

**Giunta Regionale della Campania**

*Direzione Generale per il Ciclo Integrato delle acque e dei rifiuti,
Autorizzazioni Ambientali
Unità Operativa Dirigenziale
Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti
AVELLINO*

Università degli Studi della Campania
Luigi Vanvitelli
Viale Abramo Lincoln, 5 -
81100 – Caserta
PEC: dip.scienzeetecnologieabf@pec.unicampania.it

A.R.P.A.C.-Dipartimento Provinciale di Avellino
Via Circumvallazione, n. 162
83100 – Avellino
PEC: arpac.dipartimentoavellino@pec.arpacampania.it

p.c. Comune di Serino
Piazza Cicarelli
83028 Serino (AV)
PEC: protocollo.serino@asmepec.it

“ Amministrazione Provinciale –
Servizio Ecologia
Piazza Libertà
83100 - Avellino
PEC: info@pec.provincia.avellino.it

“ A.S.L. di Avellino
Via degli Imbimbo, n. 10/12
83100 – Avellino
PEC: direzione.dipartimento.prevenzione@pec.aslavellino.it

“ Al Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco
Via Zigarelli angolo S.S. 7 bis
83100 – Avellino
PEC: com.avellino@cert.vigilifuoco.it

“ All'Ente Idrico Campano
Ambito Distrettuale “Calore Irpino”
Via Seminario, 1
Casa della Cultura Victor Hugo
83100 – Avellino
PEC: protocollo@pec.enteidricocampano.it



**Giunta Regionale della Campania***Direzione Generale per il Ciclo Integrato delle acque e dei rifiuti,**Autorizzazioni Ambientali**Unità Operativa Dirigenziale**Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti***AVELLINO**

- “ All’ ATO Rifiuti di Avellino
Centro Direzionale - Collina Liguorini
83100 - Avellino
PEC: segreteria@pec.atorifiuti.it
- “ All’ Associazione Ambientalista
“Amici della Terra” - Club Valle del Sabato
Via Fontanelle n., 109
83028-Serino
E-MAIL: amicidellaterra.valledelsabato@gmail.com
- “ Ditta Beton Telese S.R.L.
Via Pianodardine, 19
83100– Avellino (AV)
PEC: betontelese@pec.it

Oggetto: Ditta BETON TELESE S.R.L.- D.D. n. 125 del 19/12/2016 e successivi, già in Ditta DE.FI.AM.S.R.L. e AP GREEN - Impianto di gestione rifiuti pericolosi e non pericolosi sito in Serino (AV) in località Pescarole- Area PIP-“ Istanza di Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per riesame con valenza di rinnovo ed adeguamento alle nuove BAT con modifica non sostanziale e voltura autorizzazione per l’esercizio dell’attività avente codice IPPC 5.3 lettera b) e codice IPPC 5.5 - **Riscontro nota prot. reg. n.187485 del 12/04/2024: comunicazione agli enti e richiesta parere di competenza.**

Con riferimento all’ istanza in oggetto ed alla pregressa corrispondenza si comunica che la società Beton Telese SRL ha prodotto con nota pec del 12/04/2024, acquisita agli atti in pari data al prot. reg. n.187485 (ALLEGATO 1), le integrazioni di carattere tecnico precedentemente richieste dall’Università degli Studi della Campania “Luigi Vanvitelli” e dall’ all’ARPAC – Dipartimento di Avellino. Tale documentazione è stata, altresì, pubblicata sul sito della Regione Campania STAP Ecologia, nella sezione “Avviso al pubblico per avvio procedimento AIA” dedicata alla Società Beton Telese S.R.L., accedendo al seguente link:

<http://stapecologia.regione.campania.it/index.php/avellino/aia-avviso-di-avvio-del-procedimento-ed-altri-av/comunicazioni-avvio-del-procedimento-aia-avellino/1290-avviso-al-pubblico-per-avvio-procedimento-aia>



Giunta Regionale della Campania

Direzione Generale per il Ciclo Integrato delle acque e dei rifiuti,

Autorizzazioni Ambientali

Unità Operativa Dirigenziale

Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti

AVELLINO

Si chiede all'Università degli Studi della Campania "Luigi Vanvitelli" di valutare, attraverso il RTI di competenza, le variazioni apportate alle schede AIA, rispetto a cui si è chiesto, in sede di Conferenza di Servizi del 16/06/2023, una revisione.

Si chiede, altresì, all'ARPAC – Dipartimento di Avellino di esprimere il parere tecnico di propria competenza in ordine al PMC.

Il Funzionario RDP
Dott. Malanga Gerardo

Il Direttore Generale
Dott. Antonello Barretta

Regione Campania
Data: 17/04/2024 10:22:33, PG/2024/0194550



SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹

Le *performance* ambientali dell'impianto devono essere confrontate con quelle che sono definite le Migliori Tecniche Disponibili (MTD o BAT), che vengono presentate in documenti denominati **BRef**, raggruppate per settore industriale o per argomento. Le "migliori tecniche disponibili" sono quelle ambientalmente più efficaci tra quelle economicamente applicabili nelle specifiche condizioni (impiantistiche, gestionali, di settore, geografiche e ambientali) e devono essere compatibili con gli strumenti di pianificazione e programmazione del territorio vigenti.

L'individuazione dei documenti di riferimento accreditati deve necessariamente partire dall'analisi dell'attività svolta, oggetto della Valutazione di Impatto Ambientale.

Nelle tabelle seguenti sono riportate le BAT, definite come 'le migliori tecniche disponibili', individuate all'interno dei documenti di riferimento, relativamente al settore nell'ambito del quale si inquadra l'attività della **BETON TELESE srl** oggetto di studio.

Le BAT così individuate sono da intendersi pertinenti ma non necessariamente applicabili: la valutazione di applicabilità va effettuata considerando che per "BAT applicabile" si intende una tecnica, non solo compresa tra quelle individuate all'interno dei documenti di riferimento, ma che consideri anche la peculiarità del sito in questione.

Per quanto riguarda l'analisi delle BAT distingueremo due specifici livelli: il primo riguarda le BAT generiche che normalmente sono applicabili a diversi processi, il secondo invece contiene BAT specifiche utilizzabili solo per l'attività in questione.

Le BAT generiche sono descritte in termini di:

- Sistema di gestione generale e ambientale
- Controllo dei rifiuti in ingresso e all'uscita
- Stoccaggio e manipolazione dei rifiuti
- Gestione delle utilities e delle materie prime

¹ - La presente scheda deve riportare la valutazione della soluzione impiantistica da sottoporre all'esame dell'autorità competente. Tale (auto)valutazione deve essere effettuata dal gestore dell'impianto IPPC sulla base del principio dell'approccio integrato, delle migliori tecniche disponibili, delle condizioni ambientali locali, nonché sulla base dei seguenti criteri:

- a. dei documenti di riferimento per la individuazione delle MTD (Migliori Tecniche Disponibili): linee guida, emanate dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio, quelle pubblicate sul sito <http://www.dsa.minambiente.it/> o nei BREF pertinenti, disponibili sul sito <http://eippcb.jrc.es/pages/FActivities.htm>;
- b. sulla base della individuazione delle BAT applicabili (evidenziare se le BAT sono applicabili al complesso delle attività IPPC, ad una singola fase di cui al diagramma C2 o a gruppi di esse oppure a specifici impatti ambientali);
- c. discutere come si colloca il complesso IPPC in relazione agli aspetti significativi indicati nei BREF (tecnologie, tecniche di gestione, indicatori di efficienza ambientale, ecc.), confrontando i propri fattori di emissione o livelli emissivi, con quelli proposti nei BREF. Qualora le tecniche adottate, i propri fattori di emissione o livelli emissivi si discostino da quelli dei BREF, specificarne le ragioni e ove si ritenga necessario indicare proposte, tempi e costi di adeguamento;
- d. qualora non siano disponibili BREF o altre eventuali linee guida di settore, l'azienda deve comunque valutare le proprie prestazioni ambientali alla luce delle disponibili, individuando gli indicatori che ritiene maggiormente applicabili alla propria realtà produttiva.

1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT

1.1 Prestazione ambientale complessiva

BAT 1			
Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:		Stato di applicazione	Note
I	Impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;	da applicare	L'azienda implementerà un sistema di gestione ambientale ai sensi della norma ISO 14001:2015
II	Definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;		
III	Pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;		
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,		
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;		
VI	Riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;		
VII	Attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;		
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;		
IX	Svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;		
X	Gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);		
XI	Inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3);		
XII	Piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5);		
XIII	Piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5);		
XIV	Piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12);		
XV	Piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).		
BAT 2			
Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.		Stato di applicazione	Note
a	Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti.	Applicata	<p>Per essere ammesso all'impianto qualsiasi rifiuto deve essere preliminarmente omologato. A tal fine il produttore oppure il detentore, o il trasportatore o l'intermediario debbono compilare il modulo di omologa che riporta le seguenti notizie:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Informazioni circa il ciclo produttivo e/o l'operazione da cui ha avuto origine il rifiuto; ✓ codice CER; ✓ quantità da conferire e quantitativo annuale previsto; ✓ tipo di imballaggio; ✓ eventuale certificato chimico fisico di caratterizzazione (il certificato analitico sarà ritenuto valido solo se il campionamento del rifiuto sarà stato effettuato dal chimico analista o da personale di sua fiducia). <p>I conferimenti giornalieri, saranno programmati in base alle esigenze e le prerogative dell'impianto su base settimanale</p>
b	Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti	Applicata	I rifiuti giunti all'impianto, prima dello scarico, verranno sottoposti ad un'operazione di controllo per la relativa accettazione; le verifiche effettuate in questa fase sono di estrema importanza in quanto propedeutiche ed imprescindibili per l'accettazione dei rifiuti conferiti, il cui scarico viene

			<p>consentito solo allorquando siano state soddisfatte le seguenti condizioni operative:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Correntezza e correttezza dei documenti autorizzativi relativi al trasporto; • Corretta compilazione del FIR; • Conformità dei rifiuti rispetto alla descrizione riportata sui formulari di accompagnamento di cui all'art. 193 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.; • Conformità del rifiuto rispetto alla classificazione analitica di cui all'omologa effettuata; • Conformità delle operazioni di conferimento e di scarico agli standard qualitativi aziendali, informati ai principi propri delle BAT. <p>Si procederà, in caso di rifiuti conferiti per la prima volta e comunque ogniqualvolta sarà ritenuto necessario, all'esecuzione di analisi chimiche e fisiche sul rifiuto presso il laboratorio interno.</p>
c	Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti	Applicata	<p>La tracciabilità dei rifiuti sarà effettuata mediante compilazione del registro di carico e scarico. Inoltre, per i rifiuti lavorati, saranno utilizzate schede di lavorazione che riporteranno:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Numero progressivo della scheda (scheda n. __ del __); • Data ed ora di inizio e fine lavorazione; • riferimento al FIR di accettazione del rifiuto in lavorazione; • tipo di lavorazione (ad esempio R12); • quantità lavorata; • quantità e tipologia dei rifiuti o della EoW ottenuti dalla lavorazione. <p>Le informazioni contenute nella scheda andranno riportate sul registro di carico e scarico nel seguente modo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • la quantità lavorata sarà scaricata come "scarico in lavorazione" facendo chiaro riferimento alla scheda di

			riferimento; • i rifiuti ottenuti dalla lavorazione saranno caricati come “prodotti dalla lavorazione di cui alla scheda n. ___ del ___”
d	Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita.	Applicata	Saranno implementati sistemi di gestione ai sensi delle vigenti normative di settore in materia di End of Waste.
e	Garantire la segregazione dei rifiuti.	Applicata	I rifiuti saranno stoccati tutti in contenitori a perfetta tenuta
f	Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura.	Non applicabile	Non è prevista la miscelatura dei rifiuti (difatti la selezione e cernita viene effettuata per singolo codice CER così come l’avvio dei rifiuti alla eventuale fase di triturazione)
g	Cernita dei rifiuti solidi in ingresso	Applicata	Ove possibile, i rifiuti saranno cerniti
BAT 3			
Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:		Stato di applicazione	Note
i) Informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui:			
a	Flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni;	da applicare in concomitanza dell’inizio attività	Saranno previsti nel sistema di gestione ambientale da implementare
b	Descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni;		
ii) Informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:			
a	Valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità;	da applicare in concomitanza dell’inizio attività	Saranno previsti nel sistema di gestione ambientale da implementare
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;	da applicare in concomitanza dell’inizio attività	
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);	da applicare in concomitanza dell’inizio attività	
iii) Informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:			
a	Valori medi e variabilità della portata e della temperatura;	da applicare	Saranno previsti nel sistema di gestione ambientale da implementare

b	Valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità;	da applicare	
c	Infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività;	da applicare	
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).	da applicare	
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.		Stato di applicazione	Note
a	Ubicazione ottimale del deposito.	Applicata	L'impianto è ubicato in area PIP
b	Adeguatezza della capacità del deposito.	Applicata	La quantità di rifiuti in stoccaggio è proporzionata alle dimensioni dell'impianto ed a quanto dettato dalla normativa vigente
c	Funzionamento sicuro del deposito.	Applicata	L'impianto sarà gestito applicando tutte le norme di sicurezza ambientale e di sicurezza sul lavoro. I rifiuti sono depositati in contenitori a perfetta tenuta
d	Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati.	Applicata	Tutte le aree di allocazione rifiuti sono separate e chiaramente identificate. Per le aree di allocazione di rifiuti infiammabili, è prevista l'accessibilità su tre lati ed una distanza di sicurezza non inferiore ai 5 metri
BAT 5			
Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento.		Stato di applicazione	Note
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:			
-	Operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di personale competente,	Applicata	Tutto il personale sarà ampiamente formato ed informato sulle corrette modalità di gestione dei rifiuti, sulla pericolosità degli stessi e sulle procedure di sicurezza da attuare
-	Operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificare dopo l'esecuzione	Applicata	Tutte le operazioni di gestione, sia relative alle movimentazioni che al trasferimento dei rifiuti, saranno documentate attraverso schede interne di gestione ed attraverso il registro di carico e scarico
-	Adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite,	Applicata	Tutti i rifiuti saranno stoccati in contenitori a perfetta tenuta

			verificati con cadenza giornaliera dal personale addetto
-	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).	Non applicabile	Non viene eseguito il dosaggio o la miscelatura dei rifiuti
Le procedure per movimentazione e trasferimento sono basate sul rischio tenendo conto della probabilità di inconvenienti e incidenti e del loro impatto ambientale.		Applicata	
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).		Stato di applicazione	Note
		Da applicare	Sarà effettuata la determinazione del pH e della conducibilità del refluo trattato a valle di ogni fase di trattamento ed allo scarico almeno due volte al giorno.
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.		Stato di applicazione	Note
Sostanza/parametro	Processo di trattamento rifiuti		
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX)	Trattamento rifiuti liquidi a base acquosa	--	Vengono avviati a trattamento solo rifiuti liquidi non contenenti detti inquinanti
Benzene, etilbenzene, (BTEX)	toluene, xilene Trattamento rifiuti liquidi a base acquosa	--	
Domanda chimica di ossigeno (COD)	Tutti i trattamenti di rifiuti eccetto i trattamenti di rifiuti liquidi a base acquosa	--	
	Trattamento rifiuti liquidi a base acquosa	Applicata	Gli scarichi sono avviati all'impianto di depurazione pubblico. Per avere un quadro completo dell'efficienza dell'impianto si eseguiranno sull'effluente determinazioni

			giornaliere da parte del laboratorio interno e, con frequenza quindicinale da un laboratorio esterno.
Cianuro libero (CN ⁻)	Trattamento rifiuti liquidi a base acquosa	Applicata	Considerata la tipologia di rifiuti trattati, il monitoraggio sarà eseguito ogni 15 giorni.
Indice degli idrocarburi (HOI)	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Applicata	Le acque reflue sono avviate all'impianto di trattamento rifiuti liquidi presente. Gli scarichi di detto impianto sono avviati all'impianto di depurazione pubblico. Tale circostanza unitamente ai trattamenti effettuati dall'impianto, ed in particolare l'adsorbimento su carbone attivo, ne giustificano la frequenza quadrimestrale del monitoraggio
	Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC	--	
	Rigenerazione degli oli usati	--	
	Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico	--	
	Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato	--	
	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Applicata	Gli scarichi sono avviati all'impianto di depurazione pubblico. Tale circostanza unitamente ai trattamenti effettuati dall'impianto, ed in particolare l'adsorbimento su carbone attivo, ne giustificano la frequenza quadrimestrale del monitoraggio
Arsenico (As), cadmio (Cd), cromo (Cr), rame (Cu), nickel (Ni), piombo (Pb) e zinco (Zn)	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Applicata	Gli scarichi sono avviati all'impianto di depurazione pubblico. Tale circostanza unitamente ai trattamenti effettuati dall'impianto, ne giustificano la frequenza settimanale del monitoraggio
	Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC	--	
	Trattamento meccanico biologico dei rifiuti	--	
	Rigenerazione degli oli usati	--	
	Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico	--	
	Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi	--	
	Rigenerazione dei	--	

	solventi esausti		
	Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato	--	
	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Applicata	Considerata la tipologia di rifiuti trattati, si eseguirà un monitoraggio con cadenza settimanale
Manganese (Mn)	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Applicata	Considerata la tipologia di rifiuti trattati, si eseguirà un monitoraggio con cadenza settimanale
Cromo esavalente [Cr (VI)]	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Applicata	Considerata la tipologia di rifiuti trattati, si eseguirà un monitoraggio con cadenza settimanale
Mercurio (Hg)	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Applicata	Gli scarichi sono avviati all'impianto di depurazione pubblico. Tale circostanza unitamente ai trattamenti effettuati dall'impianto, ne giustificano la frequenza settimanale del monitoraggio
	Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC	--	
	Trattamento meccanico biologico dei rifiuti	--	
	Rigenerazione degli oli usati	--	
	Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico	--	
	Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi	--	
	Rigenerazione dei solventi esausti	--	
	Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato	--	
	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Applicata	Considerata la tipologia di rifiuti trattati, si eseguirà un monitoraggio con cadenza settimanale
PFOA	Tutti i trattamenti di rifiuti	Applicata	Cadenza semestrale
PFOS	Tutti i trattamenti di rifiuti	Applicata	Cadenza semestrale
Indice fenoli	Rigenerazione degli oli usati	--	
	Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico	--	
	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Applicata	Considerata la tipologia di rifiuti trattati, si eseguirà un monitoraggio con cadenza settimanale
Azoto totale (N totale)	Trattamento biologico dei rifiuti	--	
	Rigenerazione oli usati	--	
	Trattamento dei rifiuti	Applicata	Considerata la tipologia di rifiuti

	liquidi a base acquosa		trattati, si eseguirà un monitoraggio con cadenza settimanale
Carbonio organico totale TOC	Tutti i trattamenti di rifiuti eccetto i trattamenti di rifiuti liquidi a base acquosa	--	
	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Applicata	Considerata la tipologia di rifiuti trattati, si eseguirà un monitoraggio con cadenza settimanale
Fosforo totale (P totale)	Trattamento biologico di rifiuti	Applicata	
	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Applicata	Considerata la tipologia di rifiuti trattati, si eseguirà un monitoraggio con cadenza settimanale
Solidi sospesi totali (TSS)	Tutti i trattamenti di rifiuti eccetto i trattamenti di rifiuti liquidi a base acquosa	--	
	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Applicata	Considerata la tipologia di rifiuti trattati, si eseguirà un monitoraggio con cadenza settimanale
BAT 8			
La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.		Stato di applicazione	Note
Sostanza/parametro	Processo per il trattamento dei rifiuti		
Ritardanti di fiamma bromurati	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	--	
CFC	Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC	--	
PCB diossina-simili	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	--	
	Decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB	--	
Polveri	Trattamento meccanico dei rifiuti	Applicata	Sarà effettuato il monitoraggio delle polveri aerodisperse con cadenza mensile dal punto di emissione E1.
	Trattamento meccanico biologico dei rifiuti	--	
	Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi	--	
	Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno scavato	--	

	contaminato		
	Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato	--	
HCl	Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato	--	
	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Applicata	Le emissioni saranno convogliate ed abbattute in scrubber acido – basico. Sarà effettuato il monitoraggio con cadenza mensile dal punto di emissione E2.
HF	Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato	--	
Hg	Trattamento dei RAEE contenenti mercurio	--	
H ₂ S	Trattamento biologico dei rifiuti	Applicata	Le emissioni saranno convogliate ed abbattute in scrubber acido – basico. Sarà effettuato il monitoraggio con cadenza mensile dal punto di emissione E2.
Metalli e metalloidi tranne mercurio (es. As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Tl, V)	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	--	Sarà effettuato il monitoraggio delle polveri aerodisperse con cadenza mensile dal punto di emissione E1.
NH ₃	Trattamento biologico dei rifiuti	--	
	Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi	--	
	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	--	Le emissioni saranno convogliate ed abbattute in scrubber acido – basico. Sarà effettuato il monitoraggio con cadenza mensile dal punto di emissione E2.
Concentrazione degli odori	Trattamento biologico dei rifiuti	--	Le emissioni non sono convogliate
PCDD/F	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	--	Sarà effettuato il monitoraggio delle polveri aerodisperse con cadenza mensile dal punto di emissione E1.
TVOC	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	--	Sarà effettuato il monitoraggio delle polveri aerodisperse con cadenza mensile dal punto di emissione E1.
	Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC	--	
	Trattamento meccanico	--	

	dei rifiuti con potere calorifico		
	Trattamento meccanico biologico dei rifiuti	--	
	Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi	--	
	Rigenerazione degli oli usati	--	
	Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico	--	
	Rigenerazione dei solventi esausti	--	
	Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato	--	
	Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato	--	
	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	--	Le emissioni saranno convogliate ed abbattute in scrubber acido – basico. Sarà effettuato il monitoraggio con cadenza mensile dal punto di emissione E2.
	Decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB	--	
BAT 9			
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		Stato di applicazione	Note
a	Misurazione	--	
b	Fattori di emissione	--	
c	Bilancio di massa	--	
BAT 10			
La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori		Stato di applicazione	Note
Le emissioni di odori possono essere monitorate utilizzando:			
--	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),	Applicata	Sarà effettuata la determinazione delle emissioni odorigene secondo la norma EN 13725 con cadenza semestrale.
--	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).		
BAT 11			
La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.		Stato di applicazione	Note
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.		Applicata	I consumi di acqua e di elettricità saranno monitorati con cadenza semestrale dalla lettura dei contatori di distribuzione. Le quantità di rifiuti prodotti saranno determinate dal registro di carico e scarico. I consumi di materie prime saranno determinati dalle fatture di acquisto.

1.3. Emissioni in atmosfera			
BAT 12			
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:		Stato di applicazione	Note
--	un protocollo contenente azioni e scadenze,	Applicata	È previsto il monitoraggio semestrale delle sostanze odorigene. Le emissioni saranno convogliate ed abbattute in scrubber acido – basico.
--	un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10,	Applicata	
--	un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze,	Applicata	
--	un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione	Applicata	
BAT 13			
Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.		Stato di applicazione	Note
a.	Ridurre al minimo i tempi di permanenza	Applicata	I rifiuti odorigeni saranno avviati a recupero/smaltimento entro 72 ore.
b.	Uso di trattamento chimico	--	
c.	Ottimizzare il trattamento aerobico	--	
BAT 14			
Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito		Stato di applicazione	Note
a.	Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse	Applicata	Tutti i rifiuti sono stoccati in contenitori a tenuta

b.	Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità	--	
c.	Prevenzione della corrosione	Applicata	Lo stato di conservazione delle macchine e dei contenitori è verificato con cadenza giornaliera dal personale addetto
d.	Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse	--	
e.	Bagnatura	Applicata	Tutti i rifiuti polverulenti, prima di essere sottoposti alle attività di selezione e cernita vengono umidificati. Le attività di triturazione saranno effettuate all'interno del capannone dotato di sistema di aspirazione ed abbattimento delle polveri.
f.	Manutenzione	Applicata	Tutte le attrezzature saranno regolarmente verificate e sottoposte a manutenzione
g.	Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti	Applicata	Tutte le aree di gestione sono mantenute pulite ed umide con sistema di spruzzo di acqua
h.	Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, <i>Leak Detection And Repair</i>)	--	
BAT 15			
La BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (<i>flaring</i>) 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.		Stato di applicazione	Note
a.	Corretta progettazione degli impianti	--	
b.	Gestione degli impianti	--	

BAT 16			
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.		Stato di applicazione	Note
a.	Corretta progettazione dei dispositivi di combustione in torcia	--	
b.	Monitoraggio e registrazione dei dati nell'ambito della gestione della combustione in torcia	--	

1.4. Rumore e vibrazioni

BAT 17			
Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito:		Stato di applicazione	Note

I	un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate;	da applicare	È prevista la redazione di un protocollo di gestione del rumore immesso in ambiente e dei livelli di esposizione dei lavoratori.
II	un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni;		
III	un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze		
IV	un programma di riduzione del rumore e delle vibrazioni inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.		

BAT 18

Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito		Stato di applicazione	Note
a.	Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici	Applicata	
b.	Misure operative	Applicata	
c.	Apparecchiature a bassa rumorosità	Applicata	
d.	Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni	--	
e.	È possibile ridurre la propagazione del rumore inserendo barriere fra emittenti e riceventi (ad esempio muri di protezione, terra- pieni ed edifici).	--	

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.		Stato di applicazione	Note
a.	Gestione dell'acqua	--	
b.	Ricircolo dell'acqua	Applicata	Le acque reflue ad oggi scaricate dall'insediamento, sono rappresentate da: <ul style="list-style-type: none"> • acque reflue provenienti dall'impianto di trattamento, al quale vengono convogliate le acque di prima pioggia, le acque nere provenienti dai servizi igienici, le acque di lavorazione ed i rifiuti liquidi prodotti da terzi; • acque di seconda pioggia. I quantitativi di dette acque sono quantizzabili nel seguente modo: acque di prima pioggia nell'anno 2016, come evincibile dai dati riportati sul sito della Protezione Civile della Regione

		<p>Campania, la stazione metereologica di Serino ha registrato 166 giorni di pioggia per un totale di pioggia caduta pari a 1268 mm.</p> <p>In 97 dei 166 giorni di pioggia, le precipitazioni sono state inferiori ai 5 mm.</p> <p>Da tali dati, si trae che nell'anno 2016 le acque di prima pioggia avviate all'impianto di trattamento DEFIAM, sono state pari a 4200 mc</p> <p>acque di seconda pioggia dai calcoli sopra riportati, si trae che le acque di seconda pioggia scaricate nell'anno 2016, sono pari a circa 6580 mc.</p> <p>acque nere le acque nere provenienti dai servizi igienici, sono quantizzabili supponendo una presenza media in impianto giornaliera di circa 10 persone ed attribuendo ad ognuna di queste un consumo medio giornaliero di 30 litri di acqua. Con i dati sopra detti e considerando 300 giorni lavorativi anno, si ottiene che le acque nere prodotte sono pari a 9 mc/anno</p> <p>acque reflue prodotte dal trattamento rifiuti considerando che l'impianto è autorizzato al trattamento di 50 ton/giorno di rifiuti liquidi, supponendo una operatività di 300 giorni/anno ed attribuendo ai rifiuti trattati un peso specifico di 1 ton/mc, si ha che i mc di reflui prodotti sono pari a 15000 mc</p> <p>acque di lavaggio automezzi e piazzali è stato valutato che per il lavaggio degli automezzi e dei piazzali si consumano circa 15 mc/giorno di acqua. Stante ciò, considerando 300 giorni lavorativi/anno si producono 4500 mc/anno di reflui. Pertanto:</p> <table border="1" data-bbox="1031 1868 1449 2078"> <thead> <tr> <th data-bbox="1031 1868 1295 1966">Tipologia refluo</th> <th data-bbox="1295 1868 1449 1966">Quantità anno (mc)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="1031 1966 1295 2033">acque di prima pioggia</td> <td data-bbox="1295 1966 1449 2033">4200</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1031 2033 1295 2078">acque di seconda</td> <td data-bbox="1295 2033 1449 2078">6580</td> </tr> </tbody> </table>	Tipologia refluo	Quantità anno (mc)	acque di prima pioggia	4200	acque di seconda	6580
Tipologia refluo	Quantità anno (mc)							
acque di prima pioggia	4200							
acque di seconda	6580							

			<table border="1"> <tr> <td>pioggia</td> <td></td> </tr> <tr> <td>acque nere</td> <td>9</td> </tr> <tr> <td>acque reflue prodotte dal trattamento rifiuti</td> <td>15000</td> </tr> <tr> <td>acque di lavaggio automezzi e piazzali</td> <td>4500</td> </tr> <tr> <td>TOTALE</td> <td>30289</td> </tr> </table> <p>Si riutilizzeranno in un anno circa 4500 mc di acque reflue che saranno stoccate nel serbatoio da 30 mc ed utilizzate per il lavaggio automezzi e piazzali. Tale riutilizzo, comporterà una riduzione delle acque scaricate pari a circa il 15 %.</p>	pioggia		acque nere	9	acque reflue prodotte dal trattamento rifiuti	15000	acque di lavaggio automezzi e piazzali	4500	TOTALE	30289
pioggia													
acque nere	9												
acque reflue prodotte dal trattamento rifiuti	15000												
acque di lavaggio automezzi e piazzali	4500												
TOTALE	30289												
c.	Superficie impermeabile	Applicata	Tutte le superfici impiantistiche saranno rese perfettamente impermeabili										
d.	Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi	Applicata	Tutte le vasche ed i serbatoi saranno dotati di sistemi di controllo del riempimento										
e.	Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti	Applicata	Le aree di trattamento rifiuti sono coperte. I rifiuti stoccati nelle aree di allocazione esterne sono stipati in contenitori a perfetta tenuta										
f.	La segregazione dei flussi di acque	--											
g.	Adeguate infrastrutture di drenaggio	--											
h.	Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite	Applicata	È stata predisposta una procedura di controllo delle pavimentazioni dell'impianto e di tutte le condotte e canalizzazioni presenti che ne prevede il controllo visivo con cadenza settimanale.										
i.	Adeguate capacità di deposito temporaneo	Applicata											
BAT 20													
Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.		Stato di applicazione	Note										
<i>Trattamento preliminare e primario, ad esempio:</i>													
a	Equalizzazione	Applicata	<p>Il processo di trattamento dei rifiuti liquidi e delle acque reflue, prevede:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sezione di raccolta delle acque di dilavamento • Sezione di omogeneizzazione • Sezione di accumulo areato, preossidazione ed omogeneizzazione • Sezione di trattamento primario 										
b	Neutralizzazione												
c	Separazione fisica — es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi — separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria												
<i>Trattamento fisico-chimico, ad esempio:</i>													

d	Adsorbimento		<ul style="list-style-type: none"> • Sezione di trattamento biologico • Sezione di chiariflocculazione • Sezione di filtrazione su sabbia quarzifera e su carbone attivo • Sezione di trattamento fanghi
e	Distillazione/rettificazione		
f	Precipitazione		
g	Ossidazione chimica		
h	Riduzione chimica		
i	Evaporazione		
j	Scambio di ioni		
k	Strippaggio (<i>stripping</i>)		
<i>Trattamento biologico, ad esempio</i>			
l	Trattamento a fanghi attivi		
m	Bioreattore a membrana		
<i>Denitrificazione</i>			
n	Nitrificazione/denitrificazione quando il trattamento comprende un trattamento biologico		
<i>Rimozione dei solidi, ad esempio:</i>			
o	Coagulazione e flocculazione		
p	Sedimentazione		
q	Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione)		
r	Flottazione		

1.6. Emissioni da inconvenienti ed incidenti

BAT 21		Stato di applicazione	Note
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).			
a.	Misure di protezione	Applicata	L'impianto è presidiato mediante un impianto di videosorveglianza e rilevazione con termocamere (DGR 223/2019); è presente impianto di estinzione antincendio. L'acqua di estinzione di eventuali incendi sarà raccolta tramite la rete fognaria ed avviata alla vasca di
b.	Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti		
c.	Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti		

			accumulo (già previsto ed approvato nella procedura di adeguamento alla DGR 223). Sarà predisposto un registro degli eventuali incidenti; i risultati delle ispezioni di autocontrollo saranno annotati su apposito registro interno
1.7. Efficienza nell'uso dei materiali			
BAT 22			
Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti		Stato di applicazione	Note
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).		Non applicabile	
1.8. Efficienza energetica			
BAT 23			
Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito		Stato di applicazione	Note
a.	Piano di efficienza energetica	Applicata	Si procederà alla registrazione dei consumi energetici e saranno confrontati con il quantitativo di rifiuti trattati e gestiti. I dati ottenuti saranno registrati.
b.	Registro del bilancio energetico		
1.9. Riutilizzo degli imballaggi			
BAT 24			
Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui (cfr. BAT 1).		Stato di applicazione	Note
Gli imballaggi (fusti, contenitori, IBC, pallet ecc.), quando sono in buone condizioni e sufficientemente puliti, sono riutilizzati per collocarvi rifiuti, a seguito di un controllo di compatibilità con le sostanze precedentemente contenute. Se necessario, prima del riutilizzo gli imballaggi sono sottoposti a un apposito trattamento (ad esempio, ricondizionati, puliti).		--	
2. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI			
2.1 Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti			
BAT 25			
Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB diossina-simili, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito		Stato di applicazione	Note
a.	Ciclone	--	
b.	Filtro a tessuto	Applicata	
c.	Lavaggio a umido (<i>wetscrubbing</i>)	--	
d.	Iniezione d'acqua nel frantumatore	--	

2.2 Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico nei frantumatori di rifiuti metallici		
BAT 26		
Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva e prevenire le emissioni dovute a inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14 g e tutte le seguenti tecniche:	Stato di applicazione	Note
a. attuazione di una procedura d'ispezione dettagliata dei rifiuti in balle prima della frantumazione;	Applicata	I rifiuti da sottoporre a trattamento saranno preliminarmente selezionati e cerniti con eliminazione di tutte le componenti pericolose o che potrebbero dare origine ad emissioni. Le eventuali parti rimosse, saranno allocate nell'area 26
b. rimozione e smaltimento in sicurezza degli elementi pericolosi presenti nel flusso di rifiuti in ingresso (ad esempio, bombole di gas, veicoli a fine vita non decontaminati, RAEE non decontaminati, oggetti contaminati con PCB o mercurio, materiale radioattivo);	Applicata	
c. trattamento dei contenitori solo quando accompagnati da una dichiarazione di pulizia	Applicata	
BAT 27		
Al fine di prevenire le deflagrazioni e ridurre le emissioni in caso di deflagrazione, la BAT consiste nell'applicare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito	Stato di applicazione	Note
a. Piano di gestione in caso di deflagrazione	--	I rifiuti da sottoporre a triturazione vengono prima sottoposti al trattamento di selezione e cernita. Detto trattamento prevede anche l'asportazione di contenitori chiusi o parzialmente chiusi che saranno trattati separatamente prima della triturazione
b. Serrande di sovrappressione	--	
c. Pre-frantumazione	--	
BAT 28		
Al fine di prevenire le deflagrazioni e ridurre le emissioni in caso di deflagrazione, la BAT consiste nell'applicare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito	Stato di applicazione	Note
a. Piano di gestione in caso di deflagrazione	--	I rifiuti da sottoporre a triturazione vengono prima sottoposti al trattamento di selezione e cernita. Detto trattamento prevede anche l'asportazione di contenitori chiusi o parzialmente chiusi che saranno trattati separatamente prima della triturazione
2.3 Conclusioni sulle BAT per il trattamento di RAEE contenenti VFC e/o VHC		
BAT 29		
Al fine di prevenire le emissioni di composti organici nell'atmosfera o, se ciò non è possibile, di ridurle, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d, la BAT 14 h e nell'utilizzare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito	Stato di applicazione	Note
a. Eliminazione e cattura ottimizzate dei	Non	Non si effettuerà il trattamento dei

	refrigeranti e degli oli	applicabile	RAEE contenenti VFC e/o VHC
b.	Condensazione criogenica		
c.	Adsorbimento		
BAT 30			
Per prevenire le emissioni dovute alle esplosioni che si verificano durante il trattamento di RAEE contenenti VFC e/o VHC la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche seguenti		Stato di applicazione	Note
a.	Atmosfera inerte	Non applicabile	Non si effettuerà il trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC
b.	Ventilazione forzata		
2.4 Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico			
BAT 31			
Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito		Stato di applicazione	Note
a.	Adsorbimento	Applicata	La fase di triturazione sarà effettuata in ambiente aspirato con sistema di abbattimento per adsorbimento su carboni attivi
b.	Biofiltro		
c.	Ossidazione termica		
d.	Lavaggio a umido (<i>wet scrub-bing</i>)		
2.5 Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei RAEE contenenti mercurio			
BAT 32			
Al fine di ridurre le emissioni di mercurio nell'atmosfera, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni di mercurio alla fonte, inviarle al sistema di abbattimento e monitorarle adeguatamente		Stato di applicazione	Note
Sono incluse tutte le seguenti misure:			
--	l'apparecchiatura utilizzata per trattare i RAEE contenenti mercurio è chiusa, a pressione negativa e collegata a un sistema di ventilazione forzata locale (LEV),	Non applicabile	Non si effettuerà il trattamento di detti rifiuti
--	lo scarico gassoso proveniente dai processi è trattato con tecniche di depolverazione quali cicloni, filtri a tessuto e filtri HEPA, seguite da adsorbimento su carbone attivo (cfr. sezione 6.1),		
--	monitoraggio dell'efficienza del trattamento dello scarico gassoso,		
--	misura frequente (ad esempio, a cadenza settimanale) dei livelli di mercurio nelle aree di trattamento e di deposito per rilevare potenziali fughe del minerale		
3. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO BIOLOGICO DEI RIFIUTI			
3.1 Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento biologico dei rifiuti			
BAT 33			
Per ridurre le emissioni di odori e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel selezionare i rifiuti in ingresso		Stato di applicazione	Note
La tecnica consiste nel compiere la preaccettazione,		--	

l'accettazione e la cernita dei rifiuti in ingresso (cfr. BAT 2) in modo da garantire che siano adatti al trattamento, ad esempio in termini di bilancio dei nutrienti, umidità o composti tossici che possono ridurre l'attività biologica.			
BAT 34			
Per ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri, composti organici e composti odorigeni, incluso H₂S e NH₃, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito		Stato di applicazione	Note
a.	Adsorbimento	--	
b.	Biofiltro		
c.	Filtro a tessuto		
d.	Ossidazione termica		
e.	Lavaggio a umido (<i>wet scrub-bing</i>)		
BAT 35			
Al fine di ridurre la produzione di acque reflue e l'utilizzo d'acqua, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche di seguito indicate		Stato di applicazione	Note
a.	Segregazione dei flussi di acque	--	
b.	Ricircolo dell'acqua		
c.	Riduzione al minimo della produzione di percolato		
3.2 Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento aerobico dei rifiuti			
BAT 36			
Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare e/o controllare i principali parametri dei rifiuti e dei processi		Stato di applicazione	Note
Monitoraggio e/o controllo dei principali parametri dei rifiuti e dei processi, tra i quali:		--	
--	caratteristiche dei rifiuti in ingresso (ad esempio, rapporto C/N, granulometria),		
--	temperatura e tenore di umidità in diversi punti dell'andana,		
--	aerazione dell'andana (ad esempio, tramite la frequenza di rivoltamento dell'andana, concentrazione di O ₂ e/o CO ₂ nell'andana, temperatura dei flussi d'aria in caso di aerazione forzata),		
--	porosità, altezza e larghezza dell'andana.		
BAT 37			
Per ridurre le emissioni diffuse di polveri, odori e bioaerosol nell'atmosfera provenienti dalle fasi di trattamento all'aperto, la BAT consiste nell'applicare una o entrambe le tecniche di seguito indicate.		Stato di applicazione	Note
a.	Copertura con membrane semipermeabili	--	
b.	Adeguamento delle operazioni alle condizioni meteorologiche	Applicata	
3.3 Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento anaerobico dei rifiuti			
BAT 38			
Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera e		Stato di	Note

migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare e/o controllare i principali parametri dei rifiuti e dei processi		applicazione	
Attuazione di un sistema di monitoraggio manuale e/o automatico per:			
--	assicurare la stabilità del funzionamento del digestore,	--	
--	ridurre al minimo le difficoltà operative, come la formazione di schiuma, che può comportare l'emissione di odori,		
--	prevedere dispositivi di segnalazione tempestiva dei guasti del sistema che possono causare la perdita di contenimento ed esplosioni.		
3.4 Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico biologico dei rifiuti			
BAT 39			
Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche di seguito indicate.		Stato di applicazione	Note
a.	Segregazione dei flussi discarichi gassosi	--	
b.	Ricircolo degli scarichi gas-sosi		
4. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO FISICO-CHIMICO DEI RIFIUTI			
4.1 Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi			
BAT 40			
Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)		Stato di applicazione	Note
Monitoraggio dei rifiuti in ingresso per quanto riguarda, ad esempio:			
--	il tenore di materia organica, agenti ossidanti, metalli (ad esempio mercurio), sali, composti odorigeni,	--	
--	il potenziale di formazione di H ₂ quando i residui del trattamento degli effluenti gassosi, ad esempio cenerileggere, sono mescolati con acqua.		
BAT 41			
Per ridurre le emissioni di polveri, composti organici e NH₃ nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.		Stato di applicazione	Note
a.	Adsorbimento	--	
b.	Biofiltro		
c.	Filtro a tessuto		
d.	Lavaggio a umido (<i>wet scrub-bing</i>)		
4.2 Conclusioni sulle BAT per il rigenerazione degli oli usati			
BAT 42			
Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di		Stato di applicazione	Note

preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)			
Monitoraggio dei rifiuti in ingresso per quanto riguarda il tenore di composti clorurati (ad esempio, solventi clorurati o PCB)		--	
BAT 43			
Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche indicate di seguito		Stato di applicazione	Note
a.	Recupero di materiali	--	
b.	Recupero di energia	--	
BAT 44			
Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito		Stato di applicazione	Note
a.	Adsorbimento	--	
b.	Ossidazione termica	--	
c.	Lavaggio a umido (<i>wet scrub-bing</i>)	--	
4.3 Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico chimico dei rifiuti con potere calorifico			
BAT 45			
Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.		Stato di applicazione	Note
a.	Adsorbimento	--	
b.	Condensazione criogenica		
c.	Ossidazione termica		
d.	Lavaggio a umido (<i>wet scrub-bing</i>)		
4.4 Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione dei solventi esausti			
BAT 46			
Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva della rigenerazione dei solventi esausti, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche indicate di seguito		Stato di applicazione	Note
a.	Recupero di materiali	--	
b.	Recupero di energia		
BAT 47			
Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una combinazione delle tecniche indicate di seguito		Stato di applicazione	Note
a.	Ricircolo dei gas di processo in una caldaia a vapore	--	
b.	Adsorbimento		
c.	Ossidazione termica		
d.	Condensazione o condensazione criogenica		
e.	Lavaggio a umido (<i>wet scrub-bing</i>)		
4.6 Conclusioni sulle BAT per il trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno scavato contaminato			
BAT 48			
Per migliorare la prestazione ambientale complessiva del trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno scavato		Stato di applicazione	Note

contaminato, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.			
a.	Recupero di calore dagli scarichi gassosi dei forni	--	
b.	Forno a riscaldamento indiretto		
c.	Tecniche integrate nei processi per ridurre le emissioni nell'atmosfera		
BAT 49			
Per ridurre le emissioni di HCl, HF, polveri e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito		Stato di applicazione	Note
a.	Ciclone	--	
b.	Precipitatore elettrostatico (ESP)		
c.	Filtro a tessuto		
d.	Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>)		
e.	Adsorbimento		
f.	Condensazione		
g.	Ossidazione termica		
4.7 Conclusioni sulle BAT per il lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato			
BAT 50			
Per ridurre le emissioni nell'atmosfera di polveri e composti organici rilasciati nelle fasi di deposito, movimentazione e lavaggio, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito		Stato di applicazione	Note
a.	Adsorbimento	--	
b.	Filtro a tessuto		
c.	Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>)		
4.8 Conclusioni sulle BAT per la decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB			
BAT 51			
Per migliorare la prestazione ambientale complessiva e ridurre le emissioni convogliate di PCB e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito		Stato di applicazione	Note
a.	Rivestimento delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti	--	
b.	Attuazione di norme per l'accesso del personale intese a evitare la dispersione della contaminazione		
c.	Ottimizzazione della pulizia delle apparecchiature e del drenaggio	--	
d.	Controllo e monitoraggio delle emissioni nell'atmosfera		
e.	Smaltimento dei residui di trattamento dei rifiuti		
f.	Recupero del solvente, nel caso di lavaggio con solventi		
5. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI LIQUIDI A BASE ACQUOSA			
5.1 Prestazione ambientale complessiva			

BAT 52			
Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)		Stato di applicazione	Note
<p>Monitoraggio dei rifiuti in ingresso, ad esempio in termini di:</p> <ul style="list-style-type: none"> — bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)], — fattibilità della rottura delle emulsioni, ad esempio per mezzo di prove di laboratorio. 		Applicata	Per essere ammesso all'impianto il rifiuto deve essere preliminarmente omologato. A tal fine il produttore oppure il detentore, o il trasportatore o l'intermediario oltre alla compilazione del modulo di omologa dovrà fornire certificato chimico fisico di caratterizzazione (il certificato analitico sarà ritenuto valido solo se il campionamento del rifiuto sarà stato effettuato dal chimico analista o da personale di sua fiducia).
5.2 Emissioni in atmosfera			
BAT 53			
Per ridurre le emissioni di HCl, NH3 e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.		Stato di applicazione	Note
a.	Adsorbimento	Applicata	<p><u>PUNTO DI EMISSIONE E1</u></p> <p>Il sistema di abbattimento installato nel CAPANNONE, destinato all'abbattimento di polveri ed SOV, è costituito da due canalizzazioni in lamiera zincata del tipo circolare, una a servizio del lato nord e l'altra del lato sud.</p> <p>Dette canalizzazioni, complete di serrande di regolazione e di bocchette di aspirazione, confluiscono all'estrattore posto all'esterno (in corrispondenza del punto di emissione E1) e sono collegate alla cassa filtri composta da:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prefiltri; - Filtri a carbone attivo; - Filtri a tasche - Portata di aspirazione 12000 mc/ora <p>Prefiltri</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Celle filtranti ondulate serie F12 pieghettate costituite da un telaio metallico ed una rete di protezione zincata che supporta un setto filtrante del tipo FP con speciale
b.	Biofiltro		
c.	Ossidazione termica		
d.	Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>)		

		<p>pieghettatura che consente di ottenere un ingombro minore o parità di superficie filtrante:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Applicazioni: prefiltrazione e separazione di polveri grossolane e fini con risultati ad alta efficienza ed assoluti, - Grado di separazione medio: 90,1%, - Classe EU4 – G4, - Capacità di accumulo polveri: 494 g/m², - Comportamento alla fiamma: classe F1 (DIN 53438), - Spessore: 48 mm <p>Filtri a carbone attivo</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Cilindri di diametro 3,50 – 4,00 mm ▪ Lunghezza cilindretto: 5 – 10 mm ▪ Densità: 490-520 kg/m³ ▪ Superficie attiva interna: 1.000 m²/gr ▪ Volume totale: 0,90 cm³/gr ▪ Umidità: 8,00% ▪ Ceneri totali: 11,00 max ▪ Assorbimento CCl₄: 50,00 min ▪ Velocità di attraversamento: 0,3 m/s ▪ Tempo di contatto: 1 secondo ▪ Quantità: 400 Kg <p>Filtri a tasche in fibra di vetro/sintetico serie F16:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Telaio: lamiera zincata (F16) –plastico non nocivo (F16_E) - Setto filtrante: microfibra in vetro (F16) Microfibra sintetica (F16S) - Tasche: sostenute ed assemblate tra loro attraverso speciali inserti metallici che ne garantiscono la perfetta tenuta (F16) - N. tasche: 8 con setto da 8,67 m² - Velocità di attraversamento 0,134 m/s - Peso Kg 2,63 - Spessore: 915 mm - Applicazioni: impianti di ventilazione e condizionamento per separazioni di polveri fini ed aerosol. Prefiltrazione per filtri assoluti. Filtrazione finale anche di sostanze in sospensione
--	--	--

		<ul style="list-style-type: none"> - Comportamento alla fiamma: classe UL2 - Temperatura: limite 90 °C - Umidità relativa: 90%. <p>Emissioni diffuse di polveri Onde prevenire l'inquinamento atmosferico per le emissioni diffuse di eventuali sostanze pulverulente durante la fase di selezione e cernita manuale, è presente un impianto di bagnatura ad acqua.</p> <p>PUNTO DI EMISSIONE E2 - Abbattimento emissioni odorigene Le emissioni saranno convogliate ed abbattute in scrubber acido – basico.</p>
--	--	--

Allegati alla presente scheda²	
...	Y...
...	Y...

Eventuali commenti

² - Allegare gli altri eventuali documenti di riferimento - diversi dalle linee guida ministeriali o dai BREF - laddove citati nella presente scheda.

Ditta richiedente: BETON TELESE S.R.L.

Sito di: Area PIP Loc. Pescarole – SERINO (AV)

**REGIONE CAMPANIA****SCHEMA «H»: SCARICHI IDRICI****Totale punti di scarico finale N° 3****Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI**

N° Scarico finale ¹	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza ²	Modalità di scarico ³	Recettore ⁴	Volume medio annuo scaricato						Impianti/-fasi di trattamento ⁵			
				Anno di riferimento	Portata media		Metodo di valutazione ⁶						
					m ³ /g	m ³ /a	<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>		C	<input checked="" type="checkbox"/>	S
1	Acque bianche	Discontinuo	Fogna bianca			4000	<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input checked="" type="checkbox"/>	S	-
2	Acque di seconda pioggia	Discontinuo	Fogna bianca			3000	<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input checked="" type="checkbox"/>	S	-
3	acque di prima pioggia ed Impianto di trattamento rifiuti liquidi	continuo	Fogna nera		50	15000	<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input checked="" type="checkbox"/>	S	
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE						22000	<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input checked="" type="checkbox"/>	S	

¹ - Identificare e numerare progressivamente - es.: 1,2,3, ecc. - i vari (uno o più) punti di emissione nell'ambiente esterno dei reflui generati dal complesso produttivo;

² - Solo per gli scarichi industriali, indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C);

³ - Indicare se lo scarico è continuo, saltuario, periodico, e l'eventuale frequenza (ore/giorno; giorni/settimana; mesi/anno);

⁴ - Indicare il recapito scelto tra fognatura, acque superficiali, suolo o strati superficiali del sottosuolo. Nel caso di corpo idrico superficiale dovrà essere indicata la denominazione dello stesso;

⁵ - Indicare riferimenti (indice o planimetria) della relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento;

⁶ - Nel caso in cui tale dato non fosse misurato (M), potrà essere stimato (S), oppure calcolato (C) secondo le informazioni presenti in letteratura (vedi D.M. 23/11/01). **Misura:** Una emissione si intende misurata (M) quando l'informazione quantitativa deriva da misure realmente effettuate su campioni prelevati nell'impianto stesso utilizzando metodi standardizzati o ufficialmente accettati. **Calcolo:** Una emissione si intende calcolata (C) quando l'informazione quantitativa è ottenuta utilizzando metodi di stima e fattori di emissione accettati a livello nazionale o internazionale e rappresentativi dei vari settori industriali. È importante tener conto delle variazioni nei processi produttivi, per cui quando il calcolo è basato sul bilancio di massa, quest'ultimo deve essere applicato ad un periodo di un anno o anche ad un periodo inferiore che sia rappresentativo dell'intero anno. **Stima:** Una emissione si intende stimata (S) quando l'informazione quantitativa deriva da stime non standardizzate basate sulle migliori assunzioni o ipotesi di esperti. La procedura di stima fornisce generalmente dati di emissione meno accurati dei precedenti metodi di misura e calcolo, per cui dovrebbe essere utilizzata solo quando i precedenti metodi di acquisizione dei dati non sono praticabili.

Ditta richiedente: **BETON TELESE S.R.L.**

Sito di: Area PIP Loc. Pescarole – SERINO (AV)

Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC

Attività IPPC ⁷	N° Scarico finale	Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01)	Flusso di massa	Unità di misura
5.3 b	3	Gestione rifiuti	45	Mg/giorno

Presenza di sostanze pericolose⁸

Nello stabilimento si svolgono attività che comportano la produzione e la trasformazione o l'utilizzazione di sostanze per le quali la vigente normativa in materia di tutela delle acque fissa limiti di emissione nei scarichi idrici.

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
SI	NO

Se vengono utilizzate e scaricate tali sostanze derivanti da cicli produttivi, indicare:

La capacità di produzione del singolo stabilimento industriale che comporta la produzione ovvero la trasformazione ovvero l'utilizzazione delle sostanze di cui sopra ⁹ .	Tipologia	Quantità	Unità di Misura
Il fabbisogno orario di acqua per ogni specifico processo produttivo.	Tipologia	Quantità	Unità di Misura

⁷ - Codificare secondo quanto riportato nell' Allegato 1 al D.Lgs.59/05.

⁸ - Per la compilazione di questa parte, occorre riferirsi alla normativa vigente in materia di tutela delle acque.

⁹ - La capacità di produzione deve essere indicata con riferimento alla massima capacità oraria moltiplicata per il numero massimo di ore lavorative giornaliere e per il numero massimo di giorni lavorativi.

Ditta richiedente: BETON TELESE S.R.L.

Sito di: Area PIP Loc. Pescarole – SERINO (AV)

Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE

N° Scarico finale	Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Superficie relativa (m ²)	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
1	Superfici coperte	1701	Fogna bianca	Vedi PMC	-
2	Superfici pavimentate non destinate alla lavorazione	516	Fogna bianca	Vedi PMC	Impianto di dissabbiamento e disoleazione
3	Superfici pavimentate destinate alla lavorazione	7780	Fogna nera	Vedi PMC	Impianto chimico fisico e biologico di trattamento rifiuti liquidi
DATI SCARICO FINALE					

Sezione H3: SISTEMI DI CONTROLLO

Sono presenti sistemi di controllo in automatico ed in continuo di parametri analitici ?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input checked="" type="checkbox"/>
Se SI, specificare i parametri controllati ed il sistema di misura utilizzato.		
Sono presenti campionatori automatici degli scarichi?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input checked="" type="checkbox"/>
Se SI, indicarne le caratteristiche.		

Sezione H.4 - NOTIZIE SUL CORPO IDRICO RECETTORE

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE (TORRENTE /FIUME)		
Nome		
Sponda ricevente lo scarico ¹⁰		
	<input type="checkbox"/> destra	<input type="checkbox"/> sinistra
Stima della portata (m ³ /s)	Minima	
	Media	
	Massima	
Periodo con portata nulla ¹¹ (g/a)		

SCARICO IN CORPO IDRICO ARTIFICIALE (CANALE)		
Nome		
Sponda ricevente lo scarico		
	<input type="checkbox"/> destra	<input type="checkbox"/> sinistra
Portata di esercizio (m ³ /s)		
Concessionario		

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE O ARTIFICIALE (LAGO)	
Nome	
Superficie di specchio libero corrispondente al massimo invaso (km ²)	
Volume dell'invaso (m ³)	
Gestore	

SCARICO IN FOGNATURA	
Gestore	Comune di Serino

Le acque bianche trovano recapito nella fogna “acque bianche” che a sua volta trova recapito nel torrente Barra.

¹⁰ - La definizione delle sponde deve essere effettuata ponendosi con le spalle a monte rispetto al flusso del corpo idrico naturale.

¹¹ - Se il periodo è maggiore di 120 giorni/anno dovrà essere allegata una relazione tecnica contenente la valutazione della vulnerabilità dell'acquifero.

Ditta richiedente: BETON TELESE S.R.L.

Sito di: Area PIP Loc. Pescarole – SERINO (AV)

Allegati alla presente scheda

Allegati alla presente scheda	

Eventuali commenti

Eventuali commenti

Ditta richiedente: BETON TELESE S.R.L.

Sito di: Serino (AV) Area PIP Località Pescarole



REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «L»: EMISSIONI IN ATMOSFERA

NOTE DI COMPILAZIONE

Nella compilazione della presente scheda si suggerisce di effettuare una prima organizzazione di tutti i punti di emissione esistenti nelle seguenti categorie:

- a) i punti di emissione relativi ad attività escluse dall'ambito di applicazione della parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i. (ad esempio impianti destinati al ricambio di aria negli ambienti di lavoro, riscaldamento dei locali se < a 3Mw, ecc...);
- b) i punti di emissione relativi ad attività ad inquinamento atmosferico scarsamente rilevante, ai sensi dell'Allegato IV parte I alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.;
- c) i punti di emissione relativi ad attività in deroga (adesione all'autorizzazione generale), ai sensi dell'Allegato IV parte II alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.;
- d) tutte le altre emissioni non comprese nelle categorie precedenti, evidenziando laddove si tratti di camini di emergenza o di by-pass.

Tutti i punti di emissione appartenenti alle categorie da a) a d) potranno essere semplicemente elencati. Per i soli punti di emissione appartenenti alla categoria d) dovranno essere compilate le Sezioni L.1 ed L.2. Si richiede possibilmente di utilizzare nella compilazione della Sezione L.1 un foglio di calcolo (Excel) e di allegare il file alla documentazione cartacea.

Sezione L.1: EMISSIONI

N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata ⁶	misurata	Tipologia	Limiti ⁸		Ore di funz.to ⁹	Dati emissivi ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
E1	D.D. AIA N. 125 DEL 19/12/2016	Selezione meccanica, vagliatura e pressatura di rifiuti solidi non pericolosi Triturazione rifiuti	Impianto di selezione, pressa, vaglio, trituratore	E1	12000	11955	Polveri	2-5 (*)	-	8		
							SOV	600	4			
E2	Da autorizzare	Impianto di trattamento rifiuti liquidi Bioseparatrice	Trituratore rifiuti non pericolosi	E2	9000		Mercaptani	0.012	0.00011	24		
							H ₂ S	0.015	0.00013			
							Ammoniaca	2	0.018			
E3	D. D. AIA N. 37 DEL 01/09/2017	CO SOx NOx COT	Gruppo elettrogeno 450 kVA	--								
E4	D. D. AIA N. 37 DEL 01/09/2017	CO SOx NOx COT	Gruppo elettrogeno 250 kVA	--								

(*) Tabella 6.3 della Decisione 1147/2018

¹ - Riportare nella "Planimetria punti di emissione in atmosfera" (di cui all' Allegato W alla domanda) il numero progressivo dei punti di emissione in corrispondenza dell'ubicazione fisica degli stessi. Distinguere, possibilmente con **colori diversi**, le emissioni appartenenti alle diverse categorie, indicate nelle "NOTE DI COMPILAZIONE".

² - Indicare la posizione amministrativa dell'impianto/punto di emissione distinguendo tra: "E"-impianto esistente ex art.12 D.P.R. 203/88; "A"- impianto diversamente autorizzato (indicare gli estremi dell'atto).

³ - Indicare il nome **ed** il riferimento relativo riportati nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

⁴ - Deve essere chiaramente indicata l'**origine dell'effluente** (captazione/i), cioè la parte di impianto che genera l'effluente inquinato.

⁵ - Indicare il numero progressivo di cui alla Sezione L.2.

⁶ - Indicare la portata autorizzata con provvedimento espresso o, nel caso di impianti esistenti ex art. 12, i valori stimati o eventualmente misurati.

⁷ - Indicare la portata misurata nel più recente autocontrollo effettuato sull'impianto.

⁸ - Indicare i valori limite stabiliti nell'ultimo provvedimento autorizzativo o, nel caso di impianti esistenti ex art. 12, i valori stimati o eventualmente misurati.

⁹ - Indicare il numero potenziale di ore/giorno di funzionamento dell'impianto.

¹⁰ - Indicare i valori **misurati** nel più recente autocontrollo effettuato sul punto di emissione. Per inquinanti quali COV (S.O.T.) ed NO_x occorre indicare **anche** il metodo analitico con cui è stata effettuata l'analisi.

Ditta richiedente: BETON TELESE S.R.L.

Sito di: Serino (AV) Area PIP Località Pescarole

In aggiunta alla composizione della tabella riportante la descrizione puntuale di tutti i punti di emissione, è possibile, ove pertinente, fornire una descrizione delle emissioni in termini di fattori di emissione (valori di emissione riferiti all'unità di attività delle sorgenti emissive) o di bilancio complessivo compilando il campo sottostante.

Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO ¹¹		
N° camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento
1	E1	Prefiltri, filtri a carboni attivi, filtri a tasca
<p>Il sistema di abbattimento è costituito da due canalizzazioni in lamiera zincata del tipo circolare, una a servizio del lato nord e l'altra del lato sud. Dette canalizzazioni, complete di serrande di regolazione e di bocchette di aspirazione, confluiscono all'estrattore posto all'esterno (in corrispondenza del punto di emissione E1) e sono collegate alla cassa filtri composta da:</p> <ul style="list-style-type: none">- Prefiltri;- Filtri a carbone attivo;- Filtri a tasche- Portata di aspirazione 12000 mc/ora <p>Prefiltri</p> <ul style="list-style-type: none">▪ Celle filtranti ondulate serie F12 pieghettate costituite da un telaio metallico ed una rete di protezione zincata che supporta un setto filtrante del tipo FP con speciale pieghettatura che consente di ottenere un ingombro minore o parità di superficie filtrante:- Applicazioni: prefiltrazione e separazione di polveri grossolane e fini con risultati ad alta efficienza ed assoluti,- Grado di separazione medio: 90,1%,- Classe EU4 – G4,- Capacità di accumulo polveri: 494 g/m²,- Comportamento alla fiamma: classe F1 (DIN 53438),- Spessore: 48 mm <p>Filtri a carbone attivo</p> <ul style="list-style-type: none">▪ Cilindri di diametro 3,50 – 4,00 mm▪ Lunghezza cilindretto: 5 – 10 mm▪ Densità: 490-520 kg/m³		

¹¹ - Da compilare per ogni impianto di abbattimento. Nel caso in cui siano presenti più impianti di abbattimento con identiche caratteristiche, la descrizione può essere riportata una sola volta indicando a quali numeri progressivi si riferisce.

- Superficie attiva interna: 1.000 m²/gr
- Volume totale: 0,90 cm³/gr
- Umidità: 8,00%
- Ceneri totali: 11,00 max
- Assorbimento CCl₄: 50,00 min
- Velocità di attraversamento: 0,3 m/s
- Tempo di contatto: 1 secondo
- Quantità: 400 Kg

Filtri a tasche in fibra di vetro/sintetico serie F16:

- Telaio: lamiera zincata (F16) – plastico non nocivo (F16_E)
- Setto filtrante: microfibra in vetro (F16)Microfibra sintetica (F16S)
- Tasche: sostenute ed assemblate tra loro attraverso speciali inserti metalliche ne garantiscono la perfetta tenuta (F16)
- N. tasche: 8 con setto da 8,67 m²
- Velocità di attraversamento 0,134 m/s
- Peso Kg 2,63
- Spessore: 915 mm
- Applicazioni: impianti di ventilazione e condizionamento per separazioni di polveri fini ed aerosol. Prefiltrazione per filtri assoluti. Filtrazione finale anche di sostanze in sospensione
- Comportamento alla fiamma: classe UL2
- Temperatura: limite 90 °C
- Umidità relativa: 90%.

2

E2

Scrubber a doppio stadio acido - base

Portata di aspirazione 9000 mc/h
stadio acido

- numero di letti flottanti 2;
- velocità di attraversamento 3.5 m/s;
- altezza di ogni letto flottante 0.5 m;
- portata di liquido ricircolato 10.8 mc;
- perdite di carico < 3.0 kPa;
- nebulizzazione spruzzatori da 10 µm con raggio di copertura sovrapposto del 30%;
- soluzione abbattente soluzione acida per acido solforico al 5%;
- *stadio basico*
-

Ditta richiedente: BETON TELESE S.R.L.

Sito di: Serino (AV) Area PIP Località Pescarole

- numero di letti flottanti 2;
- velocità di attraversamento 3.5 m/s;
- altezza di ogni letto flottante 0.5 m;
- portata di liquido ricircolato 10.8 mc;
- perdite di carico < 3.0 kPa;
- nebulizzazione spruzzatori da 10 µm con raggio di copertura sovrapposto del 30%;
- soluzione abbattente soluzione di idrossido di sodio;

Inoltre il sistema sarà dotato di:

- Separatore di gocce tra lo stadio acido e quello basico/ossidativo;
- separatore di gocce prima dell'immissione in atmosfera;
- un misuratore di pH e di redox;
- vasca di stoccaggio del fluido;
- dosaggio automatico dei reagenti;
- reintegro automatico della soluzione fresca abbattente.

Il sistema di aspirazione sarà costituito da due canalizzazioni del diametro di 400 mm, l'una a servizio delle zone 11 e 12 e l'altra a servizio della cappa che sarà realizzata sulla macchina bio-separatrice (zona 20). Detta ultima canalizzazione sarà dotata di serranda di chiusura tenuta aperta solo durante l'utilizzo della macchina bio-separatrice.

3	E3	-
4	E4	-

Sistemi di misurazione in continuo.

ALLEGATI

Allegati alla presente scheda	
Planimetria punti di emissione in atmosfera	W
Schema grafico captazioni¹⁹	

¹⁹ - Al fine di rendere più comprensibile lo schema relativo alle captazioni, qualora più fasi afferiscano allo stesso impianto di abbattimento o camino, oppure nel caso in cui le emissioni di una singola fase siano suddivise su più impianti di abbattimento o camini, deve essere riportato in allegato uno schema grafico che permetta di evidenziare e distinguere le apparecchiature, le linee di captazione, le portate ed i relativi punti di emissione.

²⁰ - Da allegare solo nel caso l'attività IPPC rientra nel campo di applicazione del DM 44/04.