e manutenzione delle apparecchiature ii. chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile; iii. apparecchiature utilizzate da personale esperto; iv. rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile; v. misure di contenimento del rumore durante le attività di manutenzione, circolazione, movimentazione e trattamento. <p>Generalmente applicabile</p>	APPLICATO	<p>All'interno del Sistema di gestione integrato sono presenti procedure per la gestione del rumore in ambiente esterno soprattutto con riferimento al periodo notturno e per la manutenzione regolare delle apparecchiature.</p> <p>Nelle aree al chiuso sono tenute chiuse porte e finestre (sempre e completamente nel periodo notturno).</p> <p>Il personale che opera in ditta è formato sul corretto utilizzo delle apparecchiature e sulla corretta conduzione delle attività anche al fine di limitare la rumorosità delle attività stesse.</p>
1.4.	Rumore e vibrazioni	BAT 18	<p>c. Apparecchiature a bassa rumorosità Possono includere motori a trasmissione diretta, compressori, pompe e torce.</p> <p>Generalmente applicabile</p>	APPLICATO	Ove possibile le attrezzature a fine vita sono sostituite privilegiando i macchinari che presentano una minore rumorosità.
1.4.	Rumore e vibrazioni	BAT 18	<p>d. Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> i. fono-riduttori, ii. isolamento acustico e vibrazionale delle apparecchiature, iii. confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose, iv. insonorizzazione degli edifici. <p>Nel caso di impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata alla disponibilità di spazio.</p>	APPLICATO	<p>In ragione degli esiti delle verifiche condotte relativamente al rumore in ambiente esterno ed alle vibrazioni (con riferimento alla sicurezza in ambiente di lavoro) non è necessaria l'attuazione di programmi per la riduzione di questi due aspetti ambientali.</p> <p>I compressori per la produzione di aria compressa sono ubicati all'interno di un box insonorizzato posto a sua volta in un locale chiuso.</p> <p>In ogni caso l'azienda individua opportunità di miglioramento ove possibile (ad es. installazione di pannelli fonoassorbenti nelle pompe di rilancio e interventi al depolveratore del reparto polveri (attività concluse a fine 2020)).</p>

RIF.	TITOLO COMPARTO - MATRICE AMBIENTALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICABILE / DA APPLICARE (INDICARE PRESUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
1.4.	Rumore e vibrazioni	BAT 18	<p>e. Attenuazione del rumore È possibile ridurre la propagazione del rumore inserendo barriere fra emittenti e riceventi (ad esempio muri di protezione, terrapieni ed edifici).</p> <p>Applicabile solo negli impianti esistenti, in quanto la progettazione di nuovi impianti dovrebbe rendere questa tecnica superflua. Negli impianti esistenti, l'inserimento di barriere potrebbe essere subordinato alla disponibilità di spazio. In caso di trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, è applicabile subordinatamente ai vincoli imposti dal rischio di deflagrazione.</p>	APPLICATO	In ragione degli esiti delle verifiche condotte relativamente al rumore in ambiente esterno non è necessaria l'attuazione di programmi per la riduzione di questo aspetto ambientale. Vedere anche riga precedente.
1.5.	Emissioni nell'acqua	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.		
1.5.	Emissioni nell'acqua	BAT 19	<p>a. Gestione dell'acqua Il consumo di acqua viene ottimizzato mediante misure che possono comprendere:</p> <ul style="list-style-type: none"> — piani per il risparmio idrico (ad esempio definizione di obiettivi di efficienza idrica, flussogrammi e bilanci di massa idrici), — 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), — 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). <p>Generalmente applicabile</p>	APPLICATO	Sono attuate misure per la razionalizzazione dei consumi idrici ed il ricircolo delle acque depurate nel depuratore aziendale per scopi produttivi (es. reintegro dell'acqua negli impianti scrubber di abbattimento delle emissioni in atmosfera).
1.5.	Emissioni nell'acqua	BAT 19	<p>b. Ricircolo dell'acqua 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 odorogeni) e/o alle caratteristiche dei flussi d'acqua (ad esempio al contenuto di nutrienti).</p> <p>Generalmente applicabile</p>	APPLICATO	Sono attuate misure per la razionalizzazione dei consumi idrici ed il ricircolo delle acque depurate nel depuratore aziendale per scopi produttivi (es. reintegro dell'acqua negli impianti scrubber di abbattimento delle emissioni in atmosfera).

RIF.	TITOLO COMPARTO - MATRICE AMBIENTALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICABILE / DA APPLICARE (INDICARE PRESUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
1.5.	Emissioni nell'acqua	BAT 19	<p>c. Superficie impermeabile</p> <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, trattamento e spedizione) è resa impermeabile ai liquidi in questione.</p> <p>Generalmente applicabile</p>	APPLICATO	<p>Tutte le aree di pertinenza dei piazzali e delle aree di stoccaggio e movimentazione sono impermeabilizzate con pavimentazioni a tenuta.</p> <p>Tutte le acque meteoriche di dilavamento provenienti da cumuli e piazzali sono raccolte e trattate presso l'impianto di depurazione aziendale.</p>
1.5.	Emissioni nell'acqua	BAT 19	<p>d. Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi</p> <p>A 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"> — sensori di troppopieno, — condutture di troppopieno collegate a un sistema di drenaggio confinato (vale a dire al relativo sistema di contenimento secondario o a un altro serbatoio), — 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, — isolamento di vasche, serbatoi e sistema di contenimento secondario (ad esempio attraverso la chiusura delle valvole). <p>Generalmente applicabile</p>	APPLICATO	<p>Nello stabilimento le uniche vasche dotate di sistema di troppo pieno sono le vasche a servizio della sezione di accumulo del depuratore aziendale. Le acque di pioggia vengono accumulate in 5 cisterne in vetroresina di capacità complessiva pari a 400 m³, poste fuori terra. Le vasche sono dotate di sistemi di troppo pieno che convogliano i reflui direttamente alle vasche di rialzo. Una valvola automatica, comandata tramite pH-metro, invia le acque in riciclo oppure ai reattori interrati per la depurazione.</p> <p>Non sono presenti serbatoi interrati.</p>
1.5.	Emissioni nell'acqua	BAT 19	<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.</p> <p>L'applicabilità può essere limitata se vengono depositati o trattati volumi elevati di rifiuti (ad esempio trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici).</p>	APPLICATO	<p>Tutte le aree di pertinenza dei piazzali e delle aree di stoccaggio e movimentazione sono impermeabilizzate con pavimentazioni a tenuta.</p> <p>Tutte le acque meteoriche di dilavamento provenienti da cumuli e piazzali sono raccolte e trattate presso l'impianto di depurazione aziendale.</p> <p>Oltre alle modalità di deposito in cumuli, i carboni esausti sono conferiti: in container, big-bags o filtri mobili, con autocisterna e depositati in sili chiusi, filtri mobili chiusi.</p>

RIF.	TITOLO COMPARTO - MA- TRICE AMBIEN- TALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICA- BILE / DA APPLICARE (INDICARE PRE- SUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
1.5.	Emissioni nell'acqua	BAT 19	<p>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.</p> <p>Generalmente applicabile ai nuovi impianti. Generalmente applicabile agli impianti esistenti subordinatamente ai vincoli imposti dalla configurazione del sistema di raccolta delle acque.</p>	NON APPLICABILE	<p>L'impianto di trattamento delle acque reflue a servizio dello stabilimento è strutturato su due linee in parallelo, alimentate da serbatoi con capacità all'incirca pari al volume scaricato in una giornata di normale lavoro e di tempo asciutto, che fungono da polmone in occasione di precipitazioni atmosferiche</p> <p>I flussi di acque meteoriche giungono al depuratore unitamente alle acque di processo e volutamente il depuratore è dimensionato per il trattamento di tutte le acque (e, quindi, per la depurazione di tutte le acque meteoriche di dilavamento provenienti da cumuli e piazzali nonché tetti). Ciò al fine di garantire la massima protezione del suolo e garantire la depurazione di tutte le acque meteoriche (oltre che quelle di processo).</p>
1.5.	Emissioni nell'acqua	BAT 19	<p>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.</p> <p>Generalmente applicabile ai nuovi impianti. Generalmente applicabile agli impianti esistenti subordinatamente ai vincoli imposti dalla configurazione del sistema di drenaggio delle acque.</p>	APPLICATO	<p>Tutte le aree di pertinenza dei piazzali e delle aree di stoccaggio e movimentazione sono impermeabilizzate con pavimentazioni a tenuta.</p> <p>Tutte le acque meteoriche di dilavamento provenienti da cumuli e piazzali sono raccolte e trattate presso l'impianto di depurazione aziendale.</p>

RIF.	TITOLO COMPARTO - MA- TRICE AMBIEN- TALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICA- BILE / DA APPLICARE (INDICARE PRE- SUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
1.5.	Emissioni nell'acqua	BAT 19	<p>h. Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite</p> <p>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.</p> <p>Per i nuovi impianti è generalmente applicabile l'uso di componenti fuori terra, anche se può essere limitato dal rischio di congelamento.</p> <p>Nel caso di impianti esistenti, l'installazione di un sistema di contenimento secondario può essere soggetta a limitazioni.</p>	NON APPLICABILE	<p>Nell'ambito del processo di depurazione per la fase di rilancio intermedio sono impiegati n. 2 reattori interrati a cui afferiscono le acque di processo e le acque meteoriche da depurare. Trattasi di n. 2 vasche interrate a vista con fondo alla profondità di -1,6 m dal piano campagna, di volume pari a 4 m³ in vetroresina. Le due vasche sono dotate di sonde di livello conduttimetriche, che governano le pompe di rilancio.</p> <p>Non sono presenti tubazioni interrate per la movimentazione di rifiuti.</p> <p>Non sono presenti serbatoi interrati.</p>

RIF.	TITOLO COMPARTO - MA- TRICE AMBIEN- TALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICA- BILE / DA APPLICARE (INDICARE PRE- SUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
1.5.	Emissioni nell'acqua	BAT 19	<p>i. Adeguata capacità di deposito temporaneo Si predispone 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 riceettore). Lo scarico di acque reflue provenienti dal deposito temporaneo è possibile solo dopo l'adozione di misure idonee (ad esempio monitoraggio, trattamento, riutilizzo).</p> <p>Generalmente applicabile ai nuovi impianti. Per gli impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata alla disponibilità di spazio e alla configurazione del sistema di raccolta delle acque.</p>	APPLICATO	<p>L'impianto di trattamento acque reflue, dimensionato per trattare circa 2.500 m³/giorno, tratta circa 1000 m³/giorno di reflui, grazie anche all'installazione di un sistema di recupero e riciclaggio delle acque.</p> <p>Tutte le acque meteoriche di dilavamento provenienti da cumuli e piazzali sono raccolte e trattate presso l'impianto di depurazione aziendale.</p> <p>Il processo di depurazione è oggetto di controllo in continuo, con la definizione di condizioni di pre-allarme e di allarme, con conseguenti interventi correttivi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Soglia di pre-allarme: è garantita da un pH-metro posto all'uscita dei due filtri a sabbia, la soglia bassa di preallarme è impostata a pH = 6,0, mentre la soglia alta è impostata a pH = 9,0. Il superamento della soglia di pre-allarme viene segnalato su di un display di allarme visivo e sonoro e determina la fermata delle pompe di scarico, attivando il riciclo alla testa dell'impianto, in modo da garantire comunque il funzionamento dell'impianto per riportare il pH nei limiti previsti. - Soglia di allarme: è garantita da un pH-metro nel pozzetto di campionamento ufficiale, la soglia bassa di allarme è impostata a pH = 5,5, mentre la soglia alta è impostata a pH = 9,5. Il superamento della soglia di allarme viene segnalato su di un display di allarme visivo e sonoro ed interviene fermando le pompe di scarico e deviando le acque in ingresso ai serbatoi di stoccaggio nel caso che il sistema di preallarme non abbia funzionato. Attiva, inoltre, la procedura di gestione emergenze, che prevede la chiusura manuale della valvola di scarico generale e l'invio delle acque ai serbatoi di stoccaggio, oltre al blocco della alimentazione dei forni.

RIF.	TITOLO COMPARTO - MATRICE AMBIENTALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICABILE / DA APPLICARE (INDICARE PRESUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
1.5.	Emissioni nell'acqua	BAT 20	<p>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.</p> <p>Le tecniche sono illustrate nella sezione 6.3.</p> <p>VEDERE FOGLIO BAT 20 PER LIMITI EMISSIONE ASSOCIATI ALLE BAT</p>		<p>Per quanto riguarda i limiti di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) la Tab. 6.2 delle BATC si riferisce agli scarichi indiretti in corpo idrico ricevente (caso Chemviron che scarica in pubblica fognatura) ma non fissa limiti di emissione per l'attività svolta.</p> <p>Le attività di monitoraggio sono pertanto svolte secondo quanto già stabilito dal Piano di monitoraggio e controllo AIA ed i limiti riferimento rimangono quelli stabiliti dall'AIA stessa.</p>
1.5.	Emissioni nell'acqua	BAT 20	<p><u>Trattamento preliminare e primario, ad esempio</u></p> <p>a. Equalizzazione - Tutti gli inquinanti</p> <p>b. Neutralizzazione - Acidi, alcali</p> <p>c. Separazione fisica — es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi — separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria</p> <p>Solidi grossolani, solidi sospesi, olio/grasso</p> <p>Generalmente applicabile</p>	APPLICATO	<p>Presente impianto di depurazione chimico - fisico, dotato delle seguenti sezioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> - accumulo acque di pioggia - rilancio intermedio acque da linee produttive (scrubber) - neutralizzazione con latte di calce - flocculazione - sedimentazione - torrini piezometrici - filtrazione - serbatoio polmone - accumulo - riciclo - torrino finale - disidratazione fanghi

RIF.	TITOLO COMPARTO - MATRICE AMBIENTALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICABILE / DA APPLICARE (INDICARE PRE-SUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
1.5.	Emissioni nell'acqua	BAT 20	<p><u>Trattamento fisico-chimico, ad esempio:</u></p> <p>d. Adsorbimento - Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti adsorbibili, ad esempio idrocarburi, mercurio, AOX</p> <p>e. Distillazione/rettificazione - Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti distillabili, ad esempio alcuni solventi</p> <p>f. Precipitazione - Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti precipitabili, ad esempio metalli, fosforo</p> <p>g. Ossidazione chimica - Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti ossidabili, ad esempio nitriti, cianuro</p> <p>h. Riduzione chimica - Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti riducibili, ad esempio il cromo esavalente (Cr (VI))</p> <p>i. Evaporazione - Contaminanti solubili</p> <p>j. Scambio di ioni - Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti ionici, ad esempio metalli</p> <p>k. Strippaggio (stripping) - Inquinanti purgabili, ad esempio solfuro di idrogeno (H₂S), l'ammoniaca (NH₃), alcuni composti organici alogenati adsorbibili (AOX), idrocarburi</p> <p>Generalmente applicabile</p>	APPLICATO	<p>Presente impianto di depurazione chimico - fisico, dotato delle seguenti sezioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> - accumulo acque di pioggia - rilancio intermedio acque da linee produttive (scrubber) - neutralizzazione con latte di calce - flocculazione - sedimentazione - torrini piezometrici - filtrazione - serbatoio polmone - accumulo - riciclo - torrino finale - disidratazione fanghi
1.5.	Emissioni nell'acqua	BAT 20	<p><u>Trattamento biologico, ad esempio:</u></p> <p>l. Trattamento a fanghi attivi</p> <p>m. Bioreattore a membrana</p> <p>Composti organici biodegradabili</p> <p>Generalmente applicabile</p>	NON APPLICABILE	E' presente un impianto di depurazione chimico-fisico (non pertinente trattamento di tipo biologico)
1.5.	Emissioni nell'acqua	BAT 20	<p><u>Denitrificazione</u></p> <p>n. Nitrificazione/denitrificazione quando il trattamento comprende un trattamento biologico</p> <p>Azoto totale, ammoniaca</p> <p>La nitrificazione potrebbe non essere applicabile nel caso di concentrazioni elevate di cloruro (ad esempio, maggiore di 10 g/l) e qualora la riduzione della concentrazione del cloruro prima della nitrificazione non sia giustificata da vantaggi</p>	NON APPLICABILE	Si veda riga precedente

RIF.	TITOLO COMPARTO - MA- TRICE AMBIEN- TALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICA- BILE / DA APPLICARE (INDICARE PRE- SUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
			ambientali. La nitrificazione non è applicabile se la temperatura dell'acqua re- flua è bassa (ad esempio al di sotto dei 12 °C).		
1.5.	Emissioni nell'ac- qua	BAT 20	<u>Rimozione dei solidi, ad esempio:</u> o. Coagulazione e flocculazione p. Sedimentazione q. Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione) r. Flottazione Solidi sospesi e metalli inglobati nel particolato Generalmente applicabile	APPLICATO	Presente impianto di depurazione chimico - fisico, dotato delle seguenti sezioni: - accumulo acque di pioggia - rilancio intermedio acque da linee produttive (scrubber) - neutralizzazione con latte di calce - flocculazione - sedimentazione - torrini piezometrici - filtrazione - serbatoio polmone - accumulo - riciclo - torrino finale - disidratazione fanghi

RIF.	TITOLO COMPARTO - MATRICE AMBIENTALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICABILE / DA APPLICARE (INDICARE PRESUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
1.6.	Emissioni da inconvenienti e incidenti	BAT 21	<p>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 (cfr. BAT 1).</p> <p>a. 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.</p> <p>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.</p> <p>c. Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti Le tecniche comprendono: — un registro/diario di tutti gli incidenti, gli inconvenienti, le modifiche alle procedure e i risultati delle ispezioni, — le procedure per individuare, rispondere e trarre insegnamento da inconvenienti e incidenti.</p>	APPLICATO	<p>Procedure / piani di emergenza.</p> <p>Piano di Sicurezza (redatto ai sensi della L.R.V. n. 3/2000 e s.m.i. – art. 22 e della DGRV. n. 242/2010 – allegato C) con in allegato il Piano di emergenza</p> <p>Informazioni di cui al comma 4 dell'art. 26-bis del DL n. 113/2018 (L. n. 132/2018)</p> <p>Presente CPI e presidi antincendio. Possibilità di intercettare e di bloccare lo scarico al fine di trattenere eventuali acque di spegnimento incendio, che saranno successivamente gestite come rifiuto speciale.</p> <p>Le procedure per la gestione delle emergenze comprendono anche l'emergenza sversamento.</p> <p>La registrazione e la valutazione degli inconvenienti / incidenti, nonchè le azioni correttive / di miglioramento sono riportate nel data base aziendale.</p> <p>Presente sistema di videosorveglianza delle parti più sensibili dell'impianto ed allarme anti-intrusione negli uffici, officina meccanica, magazzino.</p>
1.7.	Efficienza nell'uso dei materiali	BAT 22	<p>Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.</p> <p>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).</p> <p><i>Applicabilità</i> Alcuni limiti di applicabilità derivano dal rischio di contaminazione rappresentato dalla presenza di impurità (ad esempio metalli pesanti, POP, sali, agenti patogeni) nei rifiuti che sostituiscono altri materiali. Un altro limite è costituito dalla compatibilità dei rifiuti che sostituiscono altri materiali con i rifiuti in ingresso (cfr. BAT 2).</p>	NON APPLICABILE	Non applicabile alla tipologia di processo che consiste nella rigenerazione dei carboni attivi esausti tramite desorbimento ad aria calda.

RIF.	TITOLO COMPARTO - MATRICE AMBIENTALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICABILE / DA APPLICARE (INDICARE PRESUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	TECNICA OVVERO ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
1.8.	Efficienza energetica	BAT 23	<p>Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito.</p> <p>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> <p>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.</p>	APPLICATO	<p>Le attività sono svolte secondo quanto già definito nel Piano di monitoraggio e controllo AIA: svolti i monitoraggi previsti e il calcolo degli indicatori di prestazione sulla base della quantità di carbone riattivato (post-R7).</p> <p>Presente un sistema di monitoraggio in continuo dei consumi di energia elettrica. Sono stabiliti periodicamente, ove fattibile, degli obiettivi per l'efficientamento energetico. E' presente un sistema di recupero calore dai fumi che escono dal post-combustore.</p>
1.9.	Riutilizzo degli imballaggi	BAT 24	<p>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).</p> <p>Gli imballaggi (fusti, contenitori, IBC, pallett 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).</p> <p><i>Applicabilità</i> <i>L'applicabilità è subordinata al rischio di contaminazione dei rifiuti rappresentato dagli imballaggi riutilizzati.</i></p>	NON APPLICABILE	<p>Con specifico riferimento al reimpiego di imballaggi tale attività è possibile unicamente per le attività non AIA di commercializzazione carboni attivi, in quanto gli imballaggi contenenti i rifiuti in ingresso all'impianto non possono essere riutilizzati, così come gli imballaggi in cui sono contenute le sostanze ausiliarie alle attività svolte nel sito.</p> <p>Procedura per la corretta gestione dei rifiuti prodotti nel sito e il conferimento ad idonei impianti di recupero o smaltimento.</p>

BAT 14 - AZIONI MESSE IN ATTO AL FILE DI PREVENIRE LE EMISSIONI DIFFUSE IN ATMOSFERA

<p>ATTIVITA' AIA (GESTIONE RI-FIUTI) / ATTIVITA' NON AIA (COMMERCIO CARBONI ATTIVI) E FASE ALLEGATO A25 SCHEMA A BLOCCHI AIA</p>	<p>POTENZIALE FONTE DI EMISIONE DIFFUSA DI POLVERI</p>	<p>DESCRIZIONE DELLA FONTE / MODALITA' OPERATIVE</p>	<p>NOTE E CONSIDERAZIONI SUL CONVOGLIAMENTO A CAMINO / ASPIRAZIONE LOCALIZZATA CON IMMISSIONE DELL'ARIA ASPIRATA IN AMBIENTE DI LAVORO - AMBIENTE ESTERNO / CONFORMITA' CON ALLEGATO V ALLA PARTE QUINTA DEL D.LGS. N.152/06 E SS.MM.II.</p>
<p>ATTIVITA' AIA- L2 - COLLOCAZIONE DEI CARBONI ATTIVI ESAUSTI NELLO SPECIFICO DEPOSITO</p>	<p>DEPOSITO DEI CARBONI ATTIVI ESAUSTI IN CUMULI SFUSI NELLE AREE DEDICATE</p>	<p><u>DEPOSITO IN CUMULI SFUSI IN AREE DEDICATE</u></p> <p>I carboni attivi esausti da riattivare sono solo in forma di granuli/pellet.</p> <p>I carboni attivi esausti in forma di granuli sono trasportati dal punto di origine mediante camion dotati di cassoni drenanti in ingresso al sito Chemviron. I cassoni sono scaricati idraulicamente mediante l'utilizzo di pompe e tubazioni in box (vasche) dedicati. Successivamente avviene il trasferimento, a cura di personale formato ed addestrato allo scopo, dal box al deposito in cumuli nelle aree dedicate (nell'area ex potabili se si tratta di esausti provenienti dagli impianti di potabilizzazione o nell'area ex industriali se provenienti da impianti di trattamento delle acque reflue), mediante l'utilizzo di mezzo di movimentazione sollevatore - caricatore. Le operazioni di trasferimento avvengono con i carboni esausti bagnati, quindi, con stato fisico fangoso e non vi è lo sviluppo e diffusione di polveri durante la movimentazione. Le stesse attività sono svolte in caso di ricevimento di carboni esausti contenuti in filtri mobili.</p> <p>Per quanto riguarda i carboni esausti da impianti di trattamento aria di norma essi sono contenuti in container, big-bags o filtri mobili e solo in minima parte sono conferiti sfusi. In questo caso lo scarico viene effettuato nei box dedicati e successivamente i carboni sono trasferiti nell'area di deposito ex-industriali dotata di sistema di bagnatura.</p> <p>I cumuli di carboni esausti sfusi sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - delimitati da barriere mobili, che oltre a garantirne la separazione e l'identificazione, contribuiscono anche a limitare anche i potenziali fenomeni di diffusione delle polveri; - mantenuti umidi con un impianto di bagnatura dedicato. <p>Presente un sistema automatizzato con comando in remoto e temporizzato per l'attivazione dell'impianto idrico di bagnatura dei cumuli e predisposizione impianto di telesorveglianza per il monitoraggio del corretto funzionamento e la sorveglianza dei depositi.</p>	<p>PER CARBONI GRANULARI DA TRATTAMENTO ACQUE POTABILI E REFLUE NON E' NECESSARIA L'ASPIRAZIONE IN QUANTO LA MOVIMENTAZIONE AVVIENE CON I CARBONI "BAGNATI" E NON VI E' LO SVILUPPO / DIFFUSIONE DI POLVERI.</p> <p>PER I CARBONI IN PELLETTA DA TRATTAMENTO ARIA NON E' FATTIBILE L'ASPIRAZIONE DELLE FASI DI SCARICO DAL CAMION. SI TRATTA DI ATTIVITA' MARGINALE IN QUANTO IL CONFERIMENTO DI QUESTA TIPOLOGIA DI CARBONI AVVIENE PRINCIPALMENTE IN FILTRI MOBILI E/O BIG-BAGS.</p> <p><u>CONFORMITA' CON ALLEGATO V ALLA PARTE QUINTA DEL D.LGS. N.152/06 E SS.MM.II.:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - PER CARBONI GRANULARI DA TRATTAMENTO ACQUE POTABILI E REFLUE IMPIANTO DI ASPIRAZIONE NON E' APPLICABILE IN QUANTO I CARBONI SONO "BAGNATI". - PER I CARBONI IN PELLETTA DA TRATTAMENTO ARIA APPLICATO IL PARAGRAFO 3.4 DELLA PARTE PRIMA DELL'ALLEGATO V IN QUANTO NON E' TECNICAMENTE POSSIBILE CONVOGLIARE LE EMISSIONI DELLE FASI DI SCARICO DAL CAMION E VENGONO GARANTITE LA MINIMA ALTEZZA DI CADUTA POSSIBILE E LA MINIMA PENDENZA DI SVUOTAMENTO DEL CASSONE DEL CAMION (OVVERO LA MINOR VELOCITA' DI SVUOTAMENTO). - PER I CARBONI GRANULARI E IN PELLETTA APPLICATO IL PARAGRAFO 4.1 DELLA PARTE PRIMA DELL'ALLEGATO V IN QUANTO IL DEPOSITO IN CUMULI E' DOTATO DI SISTEMA DI BAGNATURA. - PER TUTTI I DEPOSITI IN CUMULI APPLICATO IL PAR. 3.6 DELLA PARTE PRIMA DELL'ALLEGATO V IN QUANTO TUTTE LE AREE ESTERNE SONO PAVIMENTATE E PULITE GIORNALMENTE CON MOTOSPAZZATRICE.

BAT 14 - AZIONI MESSE IN ATTO AL FINE DI PREVENIRE LE EMISSIONI DIFFUSE IN ATMOSFERA

ATTIVITA' AIA (GESTIONE RI-FIUTI) / ATTIVITA' NON AIA (COMMERCIO CARBONI ATTIVI) E FASE ALLEGATO A25 SCHEMA A BLOCCHI AIA	POTENZIALE FONTE DI EMISIONE DIFFUSA DI POLVERI	DESCRIZIONE DELLA FONTE / MODALITA' OPERATIVE	NOTE E CONSIDERAZIONI SUL CONVOGLIAMENTO A CAMINO / ASPIRAZIONE LOCALIZZATA CON IMMISSIONE DELL'ARIA ASPIRATA IN AMBIENTE DI LAVORO - AMBIENTE ESTERNO / CONFORMITA' CON ALLEGATO V ALLA PARTE QUINTA DEL D.LGS. N.152/06 E SS.MM.II.
		<p>Si evidenzia, inoltre, che:</p> <ul style="list-style-type: none">- le aree esterne sono pavimentate e di facile pulizia;- le aree esterne sono sottoposte a pulizia giornaliera con spazzatrice motorizzata;-l'ubicazione dei depositi è tale da ottimizzare percorsi e distanze di movimentazione all'interno dello stabilimento;- il rispetto della capacità massima del deposito (come autorizzata con l'AIA) è garantito dai monitoraggi interni e non viene mai superata.	

BAT 14 - AZIONI MESSE IN ATTO AL FILE DI PREVENIRE LE EMISSIONI DIFFUSE IN ATMOSFERA

<p>ATTIVITA' AIA (GESTIONE RI-FIUTI) / ATTIVITA' NON AIA (COMMERCIO CARBONI ATTIVI) E FASE ALLEGATO A25 SCHEMA A BLOCCHI AIA</p>	<p>POTENZIALE FONTE DI EMISIONE DIFFUSA DI POLVERI</p>	<p>DESCRIZIONE DELLA FONTE / MODALITA' OPERATIVE</p>	<p>NOTE E CONSIDERAZIONI SUL CONVOGLIAMENTO A CAMINO / ASPIRAZIONE LOCALIZZATA CON IMMISSIONE DELL'ARIA ASPIRATA IN AMBIENTE DI LAVORO - AMBIENTE ESTERNO / CONFORMITA' CON ALLEGATO V ALLA PARTE QUINTA DEL D.LGS. N.152/06 E SS.MM.II.</p>
<p>ATTIVITA' AIA- L2 - COLLOCAZIONE DEI CARBONI ATTIVI ESAUSTI NELLO SPECIFICO DEPOSITO</p>	<p>DEPOSITO DEI CARBONI ATTIVI ESAUSTI IN SILI</p>	<p><u>DEPOSITO IN SILI</u> Nel caso di carboni esausti da trattamento delle acque potabili e delle acque reflue il conferimento può avvenire anche con autocisterna. In tal caso essi sono scaricati idraulicamente mediante l'utilizzo di pompe e tubazioni dedicate in sili. In tal caso lo scarico è diretto dai carri-cisterna in ingresso allo stabilimento all'interno dei sili medesimi (quindi senza la diffusione di polveri).</p>	<p>TRATTASI DI MOVIMENTAZIONE IDRAULICA CON L'USO TUBAZIONI COLLEGATE DIRETTAMENTE AI SILI PERCIO' NON SI RENDE NECESSARIO UN IMPIANTO DI ASPIRAZIONE DELLE POLVERI. <u>CONFORMITA' CON ALLEGATO V ALLA PARTE QUINTA DEL D.LGS. N.152/06 E SS.MM.II.:</u> - APPLICATO IL PUNTO 3.7 DELLA PARTE PRIMA DELL'ALLEGATO V IN QUANTO LA TUBAZIONE DI RACCORDO VIENE SEMPRE COMPLETAMENTE SVUOTATA PRIMA DI ESSERE SCOLLEGATA. - PER TUTTE LE AREE ESTERNE DELLO STABILIMENTO APPLICATO IL PAR. 3.6 DELLA PARTE PRIMA DELL'ALLEGATO V IN QUANTO TUTTE LE AREE SONO PAVIMENTATE E PULITE GIORNALMENTE CON MOTOSPAZZATRICE.</p>
<p>ATTIVITA' AIA- L2 - COLLOCAZIONE DEI CARBONI ATTIVI ESAUSTI NELLO SPECIFICO DEPOSITO</p>	<p>COLLOCAZIONE DEI CARBONI ATTIVI ESAUSTI IN DEPOSITO FILTRI MOBILI</p>	<p><u>DEPOSITO FILTRI MOBILI</u> E' possibile che alcuni carboni esausti da trattamento delle acque potabili e delle acque reflue siano conferiti con filtri mobili depositati con i relativi boccaporti chiusi. In tal caso lo scarico ai sili di deposito avviene idraulicamente mediante l'impiego di pompe e tubazioni dedicate (i carboni sono bagnati e non vi è diffusione di polveri). I carboni esausti da trattamento aria sono conferiti principalmente contenuti in filtri mobili tipo container o di dimensioni minori. Tali filtri mobili sono depositati con i relativi boccaporti chiusi. In tal caso il carbone è trasferito in big bags mediante aspiratore dotato di filtro assoluto. I big-bags sono immediatamente chiusi e e trasferiti con carrello elevatore nelle aree di deposito dedicate.</p>	<p>PER I CARBONI ESAUSTI DA TRATTAMENTO ACQUE POTABILI E ACQUE REFLUE TRATTASI DI MOVIMENTAZIONE IDRAULICA CON L'USO TUBAZIONI COLLEGATE DIRETTAMENTE AI SILI PERCIO' NON SI RENDE NECESSARIO UN IMPIANTO DI ASPIRAZIONE DELLE POLVERI. PER I CARBONI ESAUSTI DA TRATTAMENTO ARIA IL TRASFERIMENTO DAL FILTRO MOBILE IN CUI SONO CONTENUTI AL BIG BAG E' PRESIDATO DA UN ASPIRATORE DOTATO DI FILTRO ASSOLUTO. <u>CONFORMITA' CON ALLEGATO V ALLA PARTE QUINTA DEL D.LGS. N.152/06 E SS.MM.II.:</u> - APPLICATO IL PUNTO 3.7 DELLA PARTE PRIMA DELL'ALLEGATO V IN QUANTO LA TUBAZIONE DI RACCORDO VIENE SEMPRE COMPLETAMENTE SVUOTATA PRIMA DI ESSERE SCOLLEGATA (SIA PER I CARBONI DA TRATTAMENTO ACQUE POTABILI/REFLUE CHE PER I CARBONI DA TRATTAMENTO ARIA). - PER TUTTE LE AREE ESTERNE DELLO STABILIMENTO APPLICATO IL PAR. 3.6 DELLA PARTE PRIMA DELL'ALLEGATO V IN QUANTO LE TUTTE LE AREE ESTERNE SONO PAVIMENTATE E PULITE GIORNALMENTE CON MOTOSPAZZATRICE. - PER IL DEPOSITO IN BIG BAG APPLICATO IL PUNTO 4 IN QUANTO I CARBONI</p>

BAT 14 - AZIONI MESSE IN ATTO AL FINE DI PREVENIRE LE EMISSIONI DIFFUSE IN ATMOSFERA

<p>ATTIVITA' AIA (GESTIONE RI-FIUTI) / ATTIVITA' NON AIA (COMMERCIO CARBONI ATTIVI) E FASE ALLEGATO A25 SCHEMA A BLOCCHI AIA</p>	<p>POTENZIALE FONTE DI EMISIONE DIFFUSA DI POLVERI</p>	<p>DESCRIZIONE DELLA FONTE / MODALITA' OPERATIVE</p>	<p>NOTE E CONSIDERAZIONI SUL CONVOGLIAMENTO A CAMINO / ASPIRAZIONE LOCALIZZATA CON IMMISSIONE DELL'ARIA ASPIRATA IN AMBIENTE DI LAVORO - AMBIENTE ESTERNO / CONFORMITA' CON ALLEGATO V ALLA PARTE QUINTA DEL D.LGS. N.152/06 E SS.MM.II.</p>
			<p>CONTENUTI NEL BIG BAG RISULTANO COMPLETAMENTE CHIUSI NEL SAC-CONE.</p>
<p>ATTIVITA' AIA- L3-TRASFERIMENTO DEI CARBONI ATTIVI ESAUSTI AI FORNI</p>	<p>MOVIMENTAZIONE DEI CARBONI ATTIVI ESAUSTI DAGLI STOCCAGGI IN CUMULI AI FORNI DI RIGENERAZIONE</p>	<p>I carboni attivi esausti presenti in cumuli sono trasferiti con pala meccanica alla tramoggia di carico della linea di riattivazione. Il percorso e la distanza di percorrenza della pala meccanica sono ottimizzati per garantire i minori spostamenti possibili e le operazioni sono svolte da personale specializzato ed adeguatamente formato e con la limitazione della velocità dei mezzi a massimo 10 km/h.</p>	<p>NON E' FATTIBILE L'ASPIRAZIONE DELLE FASI DI MOVIMENTAZIONE DEI CARBONI DA CUMULI DI DEPOSITO ALLE TRAMOGGE DI CARICO AI FORNI.</p> <p><u>CONFORMITA' CON ALLEGATO V ALLA PARTE QUINTA DEL D.LGS. N.152/06 E SS.MM.II.:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - PER TUTTE LE AREE ESTERNE DELLO STABILIMENTO APPLICATO IL PAR. 3.6 DELLA PARTE PRIMA DELL'ALLEGATO V IN QUANTO LE AREE SONO PAVIMENTATE E PULITE GIORNALMENTE CON MOTOSPAZZATRICE. - APPLICATO IL PARAGRAFO 4.1 DELLA PARTE PRIMA DELL'ALLEGATO V IN QUANTO IL DEPOSITO IN CUMULI E' DOTATO DI SISTEMA DI BAGNATURA

BAT 14 - AZIONI MESSE IN ATTO AL FINE DI PREVENIRE LE EMISSIONI DIFFUSE IN ATMOSFERA

ATTIVITA' AIA (GESTIONE RI-FIUTI) / ATTIVITA' NON AIA (COMMERCIO CARBONI ATTIVI) E FASE ALLEGATO A25 SCHEMA A BLOCCHI AIA	POTENZIALE FONTE DI EMISIONE DIFFUSA DI POLVERI	DESCRIZIONE DELLA FONTE / MODALITA' OPERATIVE	NOTE E CONSIDERAZIONI SUL CONVOGLIAMENTO A CAMINO / ASPIRAZIONE LOCALIZZATA CON IMMISSIONE DELL'ARIA ASPIRATA IN AMBIENTE DI LAVORO - AMBIENTE ESTERNO / CONFORMITA' CON ALLEGATO V ALLA PARTE QUINTA DEL D.LGS. N.152/06 E SS.MM.II.
ATTIVITA' AIA- L3- TRASFERIMENTO DEI CARBONI ATTIVI ESAUSTI AI FORNI	MOVIMENTAZIONE DEI BIG BAG DI CARBONI ATTIVI ESAUSTI AI FORNI DI RIGENERAZIONE	I big bag chiusi sono trasferiti con carrello elevatore alle coclee di carico dei forni rotativi per la rigenerazione. Il percorso e la distanza di percorrenza della pala meccanica sono ottimizzati per garantire i minori spostamenti possibili e le operazioni sono svolte da personale specializzato ed adeguatamente formato e con la limitazione della velocità dei mezzi a massimo 10 km/h.	NON E' FATTIBILE L'ASPIRAZIONE DELLE FASI DI MOVIMENTAZIONE DEI CARBONI DA BIG BAG IN DEPOSITO ALLE TRAMOGGE DI CARICO AI FORNI. <u>CONFORMITA' CON ALLEGATO V ALLA PARTE QUINTA DEL D.LGS. N.152/06 E SS.MM.II.:</u> - PER TUTTE LE AREE ESTERNE DELLO STABILIMENTO APPLICATO IL PAR. 3.6 DELLA PARTE PRIMA DELL'ALLEGATO V IN QUANTO LE AREE SONO PAVIMENTATE E PULITE GIORNALMENTE CON MOTOSPAZZATRICE. - APPLICATO IL PAR. 3.2 DELLA PARTE PRIMA DELL'ALLEGATO V IN QUANTO IL TRASFERIMENTO AVVIENE CON DISPOSITIVO CHIUSO.
ATTIVITA' AIA- L4- RIGENERAZIONE CARBONI ATTIVI ESAUSTI	CARICO DEI CARBONI ATTIVI ESAUSTI NEL FORNO SCARICO DEI CARBONI ATTIVI RIGENERATI DAL FORNO	Le operazioni di carico delle coclee dei forni di rigenerazione sono svolte all'interno del capannone. Il trasferimento dei carboni nelle tramogge di carico dei forni viene svolto con carrello elevatore a braccio telescopico garantendo la minima altezza di caduta possibile. Le polveri eventualmente prodotte nelle fasi di carico dei carboni esausti in tramoggia e nella fase di scarico dei carboni riattivati dal forno, prima del raffreddamento, sono intercettate ed aspirate dal sistema di aspirazione E1 dotato di sistema di abbattimento a maniche.	PRESENTE CONVOGLIAMENTO AL CAMINO E1 - DOTATO DI SISTEMA DI ABBATTIMENTO CON FILTRO A MANICHE - PER LE FASI DI CARICO DEI CARBONI ESAUSTI IN TRAMOGGIA E PER LA FASE DI SCARICO DAL FORNO DEI CARBONI RIATTIVATI (ASPIRAZIONE DELLA BOCCA DI CARICO DELLE COCLEE E DEL PUNTO DI SCARICO DAI FORNI) <u>CONFORMITA' CON ALLEGATO V ALLA PARTE QUINTA DEL D.LGS. N.152/06 E SS.MM.II.:</u> APPLICATO IL PAR. 3.3 DELLA PARTE PRIMA DELL'ALLEGATO V IN QUANTO E' PRESENTE IMPIANTO DI ASPIRAZIONE E TRATTAMENTO PER LE FASI DI CARICO/SCARICO DEI CARBONI DAI FORNI.

BAT 14 - AZIONI MESSE IN ATTO AL FINE DI PREVENIRE LE EMISSIONI DIFFUSE IN ATMOSFERA

<p>ATTIVITA' AIA (GESTIONE RI-FIUTI) / ATTIVITA' NON AIA (COMMERCIO CARBONI ATTIVI) E FASE ALLEGATO A25 SCHEMA A BLOCCHI AIA</p>	<p>POTENZIALE FONTE DI EMISIONE DIFFUSA DI POLVERI</p>	<p>DESCRIZIONE DELLA FONTE / MODALITA' OPERATIVE</p>	<p>NOTE E CONSIDERAZIONI SUL CONVOGLIAMENTO A CAMINO / ASPIRAZIONE LOCALIZZATA CON IMMISSIONE DELL'ARIA ASPIRATA IN AMBIENTE DI LAVORO - AMBIENTE ESTERNO / CONFORMITA' CON ALLEGATO V ALLA PARTE QUINTA DEL D.LGS. N.152/06 E SS.MM.II.</p>
<p>ATTIVITA' L5, L6A e L7 (NO AIA) - SETACCIATURA, INSACCO PRODOTTO FINITO, ED INSACCO IN BIG BAGS DELLO SCARTO DI SETACCIATURA E MACINAZIONE</p>	<p>SETACCIATURA, INSACCO PRODOTTO FINITO, ED INSACCO IN BIG BAGS DELLO SCARTO DI SETACCIATURA E MACINAZIONE</p>	<p>Dal forno i carboni vanno direttamente al setaccio attraverso un elevatore a tazze mantenuto in depressione dal circuito di aspirazione afferente al camino E4 dotato di sistema di abbattimento a maniche.</p> <p>Le polveri eventualmente generate nel corso della setacciatura dei carboni attivi, sono convogliate al sistema di aspirazione afferente al camino E4 dotato di sistema di abbattimento a maniche in tessuto.</p> <p>Il risultato della setacciatura viene raccolto in un big bag collegato alla parte inferiore del setaccio mediante un cono in tessuto (ciò al fine di ridurre ulteriormente la potenziale diffusione di polveri).</p> <p>I carboni dal setaccio cadono in una tramoggia che alimenta il sistema di confezionamento in big bag.</p> <p>Le polveri eventualmente generate nel corso dell'insacco, sono aspirate dal sistema di aspirazione E4 dotato di sistema di abbattimento a maniche in tessuto. Dopo l'insacco i carboni rigenerati sono depositati in big-bag nelle aree esterne come già individuate ed autorizzate in sede di AIA.</p> <p>Le eventuali emissioni generate durante la fase di insacco in big-bag dello scarto di setacciatura e macinazione sono convogliate al camino E5 dotato di sistema di abbattimento a maniche e scrubber.</p>	<p>LE ATTIVITA' SONO PRESIDATE DAL SISTEMA DI ASPIRAZIONE AFFERENTE AL CAMINO E4 DOTATO DI SISTEMA DI ABBATTIMENTO MANICHE IN TESSUTO ED AL CAMINO E5 DOTATO DI SISTEMA DI ABBATTIMENTO A MANICHE E SCRUBBER.</p> <p><u>CONFORMITA' CON ALLEGATO V ALLA PARTE QUINTA DEL D.LGS. N.152/06 E SS.MM.II.:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - APPLICATO IL PAR. 3.3 DELLA PARTE PRIMA DELL'ALLEGATO V IN QUANTO E' PRESENTE IMPIANTO DI ASPIRAZIONE E TRATTAMENTO A SERVIZIO DELLA FASE DI SETACCIATURA E DI INSACCO. - APPLICATO IL PAR. 3.4 DELLA PARTE PRIMA DELL'ALLEGATO V IN QUANTO E' GARANTITA LA MINORE ALTEZZA DI CADUTA DAL SETACCIO AL BIG BAG ED E' PRESENTE UN CONO IN TESSUTO CHE COLLEGA LA BASE DEL SETACCIO AL BIG BAG DI RACCOLTA DEL CARBONE ATTIVO SETACCIATO. INOLTRE, E' GARANTITA LA MINOR ALTEZZA DI CADUTA DURANTE LE FASI DI INSACCO. - APPLICATO IL PAR. 3.2 DELLA PARTE PRIMA DELL'ALLEGATO V IN QUANTO IL TRASFERIMENTO AL DEPOSITO DEI BIG-BAG DI CARBONI RIGENERATI AVVIENE CON DISPOSITIVO CHIUSO (BIG-BAG). - PER TUTTE LE AREE ESTERNE DELLO STABILIMENTO APPLICATO IL PAR. 3.6 DELLA PARTE PRIMA DELL'ALLEGATO V IN QUANTO TUTTE LE AREE ESTERNE SONO PAVIMENTATE E PULITE GIORNALMENTE CON MOTOSPazzatrice. - APPLICATO IL PARAGRAFO 4.1 DELLA PARTE PRIMA DELL'ALLEGATO V IN QUANTO LA TIPOLOGIA DI INSACCO IN BIG BAG GARANTISCE IL COMPLETO CONFINAMENTO DEI CARBONI IN ESSO CONTENUTI.

BAT 14 - AZIONI MESSE IN ATTO AL FILE DI PREVENIRE LE EMISSIONI DIFFUSE IN ATMOSFERA

ATTIVITA' AIA (GESTIONE RI-FIUTI) / ATTIVITA' NON AIA (COMMERCIO CARBONI ATTIVI) E FASE ALLEGATO A25 SCHEMA A BLOCCHI AIA	POTENZIALE FONTE DI EMISIONE DIFFUSA DI POLVERI	DESCRIZIONE DELLA FONTE / MODALITA' OPERATIVE	NOTE E CONSIDERAZIONI SUL CONVOGLIAMENTO A CAMINO / ASPIRAZIONE LOCALIZZATA CON IMMISSIONE DELL'ARIA ASPIRATA IN AMBIENTE DI LAVORO - AMBIENTE ESTERNO / CONFORMITA' CON ALLEGATO V ALLA PARTE QUINTA DEL D.LGS. N.152/06 E SS.MM.II.
ATTIVITA' L6B (NO AIA) -CARICO DIRETTO IN CISTERNA DA BIG-BAG	CARICO DEL PRODOTTO RIGENERATO GRANULARE IN CISTERNA	<p>Trattasi del carico del prodotto rigenerato granulare tramite linea di carico dei camion dall'alto.</p> <p>Il big bag deve essere scaricato nella tramoggia a servizio della linea di carico dei camion. La tramoggia viene chiusa per evitare la diffusione di polveri.</p> <p>La linea di carico dei camion è dotata di impianto di aspirazione afferente al camino E1 dotato di sistema di abbattimento a maniche.</p> <p>Attiva la procedura IO 061L Contenimento della diffusione delle polveri, implementata per ridurre / eliminare la diffusione delle polveri.</p>	<p>PER LA FASE DI SCARICO DEL BIG BAG NELLA TRAMOGGIA NON NECESSARIO IL CONVOGLIAMENTO DELLE EMISSIONI IN QUANTO LA TRAMOGGIA VIENE CHIUSA.</p> <p>LA LINEA DI CARICO DEI CAMION E' DOTATA DI IMPIANTO DI ASPIRAZIONE AFFERENTE AL CAMINO E1 DOTATO DI SISTEMA DI ABBATTIMENTO A MANICHE.</p> <p><u>CONFORMITA' CON ALLEGATO V ALLA PARTE QUINTA DEL D.LGS. N.152/06 E SS.MM.II.:</u></p> <p>- APPLICATO IL PAR. 3.3 DELLA PARTE PRIMA DELL'ALLEGATO V IN QUANTO E' PRESENTE IMPIANTO DI ASPIRAZIONE E TRATTAMENTO A SERVIZIO DELLA FASE DI CARICAMENTO DEI CAMION CISTERNA.</p> <p>- APPLICATO IL PAR. 3.2 E 3.4 DELLA PARTE PRIMA DELL'ALLEGATO V IN QUANTO E' GARANTITA LA MINORE ALTEZZA DI CADUTA DURANTE LE FASI DI CARICAMENTO DEI BIG BAG NELLA TRAMOGGIA E LA TRAMOGGIA VIENE CHIUSA</p>
ATTIVITA' L15 (NO AIA) - CARICO DIRETTO IN CISTERNA DA BIG-BAG	CARICO DIRETTO IN CISTERNA DI CARBONI ATTIVI IN POLVERE PROVENIENTI DA FORNITORI / ALTRI STABILIMENTI DEL GRUPPO DA BIG BAG	<p>Trattasi del carico dei carboni in polvere tramite linea di carico dei camion dall'alto.</p> <p>Il big bag deve essere scaricato nella tramoggia a servizio della linea di carico dei camion. La tramoggia viene chiusa per evitare la diffusione di polveri.</p> <p>La linea di carico dei camion è dotata di impianto di aspirazione afferente al camino E25 dotato di sistema di abbattimento a maniche filtranti.</p> <p>Attiva la procedura IO 062L Stazione di carico polveri da Big Bag.</p>	<p>PER LA FASE DI SCARICO DEL BIG BAG NELLA TRAMOGGIA NON NECESSARIO IL CONVOGLIAMENTO DELLE EMISSIONI IN QUANTO LA TRAMOGGIA VIENE CHIUSA.</p> <p>LA LINEA DI CARICO DEI CAMION E' DOTATA DI IMPIANTO DI ASPIRAZIONE E SISTEMA DI ABBATTIMENTO - E25 DOTATO DI SISTEMA DI ABBATTIMENTO A MANICHE FILTRANTI.</p> <p><u>CONFORMITA' CON ALLEGATO V ALLA PARTE QUINTA DEL D.LGS. N.152/06 E SS.MM.II.:</u></p> <p>- APPLICATO IL PAR. 3.3 DELLA PARTE PRIMA DELL'ALLEGATO V IN QUANTO E' PRESENTE IMPIANTO DI ASPIRAZIONE E TRATTAMENTO A SERVIZIO DELLA FASE DI CARICAMENTO DEI CAMION CISTERNA.</p> <p>- APPLICATO IL PAR. 3.2 E 3.4 DELLA PARTE PRIMA DELL'ALLEGATO V IN QUANTO E' GARANTITA LA MINORE ALTEZZA DI CADUTA DURANTE LE FASI DI CARICAMENTO DEI BIG BAG NELLA TRAMOGGIA E LA TRAMOGGIA VIENE CHIUSA</p>

BAT 14 - AZIONI MESSE IN ATTO AL FILE DI PREVENIRE LE EMISSIONI DIFFUSE IN ATMOSFERA

<p>ATTIVITA' AIA (GESTIONE RI-FIUTI) / ATTIVITA' NON AIA (COMMERCIO CARBONI ATTIVI) E FASE ALLEGATO A25 SCHEMA A BLOCCHI AIA</p>	<p>POTENZIALE FONTE DI EMISIONE DIFFUSA DI POLVERI</p>	<p>DESCRIZIONE DELLA FONTE / MODALITA' OPERATIVE</p>	<p>NOTE E CONSIDERAZIONI SUL CONVOGLIAMENTO A CAMINO / ASPIRAZIONE LOCALIZZATA CON IMMISSIONE DELL'ARIA ASPIRATA IN AMBIENTE DI LAVORO - AMBIENTE ESTERNO / CONFORMITA' CON ALLEGATO V ALLA PARTE QUINTA DEL D.LGS. N.152/06 E SS.MM.II.</p>
<p>ATTIVITA' L16 (NO AIA) -SERVIZIO RINSERT</p>	<p>TRASFERIMENTO DEI CARBONI RIATTIVATI GRANULARI DA BIG BAG A BIDONE DI CARICO</p>	<p>Al fine di sottoporre i carboni granulari al servizio rinsert è svolto il trasferimento dei carboni in granuli da big-bag al bidone di carico che poi è utilizzato per il riempimento del silo; queste operazioni sono svolte solo in presenza di acqua nel bidone di carico per evitare la formazione di emissioni diffuse. Il materiale all'interno dei silos è bagnato e non c'è possibilità di sviluppo e diffusione di polveri.</p> <p>Il trasferimento dei carboni rigenerati dal bidone di carico al silo avviene idraulicamente con pompa, e tale operazione esclude il possibile sviluppo di emissioni diffuse di polveri.</p> <p>Al termine del condizionamento il carbone viene trasferito idraulicamente con pompa nei filtri mobili e quindi non sono possibili emissioni di polveri in quanto il materiale è bagnato.</p>	<p>NON E' FATTIBILE L'ASPIRAZIONE DELLE FASI DI MOVIMENTAZIONE DEI CARBONI DA BIG BAG AL BIDONE DI CARICO.</p> <p>IN TUTTE LE ALTRE FASI CONSIDERATE LE MODALTA' DI SVOLGIMENTO DELLE OPERAZIONI NON VI E' LA FORMAZIONE DI EMISSIONI DIFFUSE.</p> <p>CONFORMITA' CON ALLEGATO V ALLA PARTE QUINTA DEL D.LGS. N.152/06 E SS.MM.II.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - APPLICATO IL PARAGRAFO 3.4 DELLA PARTE PRIMA DELL'ALLEGATO V IN QUANTO VIENE GARANTITA LA MINIMA ALTEZZA DI CADUTA POSSIBILE NEL TRASFERIMENTO DEI CARBONI DAL BIG BAG AL BIDONE DI CARICO - APPLICATO IL PARAGRAFO 3.7 DELLA PARTE PRIMA DELL'ALLEGATO V IN QUANTO LE TUBAZIONI DI RACCORDO DAI BIDONI/CONTENITORI DI CARICO AI SILI E DAI SILI AI FILTRI MOBILI SONO COMPLETAMENTE SVUOTATE PRIMA DI ESSERE SCOLLEGATE. - PER TUTTE LE AREE ESTERNE GIA' APPLICATO IL PAR. 3.6 DELLA PARTE PRIMA DELL'ALLEGATO V IN QUANTO ESSE SONO PAVIMENTATE E PULITE GIORNALMENTE CON MOTOSPAZZATRICE.
<p>ATTIVITA' L12 / L13 (NON AIA) - RICEVIMENTO CARBONI ATTIVI IN POLVERE SFUSI PROVENIENTI DA FORNITORI</p>	<p>SCARICO CARBONI ATTIVI IN POLVERE DAI MEZZI IN INGRESSO AI SILI DI STOCCAGGIO</p>	<p>Il prodotto che arriva in cisterna viene scaricato nei silos pneumaticamente. I silo sono dotati di sistema di depolverazione (emissione E11 depolverazione sfiato sicurezza impianto silos n.7 - maniche filtranti - filtro depolveratore installato in testa silo no camino; emissione E12 depolverazione sfiati silos esterni per stoccaggio / miscelazione / omogeneizzazione carbone in polvere - maniche filtranti - filtro depolveratore).</p>	<p>PER LE FASI DI CARICO DEI SILI NON NECESSARIO IL CONVOGLIAMENTO DELLE EMISSIONI IN QUANTO IL TRASFERIMENTO E' PNEUMATICO.</p> <p>I SILI SONO DOTATI DI SISTEMA DI DEPOLVERAZIONE.</p> <p><u>CONFORMITA' CON ALLEGATO V ALLA PARTE QUINTA DEL D.LGS. N.152/06 E SS.MM.II.:</u> APPLICATI I PARAGRAFI 3.2 E 3.7 DELLA PARTE PRIMA DELL'ALLEGATO V IN QUANTO NON E' NECESSARIO UN SISTEMA DI ASPIRAZIONE DELLE FASI DI CARICO DEI SILI DAL MOMENTO CHE LA TUBAZIONE DI RACCORDO VIENE SVUOTATA PRIMA DI ESSERE SCOLLEGATA.</p>

BAT 14 - AZIONI MESSE IN ATTO AL FILE DI PREVENIRE LE EMISSIONI DIFFUSE IN ATMOSFERA

ATTIVITA' AIA (GESTIONE RI-FIUTI) / ATTIVITA' NON AIA (COMMERCIO CARBONI ATTIVI) E FASE ALLEGATO A25 SCHEMA A BLOCCHI AIA	POTENZIALE FONTE DI EMISIONE DIFFUSA DI POLVERI	DESCRIZIONE DELLA FONTE / MODALITA' OPERATIVE	NOTE E CONSIDERAZIONI SUL CONVOGLIAMENTO A CAMINO / ASPIRAZIONE LOCALIZZATA CON IMMISSIONE DELL'ARIA ASPIRATA IN AMBIENTE DI LAVORO - AMBIENTE ESTERNO / CONFORMITA' CON ALLEGATO V ALLA PARTE QUINTA DEL D.LGS. N.152/06 E SS.MM.II.
ATTIVITA' NON AIA L12 / L13 /L9 (NON AIA) - RICEVIMENTO CARBONI ATTIVI IN POLVERE IN BIG-BAG PROVENIENTI DA FORNITORI	SCARICO DEI CARBONI ATTIVI IN POLVERE DAI BIG BAG AI SILI DI STOCCAGGIO	<p>Il prodotto che arriva in big bag può essere caricato nei silos, utilizzando una tramoggia di carico all'interno del reparto miscelazione (svuota big bags concepita per il trasferimento di prodotti polverulenti).</p> <p>Durante l'operazione di scarico dei big-bag la tramoggia viene chiusa per evitare la diffusione di polveri.</p> <p>La tramoggia è collegata al camino E13 - depolverazione reparto miscelazione e insacco dotato di sistema di abbattimento maniche filtranti / filtro depolveratore.</p> <p>I silos sono dotati di sistema di depolverazione (emissione E11 depolverazione sfiato sicurezza impianto silos n.7 - maniche filtranti - filtro depolveratore installato in testa silo no camino; emissione E12 depolverazione sfiati silos esterni per stoccaggio / miscelazione / omogeneizzazione carbone in polvere - maniche filtranti - filtro depolveratore).</p>	<p>PER LA FASE DI SCARICO DEL BIG BAG NELLA TRAMOGGIA NON NECESSARIO IL CONVOGLIAMENTO DELLE EMISSIONI IN QUANTO LA TRAMOGGIA VIENE CHIUSA.</p> <p>LA TRAMOGGIA DI CARICO AI SILI E' COLLEGATA AL CAMINO E13 DOTATO DI SISTEMA DI ABBATTIMENTO DELLE POLVERI.</p> <p>I SILI SONO DOTATI DI SISTEMA DI DEPOLVERAZIONE.</p> <p><u>CONFORMITA' CON ALLEGATO V ALLA PARTE QUINTA DEL D.LGS. N.152/06 E SS.MM.II.:</u></p> <p>- APPLICATO IL PARAGRAFO 3.2 IN QUANTO LA TRAMOGGIA VIENE CHIUSA DURANTE LO SVUOTAMENTO DEL BIG-BAG E LA TRAMOGGIA DI CARICO AI SILI E' COLLEGATA AL CAMINO E13.</p> <p>- APPLICATO IL PARAGRAFO 3.7 DELLA PARTE PRIMA DELL'ALLEGATO V IN QUANTO NON E' NECESSARIO UN SISTEMA DI ASPIRAZIONE DELLE FASI DI CARICO DEI SILI DAL MOMENTO CHE LA TUBAZIONE DI RACCORDO TRAMOGGIA - SILI VIENE SVUOTATA PRIMA DI ESSERE SCOLLEGATA.</p>
ATTIVITA' L13 (NON AIA) - TRASFERIMENTO AI SILI PER IL CONFEZIONAMENTO DEL PRODOTTO SFUSO	CARICAMENTO NEI SILI DEL CARBONE MACINATO NEL REPARTO DI RIGENERAZIONE	<p>Il prodotto macinato nel reparto rigenerazione viene trasferito pneumaticamente nei silos.</p> <p>I silos sono dotati di sistema di depolverazione (emissione E11 depolverazione sfiato sicurezza impianto silos n.7 - maniche filtranti - filtro depolveratore installato in testa silo no camino; emissione E12 depolverazione sfiati silos esterni per stoccaggio/miscelazione /omogeneizzazione carbone in polvere - maniche filtranti - filtro depolveratore).</p>	<p>PER LE FASI DI CARICO DEI SILI NON NECESSARIO IL CONVOGLIAMENTO DELLE EMISSIONI IN QUANTO IL TRASFERIMENTO E' PNEUMATICO ED I SILI SONO DOTATI DI SISTEMA DI DEPOLVERAZIONE.</p> <p><u>CONFORMITA' CON ALLEGATO V ALLA PARTE QUINTA DEL D.LGS. N.152/06 E SS.MM.II.:</u> APPLICATI I PARAGRAFI 3.2 E 3.7 DELLA PARTE PRIMA DELL'ALLEGATO V IN QUANTO NON E' NECESSARIO UN SISTEMA DI ASPIRAZIONE DELLE FASI DI CARICO DEI SILI DAL MOMENTO CHE LA TUBAZIONE DI RACCORDO VIENE SVUOTATA PRIMA DI ESSERE SCOLLEGATA.</p>
ATTIVITA' L8 (NON AIA) - MISCELAZIONE MECCANICA DEI CARBONI ATTIVI IN POLVERE	MISCELAZIONE MECCANICA DEI CARBONI ATTIVI IN POLVERE	<p>Il carbone in polvere viene miscelato all'interno di un miscelatore con eventuali componenti aggiuntivi, quali la calce idrata, flocculante o carboni di diversa qualità.</p> <p>Il miscelatore viene caricato attraverso un sistema di coclee chiuse mantenute in depressione dal sistema di aspirazione E13.</p>	<p>LA FASE DI MISCELAZIONE E' COLLEGATA AL CAMINO E13 DOTATO DI SISTEMA DI ABBATTIMENTO DELLE POLVERI.</p> <p><u>CONFORMITA' CON ALLEGATO V ALLA PARTE QUINTA DEL D.LGS. N.152/06 E</u></p>

BAT 14 - AZIONI MESSE IN ATTO AL FINE DI PREVENIRE LE EMISSIONI DIFFUSE IN ATMOSFERA

ATTIVITA' AIA (GESTIONE RI-FIUTI) / ATTIVITA' NON AIA (COMMERCIO CARBONI ATTIVI) E FASE ALLEGATO A25 SCHEMA A BLOCCHI AIA	POTENZIALE FONTE DI EMISIONE DIFFUSA DI POLVERI	DESCRIZIONE DELLA FONTE / MODALITA' OPERATIVE	NOTE E CONSIDERAZIONI SUL CONVOGLIAMENTO A CAMINO / ASPIRAZIONE LOCALIZZATA CON IMMISSIONE DELL'ARIA ASPIRATA IN AMBIENTE DI LAVORO - AMBIENTE ESTERNO / CONFORMITA' CON ALLEGATO V ALLA PARTE QUINTA DEL D.LGS. N.152/06 E SS.MM.II.
		La fase di miscelazione è aspirata e convogliata al camino E13 dotato di sistema di abbattimento (maniche filtranti - filtro depolveratore).	SS.MM.II.: APPLICATO IL PARAGRAFO 3.3 DELLA PARTE PRIMA DELL'ALLEGATO V IN QUANTO E' INSTALLATO IL SISTEMA DI ASPIRAZIONE DOTATO DI FILTRO DEPOLVERATORE
ATTIVITA' L9 (NON AIA) - TRASFERIMENTO DEI CARBONI ATTIVI IN POLVERE IN SILO PER LA SUCCESSIVA VENDITA DEL PRODOTTO SFUSO OPPURE CONFEZIONATO	CARICO DI CARBONI IN CISTERNA PER LA VENDITA DI PRODOTTO SFUSO O TRASFERIMENTO ALLE LINEE DI INSACCO	Il prodotto nei silo può essere trasferito direttamente in cisterna o alle linee di confezionamento Il punto di carico della cisterna e tutte le linee di insacco sono depolverate attraverso il sistema di aspirazione del reparto E13 costituito da un filtro a maniche in tessuto	LE FASI DI TRASFERIMENTO SONO COLLEGATE AL CAMINO E13 DOTATO DI SISTEMA DI ABBATTIMENTO DELLE POLVERI. <u>CONFORMITA' CON ALLEGATO V ALLA PARTE QUINTA DEL D.LGS. N.152/06 E SS.MM.II.:</u> APPLICATO IL PAR. 3.3 DELLA PARTE PRIMA DELL'ALLEGATO V IN QUANTO E' PRESENTE IMPIANTO DI ASPIRAZIONE E TRATTAMENTO A SERVIZIO DELLA FASE DI CARICAMENTO DEI CAMION CISTERNA E DI TRASFERIMENTO DEI PRODOTTI ALLE VARIE LINEE DI CONFEZIONAMENTO.
ATTIVITA' A1 (NON AIA) DEPURAZIONE ACQUE REFLUE	CARICO SILO OSSIDO DI CALCIO	L'ossido di calcio arriva in stabilimento, sfuso in cisterna, e viene trasferito pneumaticamente nell'apposito silos dedicato. L'ossido di calcio viene impiegato per formare il latte di calce utilizzato come agente neutralizzante e flocculante per la depurazione delle acque reflue. Il latte di calce viene formato in un impianto dedicato, costituito da un serbatoio per l'ossido di calcio e da una vasca con agitatore per la sua miscelazione con acqua. Il rilascio di ossido di calcio dal silos alla vasca e la miscelazione della vasca possono produrre l'emissione di polveri. L'emissione del sistema di produzione del latte di calce a partire dalla calce idrata miscelata con acqua è trattata in filtro depolveratore installato in testa silo (sfiato - E22).	PER LA FASE DI SCARICO DA AUTOCISTERNA A SILO NON NECESSARIO IL CONVOGLIAMENTO DELLE EMISSIONI IN QUANTO TRASFERIMENTO PNEUMATICO. LO SFIATO DEL SILO E' DOTATO DI FILTRO DEPOLVERATORE A TESSUTO. <u>CONFORMITA' CON ALLEGATO V ALLA PARTE QUINTA DEL D.LGS. N.152/06 E SS.MM.II.:</u> - APPLICATO IL PUNTO 3.7 DELLA PARTE PRIMA DELL'ALLEGATO V IN QUANTO LA TUBAZIONE DI RACCORDO CAMION - SILO VIENE SVUOTATA PRIMA DI ESSERE SCOLLEGATA. - APPLICATO IL PUNTO 3.3 DELLA PARTE PRIMA DELL'ALLEGATO V IN QUANTO IN TESTA SILO E' PRESENTE UN SISTEMA DI FILTRAZIONE.

RIF.	TITOLO COMPARTO - MATRICE AMBIENTALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICABILE / DA APPLICARE (INDICARE PRESUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / RAGGIUNGIMENTO DI BAT-AEL / BAT-AEPL OVE PERTINENTI (INQUINANTE E RAGGIUNGIMENTO O MENO CON TERMINE PREVISTO) EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
4.6	Conclusioni sulle BAT per il trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato				
4.6.1	Prestazione ambientale complessiva	BAT 48	Per migliorare la prestazione ambientale complessiva del trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.		
4.6.1	Prestazione ambientale complessiva	BAT 48	<p>a. Recupero di calore dagli scarichi gassosi dei forni Il calore recuperato può essere utilizzato, ad esempio, per preriscaldare l'aria di combustione o per produrre il vapore impiegato anche per riattivare il carbone attivo esaurito</p> <p>Generalmente applicabile</p>	APPLICATO	<p>I fumi caldi in uscita dal post-combustore sono raffreddati in due fasi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ad acqua nebulizzata (con l'ottenimento di una temperatura dei fumi di circa 600°C); - scambiatore fumi / aria che abbassa ulteriormente la temperatura dei gas da 600°C a 300°C: una parte di tale aria riscaldata con il calore dei fumi in uscita dal post-combustore viene utilizzata come aria di combustione per il processo di riattivazione mentre una parte viene inviata in camera di combustione per la regolazione del tenore di Ossigeno. <p>Presente un sistema di recupero calore dai fumi che escono dal post-combustore.</p>
4.6.1	Prestazione ambientale complessiva	BAT 48	<p>b. Forno a riscaldamento indiretto Si utilizza un forno a riscaldamento indiretto per evitare il contatto tra il contenuto del forno e gli effluenti gassosi provenienti dal o dai bruciatori.</p> <p>Poiché i forni a riscaldamento indiretto in genere sono costruiti con un tubo metallico, i problemi di corrosione possono limitarne l'applicabilità. Vi possono anche essere limitazioni economiche all'adozione di questa tecnica negli impianti già esistenti.</p>	NON APPLICABILE	<p>Il nucleo centrale delle linee di rigenerazione e' un forno di tipo rotativo a fiamma diretta.</p> <p>Non è applicabile una tecnologia a riscaldamento indiretto in quanto deve essere garantito il mantenimento di temperature elevate a contatto con il carbone da rigenerare e devono essere evitati fenomeni di corrosione.</p>

RIF.	TITOLO COMPARTO - MA- TRICE AMBIENTALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLI- CABILE / DA APPLI- CARE (INDI- CARE PRE- SUNTO TER- MINE DI AT- TUAZIONE)	ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / RAGGIUNGIMENTO DI BAT-AEL / BAT-AEPL OVE PERTINENTI (INQUINANTE E RAGGIUNGIMENTO O MENO CON TERMINE PREVISTO) EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERI- MENTI
4.6.1	Prestazione ambien- tale complessiva	BAT 48	c. Tecniche integrate nei processi per ridurre le emissioni nell'at- mosfera Le tecniche consistono, ad esempio: — nella regolazione della temperatura del forno e, nel caso di forni rotativi, della velocità di rotazione, — nella scelta del combustibile, — nell'uso di un forno a camera stagna o nel funzionamento del forno a pressione ridotta per evitare emissioni diffuse nell'atmo- sfera. Generalmente applicabile	APPLICATO	Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera provenienti dai due forni di rigene- razione la temperatura del forno è regolata secondo quanto definito in AIA, come combustibile viene utilizzato unicamente gas metano, la velocità di ro- tazione del forno è bassa per limitare le emissioni di polveri, il forno opera in depressione per evitare la formazione di emissioni diffuse di ritorno nel re- parto.
4.6.2	Emissioni nell'at- mosfera	BAT 49	Per ridurre le emissioni di HCl, HF, polveri e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utiliz- zare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito. Per il monitoraggio si veda la BAT 8.		
4.6.2	Emissioni nell'atmo- sfera	BAT 49	a. Ciclone Cfr. la sezione 6.1. Questa tecnica è utilizzata in combinazione con altre tecniche di abbattimento	APPLICATO	Il sistema di abbattimento dei fumi generati dalle linee di rigenerazione è co- stituito per ciascuna linea da: camera di depolverazione, multiciclone, post- combustore, scrubber e a servizio del solo camino E7 è presente un filtro a coalescenza (con lo scopo di ridurre l'eventuale umidità presente negli ef- fluenti in emissione).
4.6.2	Emissioni nell'atmo- sfera	BAT 49	b. Precipitatore elettrostatico (ESP) Cfr. la sezione 6.1.	NON APPLI- CATO	Il sistema di abbattimento dei fumi generati dalle linee di rigenerazione è co- stituito per ciascuna linea da: camera di depolverazione, multiciclone, post- combustore, scrubber e a servizio del solo camino E7 è presente un filtro a coalescenza (con lo scopo di ridurre l'eventuale umidità presente negli ef- fluenti in emissione).
4.6.2	Emissioni nell'atmo- sfera	BAT 49	c. Filtro a tessuto Cfr. la sezione 6.1.	NON APPLI- CATO	Il sistema di abbattimento dei fumi generati dalle linee di rigenerazione è co- stituito per ciascuna linea da: camera di depolverazione, multiciclone, post- combustore, scrubber e a servizio del solo camino E7 è presente un filtro a coalescenza (con lo scopo di ridurre l'eventuale umidità presente negli ef- fluenti in emissione).

RIF.	TITOLO COMPARTO - MATRICE AMBIENTALE	BAT	DESCRIZIONE	APPLICATO / NON APPLICABILE / DA APPLICARE (INDICARE PRESUNTO TERMINE DI ATTUAZIONE)	ANALISI DELL'APPLICAZIONE NEL SITO / MOTIVAZIONE DELLA NON APPLICABILITA' / RAGGIUNGIMENTO DI BAT-AEL / BAT-AEPL OVE PERTINENTI (INQUINANTE E RAGGIUNGIMENTO O MENO CON TERMINE PREVISTO) EVENTUALI RIFERIMENTI A BATC - BREF NON DI SETTORE E AD ALTRI RIFERIMENTI
4.6.2	Emissioni nell'atmosfera	BAT 49	d. Lavaggio a umido (wet scrubbing) Cfr. la sezione 6.1.	APPLICATO	Il sistema di abbattimento dei fumi generati dalle linee di rigenerazione è costituito per ciascuna linea da: camera di depolverazione, multiciclone, post-combustore, scrubber e a servizio del solo camino E7 è presente un filtro a coalescenza (con lo scopo di ridurre l'eventuale umidità presente negli effluenti in emissione).
4.6.2	Emissioni nell'atmosfera	BAT 49	e. Adsorbimento Cfr. la sezione 6.1.	NON APPLICATO	Il sistema di abbattimento dei fumi generati dalle linee di rigenerazione è costituito per ciascuna linea da: camera di depolverazione, multiciclone, post-combustore, scrubber e a servizio del solo camino E7 è presente un filtro a coalescenza (con lo scopo di ridurre l'eventuale umidità presente negli effluenti in emissione).
4.6.2	Emissioni nell'atmosfera	BAT 49	f. Condensazione Cfr. la sezione 6.1.	NON APPLICATO	Il sistema di abbattimento dei fumi generati dalle linee di rigenerazione è costituito per ciascuna linea da: camera di depolverazione, multiciclone, post-combustore, scrubber e a servizio del solo camino E7 è presente un filtro a coalescenza (con lo scopo di ridurre l'eventuale umidità presente negli effluenti in emissione).
4.6.2	Emissioni nell'atmosfera	BAT 49	g. Ossidazione termica (1) Cfr. la sezione 6.1. (1) Per la rigenerazione del carbone attivo impiegato nelle applicazioni industriali in cui è probabile che siano presenti sostanze alogenate refrattarie o altre sostanze termoresistenti, l'ossidazione termica è effettuata a una temperatura di almeno 1 100 °C e tempo minimo di permanenza di due secondi. Per il carbone attivo utilizzato per applicazioni alimentari e acqua potabile, è sufficiente un postcombustore con temperatura di almeno 850 °C e tempo minimo di permanenza di due secondi (cfr. sezione 6.1)..	APPLICATO	L'AIA prescrive che la temperatura del post-combustore deve essere conforme alle prescrizioni progettuali, in funzione del tipo di carbone attivo trattato (compresa tra 850 e 1100 °C), registrando in continuo i valori rilevati, mantenendoli a disposizione dell'autorità di controllo. Per entrambe le linee di rigenerazione, ciascuna camera di post-combustione ha le seguenti caratteristiche: tempo di residenza > 2 secondi e temperatura max raggiungibile 1200°C. Per la rigenerazione di carboni attivi impiegati per la potabilizzazione delle acque / per applicazioni alimentari, la camera di post-combustione è esercita ad una temperatura di 850°C; per i carboni impiegati per il trattamento di aria, acque reflue e per i carboni di origine potabile impiegati per il trattamento di PFAS, la camera di post-combustione è esercita ad una temperatura di 1100 °C.

6 - QUADRO PRESCRITTIVO

È fatto obbligo al gestore di rispettare gli elaborati tecnici e gli intendimenti gestionali dichiarati nella documentazione presentata ai fini del rilascio della presente autorizzazione integrata ambientale, nonché di quanto contenuto nella successiva documentazione trasmessa a completamento dell'istanza ovvero quanto contenuto nella tabella sopra riportata in relazione allo stato di applicazione delle BAT. Ad integrazione degli intendimenti gestionali dichiarati dal gestore si prescrive il rispetto di quanto di seguito specificato.

Gestione dell'impianto

1. il gestore è responsabile della gestione dell'impianto e si impegna a rispettare le prescrizioni contenute nel presente quadro, a partire dal ricevimento della presente autorizzazione, ed inoltre, ove non altrimenti specificato, quanto previsto dal D. Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.
2. il gestore deve garantire il controllo e la manutenzione di tutte le apparecchiature preposte al monitoraggio (in continuo e non) dei parametri di processo.
3. gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo (PMC).
4. nella gestione dell'impianto deve essere assicurata un'elevata protezione dell'ambiente, in conformità ai principi generali di cui al D. lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. L'attività dell'impianto dovrà essere gestita in maniera tale da non provocare sviluppo di emissioni diffuse, odori molesti o pericolosi.
5. ai sensi di quanto previsto dall'art. 29-octies del D. Lgs. n. 152/2006, l'Autorizzazione Integrata Ambientale relativa all'impianto di cui trattasi ha validità 12 (dodici) anni, a partire dalla data di rilascio del presente provvedimento, in quanto la Società risulta essere certificata UNI EN ISO 14001:2015
6. il gestore è tenuto a comunicare alla Provincia di Verona l'avvenuto rinnovo della vigente certificazione UNI EN ISO 14001:2015, entro e non oltre 3 mesi dalla scadenza della medesima, ed eventuali situazioni modificative di detta certificazione per l'assunzione delle conseguenti determinazioni;
7. la Società è tenuta a presentare alla Provincia di Verona - entro e non oltre 90 giorni dalla data di emanazione del presente provvedimento, salvo proroga accordata con la Provincia su motivata istanza dell'interessato - le garanzie finanziarie adeguate ai contenuti dell'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui trattasi. Le suddette garanzie dovranno essere prestate, in conformità alla deliberazione della Giunta Regionale del Veneto n. 2721 del 29 dicembre 2014. e ss.mm.ii., a favore della medesima Amministrazione provinciale di Verona, la quale è tenuta a verificarne la congruità.
8. gli importi delle garanzie finanziarie previste dalla DGRV 2721/2014 sono ridotti del quaranta per cento ai sensi dell'articolo 210, comma 3, lettera h, del D. Lgs. n. 152/2006, in forza della certificazione in essere UNI EN-ISO 14001:2015. L'entità dell'importo delle garanzie finanziarie prestate è subordinato alla riconferma della validità della certificazione UNI EN-ISO 14001:2015. In caso di mancata riconferma, l'importo delle garanzie finanziarie dovrà essere adeguato entro i successivi 90 giorni. La Società è tenuta a comunicare tempestivamente tutte le eventuali variazioni delle certificazioni.
9. la prestazione delle garanzie finanziarie previste dal presente provvedimento va effettuata secondo una delle seguenti modalità:
 - fideiussione bancaria rilasciata da Aziende di credito;
 - polizza fideiussoria assicurativa rilasciata da imprese di assicurazione debitamente

autorizzate all'esercizio del "ramo cauzioni", ai sensi del Testo unico delle leggi sull'esercizio delle assicurazioni private, approvato con DPR 13 febbraio 1959, n. 449, e ss.mm.ii., che abbia effettivamente esercitato negli ultimi cinque anni il "ramo cauzioni" o il "ramo crediti".

Sono esclusi altri soggetti, diversi da quelli di cui ai punti sopra riportati, ivi compresi gli intermediari finanziari e le società di intermediazione finanziaria; in ogni caso, sono ammesse alla presentazione di polizze fideiussorie assicurative le Società di assicurazione autorizzate a costituire cauzioni a garanzia verso lo Stato ed altri Enti pubblici ai sensi della legge 10 giugno 1982, n. 348, e ss.mm.ii. Le polizze fideiussorie, tra l'altro, dovranno prevedere che lo svincolo avvenga su esplicita richiesta dell'ente garantito.

10. la Società è tenuta a mantenere attiva la polizza RC inquinamento come previsto dalla DGRV 2721/2014 ed è tenuta, altresì, a presentare alla Provincia di Verona l'attestazione di avvenuto rinnovo entro e non oltre 3 mesi dalla scadenza della stessa.
11. per l'eventuale rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale va applicato quanto stabilito nell'articolo 29-octies del D. Lgs. n. 152/2006.
12. ai sensi dell'art.29-decies, l'ARPAV effettuerà nell'arco di durata dell'Autorizzazione Integrata Ambientale quattro controlli a carico del gestore, di cui uno almeno analitico;
13. dovranno essere tenuti appositi quaderni per la registrazione dei controlli di esercizio eseguiti e degli interventi di manutenzione programmata e straordinaria degli impianti ai sensi di quanto previsto dall'art. 28 della L.R. n. 3/2000; tali quaderni dovranno essere costituiti da fogli fascicolati inamovibili;
14. il gestore è tenuto a comunicare a Provincia, Comune ed ARPAV variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto;
15. qualsiasi variazione in ordine ai nominativi del tecnico responsabile dell'impianto e/o gestore dovrà essere comunicata a Provincia, Comune ed ARPAV, accompagnata da esplicita dichiarazione di accettazione dell'incarico;
16. il gestore dell'impianto deve comunicare tempestivamente a Provincia, Comune ed ARPAV eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente, nonché eventi di superamento dei limiti prescritti;
17. il presente provvedimento non sostituisce le competenze dei Vigili del Fuoco e dell'U.L.S.S. in materia di prevenzione incendi e di sicurezza e salubrità degli ambienti di lavoro; dovranno comunque essere disponibili, presso l'impianto, dispositivi antincendio di primo intervento, fatte salve le disposizioni in materia prescritte dai Vigili del Fuoco.
18. il soggetto autorizzato dovrà provvedere al ripristino finale e al recupero ambientale dell'area anche in caso di chiusura dell'attività autorizzata. Il ripristino finale, ed il recupero finale dell'area ove insiste l'impianto, devono essere effettuati secondo quanto previsto dal progetto approvato, in accordo con le previsioni contenute nello strumento urbanistico vigente;
19. al fine di consentire le attività di controllo, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del medesimo decreto.
20. per quanto attiene gli aspetti della sicurezza il gestore, oltre a dover rispettare quanto previsto dalla normativa in tema di sicurezza e salute sul lavoro, dovrà attuare quanto contenuto nel Piano di Sicurezza di cui all'art. 22 della L.R. n. 3/2000.
21. il gestore deve garantire che la gestione dei rifiuti sia effettuata da personale a conoscenza del rischio rappresentato dalla movimentazione e informato della pericolosità dei rifiuti; durante le operazioni gli addetti dovranno indossare idonei dispositivi di protezione individuale (DPI) in base al rischio valutato.

22.il gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti e garantire la messa in atto di rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

23.il gestore deve provvedere a mantenere aggiornato il piano di emergenza, fissare gli adempimenti connessi in relazione agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza degli Enti interessati e mantenere una registrazione continua degli eventi anomali per i quali si attiva il piano di emergenza.

Gestione rifiuti

24.possono essere conferiti in impianto solo i rifiuti speciali, pericolosi e non, riportati nella seguente Tabella Codici e Attività di recupero e costituiti, solo ed esclusivamente, da carboni attivi esausti provenienti da impianti di trattamento (depurazione) delle acque reflue, da trattamento aria (abbattimento degli inquinanti nelle emissioni in atmosfera, controllo degli odori), preparazione dell'acqua per uso industriale, da impianti di potabilizzazione e da industrie alimentari, da impianti di recupero solventi:

Tabella codici e attività:

Codice CER	Descrizione	Attività	
		R7	R13
061302*	carbone attivato esaurito (tranne 060702)	X	X
070109*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	X	X
070110*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	X	X
070209*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	X	X
070210*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	X	X
070309*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati	X	X
070310*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	X	X
070409*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti alogenati	X	X
070410*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	X	X
070509*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	X	X
070510*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	X	X
070609*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	X	X
070610*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	X	X
070709*	residui di filtrazione e assorbenti esauriti, alogenati	X	X
070710*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	X	X
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	X	X
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202	X	X
190110*	carbone attivo esaurito, prodotto dal trattamento dei fumi	X	X

Codice CER	Descrizione	Attività	
		R7	R13
190899	rifiuti non specificati altrimenti (costituiti solo ed esclusivamente da carboni attivi esausti)	X	X
190211*	altri rifiuti contenenti sostanze pericolose (costituiti solo ed esclusivamente da carboni attivi esausti)	X	X
190904	carbone attivo esaurito	X	X
191301*	rifiuti solidi prodotti da operazioni di bonifica di terreni, contenenti sostanze (costituiti solo ed esclusivamente da carboni attivi esausti)	X	X
191302	rifiuti solidi prodotti da operazioni di bonifica di terreni, diversi da quelli di cui alla voce 191301 (costituiti solo ed esclusivamente da carboni attivi esausti)	X	X

25. i rifiuti conferiti in impianto, riportati nella Tabella Codici e Attività, potranno essere sottoposti alle operazioni di recupero indicate e di seguito richiamate:

R 13 messa in riserva di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12;

R7 Recupero dei prodotti che servono a ridurre l'inquinamento.

In merito alla cessazione della qualifica di rifiuto dei carboni esausti (EoW), la ditta dovrà attenersi alle condizioni dettate dal Dipartimento Regionale Rischi Tecnologici e Fisici U.O. Economia Circolare e Ciclo dei Rifiuti dell'A.R.P.A.V., contenute nel contributo istruttorio acquisito in data 05/08/2022 al prot. n. 39478, **allegato B**, parte integrante e sostanziale del presente provvedimento.

26. il conferimento dei rifiuti identificati da codice generico dovrà avvenire nel rispetto della procedura afferente al Sistema di Gestione Ambientale in uso presso l'impianto; in particolare, tali rifiuti dovranno essere classificati e gestiti per ogni singolo lotto in ingresso, in modo tale da garantirne la totale e completa rintracciabilità in tutte le fasi di gestione del carbone (accettazione, stoccaggio, lavorazione e restituzione finale al cliente). La documentazione di cui sopra dovrà essere conservata senza alcun limite temporale presso l'impianto per poter essere consultata e/o acquisita dagli organi di controllo.

27. i rifiuti conferiti in impianto per la sola attività R13 dovranno essere soggetti alle identiche procedure di accettazione e stoccaggio adottate per i rifiuti destinati al recupero, ovvero alla rigenerazione, e dovrà essere rispettato il quantitativo massimo, e istantaneo, di stoccaggio fissato in 75 tonnellate;

28. i rifiuti in ingresso possono essere ricevuti esclusivamente a seguito di specifica OMOLOGA del rifiuto, che, ove necessario, deve essere accompagnata anche da certificazione analitica; l'omologa deve consentire di individuare con precisione le caratteristiche chimiche e merceologiche del rifiuto e le eventuali caratteristiche di pericolosità in relazione al processo produttivo che lo ha generato; l'omologa deve essere riferita ad ogni singolo lotto di produzione di rifiuti ad eccezione di quelli conferiti direttamente dal produttore iniziale e provenienti continuativamente da un'attività produttiva ben definita e conosciuta, nel qual caso l'omologa può essere effettuata ogni dodici mesi e, comunque, ogniqualvolta il ciclo produttivo di origine subisca variazioni significative; qualora i rifiuti provengano da impianti di stoccaggio ove sono detenuti a seguito di conferimento in modo continuativo da singoli produttori, l'omologa del rifiuto può essere effettuata ogni dodici mesi e, comunque, ogniqualvolta il ciclo produttivo di

origine subisca variazioni significative, a condizione che sia sempre possibile risalire al produttore iniziale; l'omologa del rifiuto deve essere inoltre effettuata ogniqualvolta, a seguito di verifiche all'atto di conferimento in impianto, si manifestino delle discrepanze o non conformità, di carattere non meramente formale, tra quanto oggetto dell'omologazione e l'effettivo contenuto del carico, a seguito dei controlli effettuati dalla Ditta. L'Azienda utilizza la procedura dell'omologa mediante il "Modulo di richiesta per la riattivazione di carbone granulare esausto", corredata anche da certificazione analitica. Entro un mese dal provvedimento l'Azienda è tenuta a presentare la relazione descrittiva sulla modalità di OMOLOGA per la validazione da parte degli Enti.

29. i quattro silos, della capacità di 63 metri cubi cadauno, possono essere utilizzati in modo promiscuo (deposito di carboni attivi esausti in ingresso allo stabilimento e attività di commercializzazione dei carboni attivi per il pre-condizionamento con acqua) adottando le procedure operative indicate nel PMC; la collocazione dei 2 nuovi silos è subordinata all'ottenimento del titolo edilizio comunale qualora dovuto;
30. la potenzialità massima di stoccaggio istantanea non dovrà superare le 210 tonnellate (per i rifiuti con provenienza "alimentare") e le 440 tonnellate (per i rifiuti con provenienza "industriale");
31. la massima potenzialità annuale di trattamento è pari a 17.000 tonnellate/anno; la potenzialità giornaliera è pari a 50 tonnellate/giorno;
32. i cumuli di rifiuti in stoccaggio non dovranno debordare dai muri di contenimento realizzati sul confine della proprietà e a delimitazione delle piazzole di stoccaggio; gli stessi cumuli dovranno essere fisicamente separati tra loro e identificati mediante apposita segnaletica;
33. dovrà essere impedita la diffusione all'esterno del perimetro dell'impianto delle polveri che si originano dalle fasi di movimentazione del materiale e di circolazione dei mezzi mediante il dispositivo in uso per la bagnatura dei cumuli di rifiuto e, qualora necessario, delle altre zone potenzialmente fonti di emissioni polverulente, atto a limitare al massimo la formazione delle polveri stesse; lo stesso dispositivo dovrà essere tenuto sempre in condizioni di efficienza mediante manutenzioni e controlli periodici;
34. i rifiuti ammessi nell'impianto per la sola messa in riserva R13 dovranno essere avviati alle altre operazioni di recupero (da R1 a R12) presso impianti allo scopo autorizzati; non sono consentiti ulteriori passaggi presso impianti di sola messa in riserva;
35. la disciplina in materia di gestione dei rifiuti deve essere applicata fino alla cessazione della qualifica di rifiuto, nel rispetto di quanto stabilito nell'articolo 184-ter del D. Lgs. 152/2006, come modificato dal D.lgs. n. 205 del 2010;

Emissioni in atmosfera

36. rispettare i limiti di emissione a camino nelle condizioni di esercizio più gravose secondo la Tabella riassuntiva emissioni riportata nel seguito:

Punto emissione	Processo che origina l'emissione	Portata max di esercizio [Nm ³ /h]	Sistema di abbattimento	Inquinante	Concentrazione [mg/Nm ³]	Durata emissione [ore/anno]	Durata emissione [ore/giorno]
E1	Depolverazione reparto riattivazione	30000	filtro a maniche	Polveri totali	5	8.760	24
				Polveri totali	45		
				Sostanze organiche indesiderate: COV cancerogeni, mutageni o tossici	2 (punto 2, Parte I, Allegato III alla Parte V del d.lgs. 152/2006)		

Punto emissione	Processo che origina l'emissione	Portata max di esercizio [Nm ³ /h]	Sistema di abbattimento	Inquinante	Concentrazione [mg/Nm ³]	Durata emissione [ore/anno]	Durata emissione [ore/giorno]
E3	Riattivazione	8.000	camera di depolverizzazione, multiclone, postcombustore + scrubber	per la riproduzione		8.160	24
				Sostanze organiche sotto forma di gas e vapori (TOC)	50		
				Diossine e furani (PCDD-PCDF)	0,1 ng TE/Nm ³		
				Ossidi di azoto (NO ₂)	150		
				Ossidi di zolfo (SO ₂)	100		
				Composti inorganici del cloro sotto forma di gas o vapore (HCl)	30		
				Composti inorganici del fluoro sotto forma di gas o vapore (HF)	5		
				Ammoniaca	10		
				Cadmio e composti (Cd)	0,2		
				Mercurio e composti (Hg)	0,2		
				Arsenico e composti (As)	1		
				Piombo e composti (Pb)	5		
				Cromo e suoi composti (Cr)	5		
				Nichel e composti (Ni)	1		
Cloro	5						
E4	Depolverazione reparto di riattivazione	15.000	Maniche filtranti	Polveri totali	5	8.760	24
E5	Depolverazione impianto di macinazione	6.600	filtro depolveratore a tessuto a maniche + scrubber	Polveri totali	5	8.160	24
E7	Riattivazione	7.500	camera di depolverizzazione, multiclone, post combustore + scrubber, filtro a coalescenza	Polveri totali	45	8.160	24
				Sostanze organiche indesiderate: COV cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione	2 (punto 2, Parte I, Allegato III alla Parte V del d.lgs. 152/2006)		
				Sostanze organiche sotto forma di gas e vapori (TOC)	50		
				Diossine e furani (PCDD-PCDF)	0,1 ng TE/Nm ³		
				Ossidi di azoto (NO ₂)	150		
				Ossidi di zolfo (SO ₂)	100		
				Composti inorganici del cloro sotto forma di gas o vapore (HCl)	30		

Punto emissione	Processo che origina l'emissione	Portata max di esercizio [Nm ³ /h]	Sistema di abbattimento	Inquinante	Concentrazione [mg/Nm ³]	Durata emissione [ore/anno]	Durata emissione [ore/giorno]
				Composti inorganici del fluoro sotto forma di gas o vapore (HF)	5		
				Ammoniaca	10		
				Cadmio e composti (Cd)	0,2		
				Mercurio e composti (Hg)	0,2		
				Arsenico e composti (As)	1		
				Piombo e composti (Pb)	5		
				Cromo e suoi composti (Cr)	5		
				Nichel e composti (Ni)	1		
				Cloro	5		
E8-E9	Sfiati sicurezza valvole postcombustori						
E11	Depolverazione sfiato sicurezza impianto silos n.7	-	maniche filtranti - filtro depolveratore installato in testa silo no camino	Polveri totali	-	400	8
E12	Depolverazione sfiati sicurezza 6 silos esterni per stoccaggio/ miscelazione /omogeneizzazione carbone in polvere	700	maniche filtranti - filtro depolveratore	Polveri totali	-	8.160	24
E13	Depolverazione reparto miscelazione e insacco	4.500	maniche filtranti - filtro depolveratore	Polveri totali	10 (con l'unificazione col camino E11 il limite sarà 5)	5.280	16
E14	Laboratorio					2.500	10
E15	D.Lgs. n.152/06 e smi – Parte Quinta – Allegato IV – Parte I – Lettera jj) (impianti non soggetti ad autorizzazione)						
E16							
E17	Punto emissione tiraggio naturale locali cabina elettrica					-	-
E18	D.Lgs. n.152/06 e ss.mm.ii. – Parte Quinta – Art. 272 – comma 5 - Sfiati e ricambi d'aria esclusivamente adibiti alla protezione e alla sicurezza degli ambienti di lavoro (non soggetti ad autorizzazione)						
E19							
E20							
E21							
E22	Depolverazione sfiato sicurezza impianto preparazione latte di calce per depurazione acque		filtro depolveratore a tessuto installato in testa silo no camino	Polveri totali	-	30	3
E23	Sfiato sicurezza sili stoccaggio carboni attivi esauriti dotati di sistema di movimentazione idraulico / servizio Rinsert			---	-	-	-
E24	Sfiato sicurezza sili stoccaggio carboni attivi esauriti dotati di sistema di movimentazione idraulico / servizio Rinsert			---	-	-	-

Punto emissione	Processo che origina l'emissione	Portata max di esercizio [Nm ³ /h]	Sistema di abbattimento	Inquinante	Concentrazione [mg/Nm ³]	Durata emissione [ore/anno]	Durata emissione [ore/giorno]
E25	Depolverazione postazione carico diretto in camion cisterna da big-bag	1.700	maniche filtranti	Polveri totali	5	150	-
E26 (inserito in riesame AIA)	Sfiato sicurezza sili stoccaggio carboni attivi esauriti dotati di sistema di movimentazione idraulico / servizio Rinsert			---	-	-	-
E27 (inserito in riesame AIA)	Sfiato sicurezza sili stoccaggio carboni attivi esauriti dotati di sistema di movimentazione idraulico / servizio Rinsert			---	-	-	-
IT1	Impianto termico riscaldamento uffici D.Lgs. n.152/06 e smi – Parte Quinta – Allegato IV – Parte I – Lettera dd) (impianti non soggetti ad autorizzazione)						
IT2	Impianto termico riscaldamento uffici palazzina ingresso D.Lgs. n.152/06 e smi – Parte Quinta – Allegato IV – Parte I – Lettera dd) (impianti non soggetti ad autorizzazione)						
IT3	Impianto termico per acqua calda spogliatoio operai palazzina ingresso D.Lgs. n.152/06 e smi – Parte Quinta – Allegato IV – Parte I – Lettera dd) (impianti non soggetti ad autorizzazione)						
Nota	<p><i>La portata dei punti di emissione E3 ed E7 varia in funzione del flusso di metano in ingresso al post-combustore e della tipologia del carbone attivo trattato – non si tratta di punti di emissione ad aspirazione forzata. Per questo, ad esclusione dei camini E3 ed E7, la tolleranza del valore di portata indicata è pari al massimo del 20%.</i></p> <p><i>Per i camini E3 ed E7 i valori riportati in tabella devono intendersi “valori limite validi per controlli discontinui”. I camini E3 ed E7 sono dotati di sistema di monitoraggio in continuo (SME).</i></p> <p><i>Dai punti di emissione E23 – E24 – E26 – E27 non si generano emissioni di polveri in quanto il riempimento dei silos avviene in modo pneumatico con acqua (trattasi comunque di sfiati di sicurezza dei sili).</i></p>						

37. effettuare il controllo in continuo alle emissioni per i camini n. E3, E7 secondo quanto previsto dalla certificazione UNI EN-ISO 14001 e dal manuale di gestione del sistema di monitoraggio delle emissioni (SME) per i seguenti parametri: monossido di carbonio (CO), anidride carbonica (CO₂), acido cloridrico (HCl), monossido di azoto (NO), biossido di azoto (NO₂), biossido di zolfo (SO₂), carbonio organico totale (TOC), ammoniaca (NH₃), acido Fluoridrico (HF), umidità, ossigeno (O₂), polveri totali (PTS), portata fumi, temperatura fumi; inviare i dati degli SME al Comune di Legnago e mantenerli a disposizione per l'ente di controllo;
38. applicare le procedure relative alle modalità e tempistiche di esecuzione degli interventi manutentivi della strumentazione di misura in continuo secondo quanto previsto nel Piano di Monitoraggio e Controllo e nel Piano di Manutenzione allegato alla documentazione presentata per il riesame tenendone opportuna registrazione.
39. applicare, nei campionamenti previsti dal comma 4 dell'articolo 269 del decreto legislativo n. 152/2006, i metodi di prelievo, analisi e valutazione delle emissioni indicati nell'allegato VI alla parte quinta del decreto legislativo n. 152/2006, secondo quanto previsto dal comma 17 dell'articolo 271 del medesimo decreto. In particolare, per i camini E3 e E7 il certificato di analisi dovrà contenere informazioni sulle condizioni operative riguardanti la qualità dei carboni attivi trattati e le condizioni operative dei sistemi di abbattimento;
40. fino all'emanazione dell'apposito decreto ai sensi dell'art. 281 comma 5, i campionamenti periodici si intendono riferiti alla media di tre misure la cui durata dei singoli prelievi specifici per inquinanti, al fine del raggiungimento della significatività, è prevista nei singoli metodi di prova UNI e manuali UNICHIM;
41. effettuare le analisi periodiche alle emissioni conservando i risultati dei campionamenti analitici presso l'impianto produttivo e tenendo gli stessi a disposizione degli organi di controllo, prendendo a riferimento la data del rilascio del presente provvedimento; con frequenza annuale ai camini E4, E5, ed E13, frequenza trimestrale per i camini E3 ed E7;

42. i valori limite di emissione riportati nella tabella si applicano nei periodi di normale funzionamento dell'impianto intesi come periodi in cui l'impianto è in funzione. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante i suddetti periodi. I valori limite, in caso di misurazioni in continuo si riferiscono a valori medi giornalieri (considerate le effettive ore di lavorazione per lotti). Per le misurazioni puntuali, i limiti si riferiscono al valore medio di tre campionamenti, ciascuno della durata di almeno trenta minuti.
43. nel caso la società sia impossibilitata a concludere il procedimento di rilevazione analitica delle emissioni entro il periodo indicato, deve darne comunicazione a Comune, ARPAV e al Settore Ambiente della Provincia di Verona;
44. trasmettere i risultati analitici, se richiesti dalla Provincia a mezzo PEC, entro le 24 ore successive alla richiesta;
45. effettuare le operazioni di manutenzione degli impianti di abbattimento con frequenza tale da mantenere costante l'efficienza degli stessi tenendone opportuna registrazione;
46. devono essere messe in atto misure per il contenimento delle emissioni diffuse di prodotti polverulenti provenienti da attività di produzione, manipolazione, trasporto, carico/scarico, o stoccaggio previste nell'allegato V alla parte V del decreto legislativo n. 152/2006. In particolare dovrà essere garantita l'umidificazione dei cumuli di carbone e la pulizia delle aree di transito mezzi con spazzatrice;
47. i parametri da rispettare per l'abbattimento fumi, in presenza delle diverse categorie di carboni attivi esausti, sono i seguenti:

Carboni attivi esausti	Adsorbati inorganici e/o organici
Alimentari/Potabili	Scrubber + C.P.C. a 850 °C
Acque reflue	Scrubber + C.P.C. a 1100 °C
Trattamento aria	Scrubber + C.P.C. a 1100 °C
Potabili impiegati per trattamento PFAS	Scrubber + C.P.C. a 1100 °C

I valori rilevati devono essere registrati in continuo, mantenendoli a disposizione dell'autorità di controllo;

48. il pH degli scrubbers di abbattimento dei fumi dei forni deve essere > 8 , registrando in continuo i valori rilevati, mantenendoli a disposizione dell'autorità di controllo;
49. garantire che le valvole di sicurezza dei camini (E8, E9) delle camere di post-combustione siano dotate di opportuni sigilli in modo da evitare l'apertura delle stesse. In caso di apertura di emergenza delle valvole di sicurezza deve essere comandato l'arresto dell'alimentazione al forno del carbone da trattare;
50. i camini sottoposti ad analisi periodiche (camini n. E3, E4, E5, E7, E13) devono essere dotati:
- di adeguate strutture fisse di accesso e permanenza per gli operatori incaricati al controllo in conformità alle norme di sicurezza di cui al D. Lgs n. 81 del 9 aprile 2008 ed alla appendice A della Norma UNI EN 13284-1;
 - di una presa elettrica alimentata a 220 V per il collegamento della strumentazione di campionamento, adeguatamente protetta contro i rischi di natura elettrica;
 - di apposito foro normalizzato per consentire la verifica delle emissioni osservando le prescrizioni contenute nelle specifiche norme tecniche (UNI EN 10169/2001 – UNI EN 13284-1/2003), in relazione agli accessi in sicurezza e alle caratteristiche del punto di prelievo (numero di tronchetti in funzione del diametro e posizione degli stessi);

d) di idonea numerazione da apporre su ciascun camino sottoposto ad analisi periodiche facendo riferimento alla documentazione presentata.

51. per quanto non esplicitamente espresso, il gestore è tenuto a rispettare le disposizioni previste alla parte quinta del D. Lgs. n. 152/2006;
52. le eventuali anomalie agli impianti di recupero, compresa la rottura dei sigilli delle valvole di sicurezza dei camini di post-combustione, dovranno essere tempestivamente comunicate all'A.R.P.A.V. di Verona, al Comune e alla Provincia di Verona, indicando l'anomalia verificatasi, il giorno e l'ora dell'evento;

Azioni di miglioramento continuo alle emissioni

53. Relativamente ai camini E3 e E7, l'attuale valore limite di emissione per le Polveri totali (45 mg/Nm³) dovrà essere ridotto a 20 mg/Nm³; per il raggiungimento di tale obiettivo, entro sei mesi dal presente provvedimento, il gestore deve presentare una proposta (con relativo cronoprogramma) di adeguamento impiantistico sia nel caso di rigenerazione di carboni di origine industriale che per quelli provenienti da potabilizzazione;
54. Relativamente alle sostanze organiche in uscita dai camini E3 e E7, l'attuale valore limite di emissione (TOC 50 mg/Nm³) dovrà essere ridotto a 20 mg/Nm³ riferito al parametro TVOC; per il raggiungimento di tale obiettivo, entro il 28/02/2023, il gestore deve presentare una specifica relazione tecnica che descriva, in particolare, le modifiche da apportare al Sistema di Monitoraggio in continuo delle Emissioni;
55. Relativamente ai camini E11 e E13, il gestore entro un mese da presente provvedimento, deve far pervenire una relazione che definisca modalità e tempi per l'unificazione delle due emissioni con la sostituzione dell'attuale sistema di abbattimento delle polveri con altro a maggiore efficacia;
56. Relativamente ai camini E3 e E7 si prescrive un monitoraggio a frequenza trimestrale di diossine e furani (PCDD-PCDF) con valore limite di emissione a 0,1 ng TE/Nm³, per un periodo di un anno, al termine del quale si provvederà ad una valutazione dei dati, congiunta con gli enti;
57. La ditta, entro due mesi da presente provvedimento, deve indicare una data entro la quale aderisce alla norma UNI 14181 e successiva introduzione, per i parametri monitorati, di valori limite come medie giornaliere e orarie, come stabilito dall'allegato VI alla parte V del D.lgs. n. 152/2006;
58. gestore deve osservare quanto indicato nel Manuale di gestione dello SME (che disciplina tutti gli aspetti compresa la frequenza dei controlli discontinui in caso di guasto o interventi manutentivi programmati sullo SME), che il gestore deve presentare ad ARPAV entro sei mesi dalla data del presente provvedimento per la validazione;
59. La ditta, entro due mesi da presente provvedimento, deve trasmettere agli enti la procedura adottata in caso di superamento delle soglie di attenzione e di allarme sulle polveri totali;
60. Relativamente ai camini E3 e E7 per il tenore volumetrico di ossigeno (riferito al processo di rigenerazione dei carboni attivi) la ditta deve attenersi a quanto previsto all'art. 271 del d.lgs. n. 152/2006

Scarico in pubblica fognatura (parere Nr. Prot. 0027296/21 del 16/12/2021 e Nr. 0010045 del 26/04/2022 di Acque V.si)

61. Le acque reflue scaricate in fognatura devono rispettare i limiti di accettabilità previsti dal decreto legislativo n. 152 del 3 aprile 2006, tabella 3 dell'allegato 5 "valori limiti di emissione [...] in

fognatura e successive modifiche ed integrazioni” *ad eccezione di ulteriori limitazioni che potranno essere determinate dagli altri enti competenti ed il limite di volume annuo di 200.000 mc calcolato sulla base del misuratore di scarico;*

62. la Ditta effettui con cadenza *TRIMESTRALE* servendosi di un laboratorio accreditato (ACCREDITA), l’analisi del refluo scaricato in fognatura, su un campione che sia rappresentativo del refluo prodotto dal ciclo produttivo (un campione medio ponderato prelevato in un intervallo di tre ore).

I referti analitici, certificati dal laboratorio accreditato (ACCREDITA), con indicati i valori almeno dei seguenti parametri:

pH, COD, BOD₅, Solidi Sospesi Totali, Fosforo totale, Azoto Totale, Tensioattivi Totali, Idrocarburi totali, Azoto nitroso, Fenoli totali, Ferro, Manganese, Cloruri, Arsenico, Cadmio, Cromo totale, Cromo VI, Mercurio, Nichel, Piombo, Rame, Selenio, Zinco,

63. la Ditta effettui con cadenza *TRIMESTRALE* servendosi di un laboratorio accreditato (ACCREDITA), l’analisi del refluo scaricato in fognatura, su un campione che sia rappresentativo del refluo prodotto dal ciclo produttivo (un campione medio ponderato prelevato in un intervallo di tre ore).

I referti analitici, certificati dal laboratorio accreditato (ACCREDITA), con indicati i valori almeno dei seguenti parametri:

Diossine e Sostanze Perfluoroalchiliche (per quest’ultimo vedasi anche prescrizione n.71).

dovranno essere resi disponibili, qualora richiesti dalla scrivente Società o da altra Autorità competente al controllo, entro le 24 ore successive alla richiesta.

La Ditta è tenuta a tenere un quaderno di registrazione delle analisi di autocontrollo dei propri scarichi;

64. il pozzetto di campionamento delle acque reflue industriali abbia dimensioni almeno pari a cm 60 x 60 e con un battente di cm 30 al pelo libero, che consenta un’agevole accessibilità in condizioni di sicurezza nel rispetto di quanto previsto dalle norme di sicurezza e igiene del lavoro;

65. La Ditta preveda un piano di pulizia periodica dei manufatti impiegati per il trattamento ed il convogliamento delle acque di scarico sulla base delle indicazioni fornite dalla Ditta costruttrice dell’impianto in modo da garantirne il miglior funzionamento possibile. La Ditta inoltre dovrà tenere a disposizione gli appositi registri consistenti in:

- a. “Quaderno di Manutenzione” dove registrare gli interventi di ordinaria e straordinaria manutenzione, anomalie di funzionamento e fermo impianto verificatesi sugli impianti di trattamento delle acque reflue prima della loro immissione in fognatura, comprendendo misuratori di portata allo scarico, campionatori automatici, valvole e paratoie sigillate, quando richieste. Si ricorda che in caso di eventi che possono portare a peggioramento delle caratteristiche dello scarico o ad alterazione dei dati di processo o della situazione esistente è fatto obbligo di farne tempestiva segnalazione ad Acque Veronesi indicando la data dell’evento, le cause, le modalità e i tempi di ripristino, la stima del quantitativo dell’acqua non trattata o non misurata immessa in fognatura.
- b. “Registro di Carico e Scarico”: così come previsto dall’art. 190, D.Lgs. 3 aprile 2006 n. 152 in materia di rifiuti. Fanghi, oli e idrocarburi, materiale sedimentato ed altri materiali prodotti negli impianti di depurazione devono essere smaltiti come rifiuti. La Ditta dovrà riportare su tali registri, le quantità di rifiuti prodotti/smaltiti, la loro tipologia, identificata dal codice C.E.R. e relativa descrizione. I registri debitamente compilati dovranno essere tenuti presso la Ditta/impianto a disposizione dell’Autorità di Vigilanza;
- c. la Ditta dovrà inviare all’indirizzo industriali@acqueveronesi.it entro il 15 gennaio di ciascun anno sul/i modulo/i predisposto dalla Società e reperibile sul sito www.acqueveronesi.it nella sezione modulistica:
 - “denuncia di scarico”:
 - o il quantitativo di acqua scaricata e prelevata da pubblico acquedotto, o altra fonte di approvvigionamento,

- le letture di inizio e fine d'anno del/i contatore/i e del misuratore di portata,
 - la concentrazione di COD, SST, Azoto totale, Fosforo Totale espressa in mg/l rilevata nel refluo scaricato,
 - “denuncia di prelievo da pozzo”:
 - la denuncia dei volumi prelevati dal pozzo,
 - quantità e qualità delle acque reflue scaricate in fognatura o in altro modo nell'anno precedente.
66. le caratteristiche qualitative e quantitative dello scarico devono rimanere costantemente contenute entro i limiti autorizzati e prescindere da possibili variazioni o altri eventi straordinari;
67. tutti i manufatti impiegati per il trattamento ed il convogliamento delle acque di scarico devono essere mantenuti in perfetto stato di efficienza e funzionalità;
68. la ditta deve comunicare tempestivamente alla Provincia, al Comune, all'ARPAV e ad Acque Veronesi S.C. a R.L.:
- a) ogni variazione intervenuta nelle caratteristiche dello scarico, con particolare riguardo alle modifiche dei parametri chimico-fisici e ad eventuali aumenti, anche temporanei, delle portate denunciate;
 - b) ogni evento che possa modificare le caratteristiche dello scarico nel rispetto delle prescrizioni facenti parte della presente autorizzazione;
 - c) ogni mutamento che intervenga nella situazione di fatto in riferimento al ciclo tecnologico e alla natura delle materie prime utilizzate;
 - d) ogni eventuale trasferimento della gestione o della proprietà dell'insediamento;
69. la ditta deve consentire ad Acque Veronesi s.c.a r.l. di poter effettuare, in qualsiasi momento, tutti i controlli ritenuti opportuni al fine di verificare la puntuale osservanza di quanto sopra prescritto, le relative spese verranno poste a carico del soggetto autorizzato;
70. per quanto non specificatamente ricompreso in questo paragrafo “Scarico in pubblica fognatura”, la ditta deve attenersi a quanto riportato nella nota di Acque V.si prot. 10045 del 26/04/2022 e nella parte “AVVERTE” del parere Nr. Prot. 0027296/21 del 16/12/2021 di Acque Veronesi, che si allega come parte integrante (allegato C).

Sostanze PerFluoro Alchiliche (PFAS)

71. Acque reflue di scarico

Servendosi di un laboratorio accreditato (ACCREDIA), con frequenza trimestrale e per un periodo di due anni, dovrà essere effettuato il monitoraggio delle diossine e delle sostanze perfluoroalchiliche su un campione medio ponderato prelevato in un intervallo di tre ore, che sia rappresentativo del refluo prodotto dal ciclo produttivo. Con un margine di almeno 48 ore, l'inizio del prelievo del campione dovrà essere preventivamente comunicato a Comune, Provincia, Acque V.si ed ARPAV. Al termine dei due anni, l'autorità competente valuterà l'eventuale diminuzione della frequenza (o il mantenimento della stessa).

72. Fanghi prodotti dall'impianto di depurazione

Servendosi di un laboratorio accreditato (ACCREDIA), con frequenza trimestrale e per un periodo di due anni, dovrà essere effettuato il monitoraggio delle sostanze perfluoroalchiliche su un campione dei fanghi in uscita dall'impianto di depurazione a servizio dello stabilimento. Con un margine di almeno 48 ore, l'inizio del prelievo del campione dovrà essere preventivamente comunicato a Comune, Provincia ed ARPAV. Al termine dei due anni, l'autorità competente valuterà

l'eventuale diminuzione della frequenza (o il mantenimento della stessa).

73. Emissioni in atmosfera prodotte dai camini E3 ed E7

Con frequenza trimestrale e per un periodo di due anni, dovrà essere effettuato il monitoraggio delle sostanze perfluoroalchiliche delle emissioni dei camini E3 ed E7; con ARPAV andranno condivise le metodiche da utilizzare che saranno indicate nel PMC.

Con un margine di almeno 48 ore, l'inizio del prelievo del campione dovrà essere preventivamente comunicato a Comune, Provincia ed ARPAV. Al termine dei due anni, l'autorità competente valuterà l'eventuale diminuzione della frequenza (o il mantenimento della stessa).

74. Carbone attivo rigenerato

Con frequenza trimestrale e per un periodo di due anni, dovrà essere effettuato il monitoraggio delle sostanze perfluoroalchiliche su un campione prelevato da un lotto di carbone attivo rigenerato proveniente da impianti di potabilizzazione delle acque ubicati in luoghi in cui le stesse sono contaminate da PFAS.

Al termine dei due anni, l'autorità competente valuterà l'eventuale diminuzione della frequenza (o la sospensione o il mantenimento della stessa).

Aspetti gestionali

75. la gestione dell'impianto dovrà assicurare un'elevata protezione dell'ambiente, in conformità ai principi generali di cui al Decreto Legislativo n. 152 del 3 aprile 2006, come modificato dal D.lgs. n. 205 del 2010;

76. la gestione amministrativa dell'impianto dovrà essere condotta in conformità a quanto previsto dall'art. 28 della Legge Regionale n. 3/2000. La gestione dell'impianto e la manipolazione dei rifiuti devono rispettare le norme vigenti in materia di tutela della salute dell'uomo e dell'ambiente, nonché di sicurezza sul lavoro e di prevenzione incendi. Riguardo a quest'ultimo aspetto, la ditta dovrà provvedere a mantenere e rinnovare costantemente, il Certificato Prevenzione Incendi e/o altri pareri e documenti previsti dalla stessa normativa;

Piano di Sicurezza

77. la ditta è tenuta ad osservare le prescrizioni di cui all'allegato C della D.G.R.V. n. 242 del 09/02/2010 ed eseguire l'informazione, la formazione e l'aggiornamento dei lavoratori entro circa 60 giorni dal ricevimento della presente autorizzazione e con frequenza almeno annuale (soprattutto in riferimento al personale individuato per intervenire operativamente nell'attuazione del Piano di sicurezza), conservando registrazione dei nominativi e delle firme dei partecipanti; il Piano di sicurezza deve essere reso noto e sempre disponibile al personale che opera nell'impianto;

78. vanno predisposti e adottati i mezzi necessari, oltre che per gli aspetti ambientali legati ad eventuali incidenti, anche per la sicurezza dei lavoratori prevedibilmente coinvolti negli stessi, ivi compresi i dispositivi di protezione individuale;

79. il piano di Sicurezza deve essere reso noto al personale che opera nell'impianto, comunicandone ogni eventuale successiva modifica e integrazione (preventivamente al Settore Ambiente della Provincia e al Dipartimento ARPAV per la sua approvazione);

80. in occasione di eventuali variazioni, la ditta dovrà comunicare, alla Provincia di Verona ed al Dipartimento provinciale di Verona dell'Agenzia per la Prevenzione e Protezione Ambiente, i nominativi e le relative informazioni richieste dal punto 2d (iv-v) dell'allegato C della D.G.R.V. n. 242 del 09/02/2010.

Rumore

81. la rumorosità dell'impianto dovrà rispettare i limiti imposti dalla zonizzazione prevista dal comune di Legnago nel Piano di Zonizzazione Acustica vigente e/o eventuali protocolli d'intesa siglati con il comune stesso;
82. effettuate ogni 3 anni le misurazioni dell'inquinamento acustico con apposita campagna di misure con particolare attenzione al differenziale dei ricettori sensibili.

Azioni di miglioramento continuo in materia di impatto acustico per il rispetto dei valori di qualità definiti dal DPCM 14/11/1997 e riportati in Allegato A al medesimo decreto

83. entro quattro mesi dal presente provvedimento, la ditta dovrà proporre le posizioni di misura in cui deve essere garantito il rispetto del valore di qualità, le modalità di conduzione dei rilievi e definizione degli stessi in collaborazione con i tecnici ARPAV (nonché aggiornamento del Piano di Monitoraggio e Controllo);
84. entro sei mesi dal presente provvedimento, esecuzione di una campagna di misure finalizzata a conoscere il contributo acustico dello stabilimento con processo produttivo in funzione e fermo; dovrà essere valutato se il valore di qualità risulta già rispettato o se sono necessari degli interventi per il raggiungimento dei nuovi valori limite più restrittivi; entro la stessa data dovranno essere trasmessi gli esiti di detta campagna;
85. in funzione degli esiti della campagna di misure, ove necessario, definizione degli eventuali interventi di insonorizzazione per il rispetto dei nuovi limiti più restrittivi e del relativo cronoprogramma di attuazione; entro il 30/04/2023 dovrà essere trasmessa una relazione descrittiva degli eventuali interventi di insonorizzazione contenente il cronoprogramma per la loro attuazione (interventi comunque da realizzare entro i successivi quattordici mesi);
86. entro quattro mesi dalla conclusione della realizzazione degli interventi di cui al punto 77., la ditta dovrà effettuare una campagna di misure per verificare l'efficacia degli eventuali interventi di insonorizzazione; entro il medesimo termine dovranno essere trasmessi gli esiti agli enti.

Garanzie finanziarie

87. inviare alla Provincia, entro il termine massimo di 90 giorni dall'emissione del presente provvedimento, la garanzia fidejussoria bancaria o assicurativa (in minimo 3 esemplari originali 32), redatta secondo lo schema di polizza riportato nella Deliberazione della Giunta Regionale del Veneto 29 dicembre 2014, n. 2721, con in allegato la copia originale o conforme dell'atto di conferimento (procura, ...) attestante i poteri di firma del rappresentante (agente firmatario) del fidejussore, unitamente alle copie dei documenti d'identità del rappresentante del fidejussore stesso e del contraente (l'assenza di tale documentazione rende la polizza inaccettabile da parte del beneficiario); in alternativa alla procura potrà essere inviata la dichiarazione del legale rappresentante³⁴ (firmata ed accompagnata da copia del documento di identità) della Compagnia assicurativa o bancaria che attesti i poteri delegati all'agente firmatario, con riguardo alla data e al valore, oppure copia di recente visura camerale della Compagnia assicurativa o bancaria nella parte riferita ai dati dell'agente firmatario della fidejussione;

Monitoraggio e controllo:

88. Entro 30 giorni dalla data del presente provvedimento, la ditta deve presentare ad ARPAV la revisione del Piano di Monitoraggio e Controllo, a cui il gestore (dopo la validazione da parte di ARPAV) dovrà attenersi per i controlli;
89. Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di Monitoraggio e Controllo devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili al controllo, del Comune territorialmente competente e del Dipartimento ARPAV di Verona.

Suolo

90. Effettuare con frequenza minima decennale, dal primo rilascio dell'AIA (7 luglio 2015) e secondo modalità concordate con ARPAV, analisi di controllo sul suolo in almeno tre 3 direzioni a monte e a valle dell'impianto rispetto ai venti dominanti.

Acque sotterranee

91. Effettuare con frequenza minima quinquennale, (salvo diversa indicazione più restrittiva riportata nel PMC), analisi di controllo per le acque sotterranee in almeno tre 3 punti a monte e a valle dell'impianto rispetto al deflusso rilevato. A tal fine la rete piezometrica dovrà essere idonea alla misurazione sia del livello di falda, con adeguata precisione, sia al prelievo di campioni di acqua indisturbata per le successive analisi chimiche (dovrà essere effettuato anche il monitoraggio delle sostanze perfluoroalchiliche). L'utilizzo dei due piezometri esistenti Pz2 e Pz4 (utilizzati in passato per la MISO) è consentito se rispondenti anche ai criteri per il monitoraggio qui prescritto e rispondente al dettato dell'art. 29-sexies comma 3-bis del D.lgs. n. 152/2006

Gestione del fine vita dell'impianto

92. Comunicare a Provincia di Verona, Comune territorialmente competente e Dipartimento A.R.P.A.V. di Verona la data prevista di cessazione dell'attività con un preavviso di almeno 60 giorni;
93. compiere le valutazioni e gli interventi prescritti dall'art. 29-sexies, comma 9-quinquies, del D.Lgs. 152/06, osservando la procedura di seguito descritta: al momento della cessazione definitiva delle attività, eseguire tempestivamente gli interventi necessari ad eliminare, controllare, contenere o ridurre le sostanze pericolose pertinenti in modo che il sito, tenuto conto dell'uso attuale o dell'uso futuro eventualmente approvato del medesimo non comporti un rischio significativo per la salute umana o per l'ambiente a causa della contaminazione del suolo o delle acque sotterranee in conseguenza delle attività autorizzate, tenendo conto dello stato del sito di ubicazione dell'installazione indicato nell'istanza;
94. attuare la rimessa in pristino dei luoghi in conformità agli strumenti urbanistici vigenti o agli eventuali nuovi impianti autorizzati;
95. trasmettere a Provincia di Verona, Comune territorialmente competente e Dipartimento A.R.P.A.V. di Verona, entro 30 giorni dall'effettiva cessazione dell'attività, una relazione che documenti le suddette valutazioni e consenta di verificarne la correttezza e la completezza e che dia dimostrazione, scritta e fotografica, degli interventi eseguiti per il ripristino del sito allo stato evidenziato dall'istanza di AIA;
96. attivarsi ai sensi della normativa vigente in materia di bonifica dei siti inquinati qualora dalle verifiche effettuate emergesse una contaminazione delle matrici ambientali.