



✓ **OPERAZIONI DI LA VAGGIO E BONIFICA**

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT	Misure Migliorative
DM 29/01/07 All. 1/1 Tecniche di stoccaggio dei rifiuti	D.1.1.3. Tecniche per l'attività di movimentazione connesse per il travaso dei rifiuti	Dopo la consegna ed il loro svuotamento, i mezzi di trasporto ed i contenitori sono bonificati, (tranne nel caso in cui i contenitori vengano a loro volta smaltiti o vengano nuovamente utilizzati per il trasporto della stessa tipologia di rifiuto) la bonifica viene effettuata manualmente usando lance con spruzzatori, lance ad alta pressione o stracci ed assorbenti, sia all'interno che all'esterno dei contenitori	APPLICATA NON APPLICABILI	

✓ **RICICLAGGIO CONTENITORI**

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT	Misure Migliorative
DM 29/01/07 All. 1/1 Tecniche di stoccaggio dei rifiuti	D.1.2.3. Riciclaggio dei contenitori negli impianti di stoccaggio dei rifiuti	La maggior parte dei contenitori sono frazionati o schiacciati prima di essere avviati al recupero o allo smaltimento. Alcuni fusti e cisterne sono destinati al riutilizzo per successive operazioni di trasferimento del materiale ed altri vengono lavati/bonificati prima di essere riutilizzati o venduti.	APPLICATA Nell'impianto non è previsto l'adeguamento volumetrico dei contenitori usati. Tale attività è demandata ad aziende esterne.	



✓ **ATTREZZATURE UTILIZZATE**

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT	Misure Migliorative
DM 29.01.07 All. 1/1 Tecniche di stoccaggio dei rifiuti	D.1.2.4. Modalità di stoccaggio ed attrezzature utilizzate negli impianti di stoccaggio dei rifiuti	I rifiuti liquidi sono stoccati, in serbatoi o in contenitori mobili (p.es. fusti o cistermette), al coperto o all'interno di edifici adibiti a magazzino; I rifiuti solidi, in quanto contenenti residui oleosi, sono imballati all'interno di fusti o maxi-fusti: gli operatori prestano attenzione in particolare per: <ul style="list-style-type: none">- ubicazione delle aree di stoccaggio- stato di conservazione delle infrastrutture delle aree di stoccaggio- condizioni in cui si trovano serbatoi, fusti e altri contenitori- controllo delle giacenze- separazione degli stoccaggi per tipologie omogenee di rifiuti- dispositivi di contenimento ed altre misure di prevenzione e protezione per l'ambiente e la salute dei lavoratori. sono state prese misure di prevenzione e protezione antincendio	NON APPLICABILE APPLICATA APPLICATA	

✓ **CAPACITÀ DI STOCCAGGIO**

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT	Misure Migliorative
DM 29.01.07 All. 1/1 Tecniche di stoccaggio dei rifiuti	D.1.2.5 Capacità di stoccaggio	Le capacità di stoccaggio sono previste in modo tale da assicurare un servizio continuativo, in particolare laddove tale attività sia preliminare ad un successivo trattamento.	APPLICATA	



TRATTAMENTO RIFIUTI

Le attività di trattamento di rifiuti non pericolosi svolti nell'impianto della società Ambiente S.p.A. non ricadono ai punti previsti dall'allegato I del D. Lgs. 59/2005 e pertanto non sono attività classificate IPPC. Tuttavia al fine di confrontare le attività svolte con le migliori tecniche disponibili sono state considerate, dove è stato possibile, le BAT relative alle attività per la produzione di CDR.

BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT	Misure Migliorative
DM 29.01.07 All. I/11 Processi e tecnologie di selezione	D4: Piattaforme per il trattamento dei materiali da raccolta differenziata	lo scarico degli automezzi avviene sul pavimento a raso? Il carico dell'impianto avviene con pala meccanica? La selezione dimensionale (materiali al disotto di 10 mm vengono scartati, materiali voluminosi o di grandi dimensioni vengono scartati: tipicamente film plastico e carta-cartone) avviene con vaglio a doppio stadio? La selezione dei metalli ferrosi avviene con elettromagnete? La selezione dei materiali leggeri (plastica, alluminio) si ha con l'aspirazione dall'alto e successiva separazione in ciclone?	APPLICATA APPLICATA NON APPLICATA APPLICATA NON APPLICATA APPLICATA	L'insierimento di un vaglio rotante avverte la funzione di effettuare automaticamente una preselezione grossolana tra le bottiglie ed il film (separazione effettuata fino ad oggi manualmente). Ciò comporta lo spostamento del buiker da 20 mc con apri-sacchetti dalla posizione preesistente alla nuova posizione (in "legenda alla posizione n°1" Tav. V del grafico allegato) a monte del vaglio (posizione "47"). Esso sarà composto da un tamburo di vagliatura, lungo circa 8 m e diametro di circa 2,00 m avente una foratura da 250 mm. Dal vaglio si avrà un materiale di sopravaglio, composto essenzialmente di film in polietilene e carta inviato alle varie postazioni di selezione, ed uno di sottovaglio (costituito da bottiglie e parti fini) che andrà sul nastro di alimentazione del separatore balistico



BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT	Misure Migliorative
		Si effettua lo stoccaggio delle diverse qualità di carta selezionate?	APPLICATA	
		Si effettua la pressatura delle diverse partite di carta ottenute?	APPLICATA	
		I destinatari del prodotto ottenuto sono le Cartiere e/o, previa stipula di convenzioni, il Consorzio di filiera della carta (COMIECO)?	APPLICATA	
		Per la selezione di differenti tipi di materiali plastici La separazione dimensionale con scarto dei materiali fini e di materiali di grande dimensione (film) è eseguita con separatore balistico che esercita anche azione di vagliatura?	APPLICATA	
		La separazione per polimero delle plastiche avviene con l'ausilio di macchina a sensori NIR?	APPLICATA	
		La selezione per colore avviene con analisi colorimetrica eseguita sull'immagine rilevata da una telecamera che inquadra il flusso dei rifiuti e che attiva un getto d'aria per separare un oggetto di colore indesiderato?	APPLICATA	
		Se necessario l'operazione di cui al punto precedente si ripete con diverse macchine in cascata (una per ogni polimero da separare dal flusso principale)?	APPLICATA	
		A fine selezione viene effettuata la pressatura delle diverse partite di materiale plastico selezionato?	APPLICATA	
		Il destino dei materiali plastici selezionati sono i recuperatori di materiali plastici e/o, qualora le frazioni selezionate abbiano caratteristiche di qualità conformi a quelle specificate negli allegati tecnici all'Accordo Quadro ANCI-CONAI il Consorzio di filiera degli imballaggi in plastica (COREPLA)?	APPLICATA	
		Per la selezione degli ingombranti il tipo di processo di selezione è manuale assistito da macchina operatrice?	APPLICATA	
		Lo scacco degli ingombranti avviene in una piazzola impermeabile e con raccolta separata del percolato?	APPLICATA	



BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT	Misure Migliorative
		<p>Viene effettuata la selezione manuale del legno e del ferro con il successivo carico dei cassoni scarababili appositi?</p> <p>Vengono effettuate eventuali riduzioni volumetriche del legno presente negli ingombranti?</p> <p>Il residuo non riciclabile degli ingombranti è inviato a smaltimento?</p> <p>Il destinatari dei rifiuti selezionati sono il Consorzio Nazionale recupero legno (RiLegno) e/o le industrie di pneumatici usati per il legno e/o Consorzio Nazionale Acciaio (CNA) e/o le fonderie per il ferro?</p> <p>L'impianto è dotato di una o più aree di consegna e stoccaggio dei rifiuti al chiuso sul pavimento?</p> <p>La tramoggia con nastro di carico è caricata da operatore con pala meccanica?</p> <p>Vi è un nastro estrattore di carico della linea vaglio oscillante?</p> <p>C'è un nastro di distribuzione?</p> <p>La separazione delle frazioni leggere (plastica, alluminio) avviene per via aeraulica?</p> <p>I materiali giacenti sul nastro e distribuiti in maniera uniforme e monostrato passano sotto una cappa aspirante che li estrae dal flusso degli altri rifiuti e li convoglia a un ciclone dove si separano dall'aria e cadono in una tramoggia dove sono raccolti e inviati alla pressa?</p> <p>E presente un magnete overbelt per la separazione dei metalli ferrosi?</p> <p>Il ferro separato è stoccato in un contenitore sottostante alla linea di selezione?</p> <p>Vi è un dispositivo a correnti indotte per la separazione dei metalli non ferrosi?</p>	<p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>NON APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p>	
DM 29.01.07 All 1/11 Processi e tecnologie di selezione	D.7.1: tecniche e tecnologie impiegate negli impianti di selezione dei rifiuti destinati al recupero di materia (Piattaforme per la selezione della raccolta multimateriale)		<p>Per vagliare si utilizza il separatore balistico</p> <p>Non si adotta la separazione per via aeraulica ma a mezzo sensori NIR</p>	



BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT	Misure Migliorative
		<p>I materiali non ferrosi selezionati, sono stoccati in un contenitore sottostante alla linea di selezione?</p> <p>Per il controllo di qualità gli operatori separano manualmente le frazioni diverse dal vetro rimaste nella corrente di rottami di vetro residua dopo la separazione degli altri materiali?</p> <p>Lo stoccaggio del vetro avviene in un contenitore scaricabile sottostante, posto alla fine del nastro, con cui viene poi trasportato al successivo trattamento di raffinazione?</p> <p>Per agevolare l'asportazione del ferro viene eseguita una fase di riduzione volumetrica tramite pressa apposita?</p> <p>Sono presenti box di stoccaggio appoggiati su celle di carico in modo che si possa avere in tempo reale il peso delle singole frazioni separate?</p> <p>I flussi in uscita sono costituiti da: materie plastiche miste, vetro di diversi colori, lattine in banda stagnata, lattine in ferro, rifiuti vari?</p>	<p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>NON APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p>	
DM 29/01/07 1/11 Processi e tecnologie di selezione	D.7.1: tecniche e tecnologie impiegate negli impianti di selezione dei rifiuti destinati al recupero di materia (Impianto di selezione meccanica per la selezione e pulizia della carta mista)	<p>L'impianto presenta un'area di consegna e stoccaggio dei rifiuti cellulosici a pavimento al chiuso?</p> <p>È presente una tramoggia con nastro di carico caricata da operatore con pala meccanica sistema di vagli (a dischi o oscillanti) per la separazione del cartone dalla carta e per la separazione dimensionale della carta stessa?</p> <p>La separazione della carta di giornali e riviste avviene manualmente?</p> <p>È presente un controllo di qualità manuale?</p> <p>Vi è lo stoccaggio separato delle varie qualità di carta?</p>	<p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p>	<p>Poiché non si effettua la separazione del multi materiale contenente vetro, lo stesso vetro può essere presente come impunità.</p> <p>Gli stoccaggi delle varie frazioni avvengono in bunker di grosse dimensioni. Solo in fase di svuotamento degli stessi avviene la pesatura</p> <p>Sono presenti due linee di selezione uno automatizzato ed uno manuale. In quello manuale si effettua anche la separazione tra la carta di giornali e riviste</p>



BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT	Misure Migliorative
		Avviene l'alimentazione meccanica della pressa?	APPLICATA	
		Viene effettuata la pressatura in balle PSE?	APPLICATA	
		A fine del processo c'è l'uscita in flussi separati di cartone, carta grafica e carta mista?	APPLICATA	
		Lo scarico avviene al chiuso sul pavimento?	APPLICATA	
		Una macchina operatrice alimenta la fossa da cui il nastro estrattore asporta il rifiuto convogliandolo alla linea di produzione?	NON APPLICABILE	L'impianto è dotato di pala meccanica che alimenta un dosatore. Ciò è dovuto al fatto che l'impianto è polivalente, idoneo a selezionare varie tipologie.
		Una macchina schiaccia i contenitori (se provengono direttamente dalla raccolta) o apre le balle e stacca il materiale compattato se provengono da altra piattaforma?	APPLICATA	
		Vi sono vagli rotanti per la prima selezione dei rifiuti di piccola dimensione e per la selezione dei fogli di film di grande dimensione?	APPLICATA	
		Vi sono vagli a doghe longitudinali oscillanti per la separazione delle plastiche leggere (shoppers)?	APPLICATA	
		Vi è un nastro trasportatore su cui i contenitori sono disposti in un unico strato?	APPLICATA	
		Vi è un classificatore con dispositivo a NIR per la selezione dei polimeri? (Il dispositivo analizza lo spettro del raggio riflesso dall'oggetto di plastica e ne registra la posizione, la dimensione e la forma sul nastro che lo trascina. Nel caso in cui l'oggetto sia da separare dal flusso principale viene azionato un getto di aria compressa in corrispondenza al passaggio dello stesso di fronte a un determinato ugello di una fila posta subito sotto alla testa del nastro. Il getto di aria compressa spinge l'oggetto e lo fa cadere in un vano diverso da quello in cui cadono per gravità le altre bottiglie)	APPLICATA	
DM 29.01.07 1/11 Processi e tecnologie di selezione	D.7.1: tecniche e tecnologie impiegate negli impianti selezione dei rifiuti destinati al recupero di materia (Impianto per la selezione di bottiglie, o altri contenitori per liquidi, per polimeri e per colore, normalmente usato per la valorizzazione della raccolta differenziata delle bottiglie in PET - flussi di contenitori per liquidi eseguiti in materie polimeriche diverse (PE, PET, PP, PS, PSE))			



BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT	Misure Migliorative
		Vi è uno o più dispositivi per analisi del colore degli oggetti e la separazione per colore? (Il dispositivo consiste di una telecamera assistita da uno scanner e da un analizzatore del colore che individua il colore dei contenitori che passano trascinati dal nastro (per riflessione o per trasmissione) e ne registra la posizione. I colori selezionati sono il bianco-trasparente (Clear) e l'azzurro; il resto (verde, marrone, blu, ecc. fanno parte del flusso colorato). Con lo stesso meccanismo usato per la selezione del polimero la bottiglia del colore voluto viene spinta dal getto d'aria in un contenitore separato). Avviene il controllo di qualità manuale? Si ha lo stoccaggio delle diverse plastiche? Vi è una pressa per imballaggio? L'uscita avviene a flussi separati per contenitori di un unico polimero e di un unico colore? È stato valutato il massimo rendimento dell'impianto riferito all'uso dell'energia e alla quantità di materiali recuperati ai fini del riciclo? Sono state valutate le minime emissioni con particolare riguardo alla produzione di rifiuti? La scelta delle tecnologie impiegate nell'impianto di selezione è stata finalizzata ad una destinazione definita e certa di recupero o smaltimento per i flussi di materiali e per gli scarti in uscita? I processi realizzati nell'impianto garantiscono i livelli di qualità del materiale, come richiesto dalle filiere di recupero a valle del trattamento, con il minimo impatto ambientale complessivo? Le prestazioni delle singole macchine componenti l'impianto, sono definite in relazione alla qualità del materiale in ingresso e alla capacità di trattamento delle singole apparecchiature?	APPLICATA APPLICATA APPLICATA APPLICATA APPLICATA APPLICATA APPLICATA APPLICATA APPLICATA	
DM 29.01.07 1/12 Processi e tecnologie di selezione	E.1: Criteri generali di scelta delle tecnologie			



BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT	Misure Migliorative
DM 29.01.07 11/12 Processi e tecnologie di selezione	E.1.1: Bilancio di materia	Ogni macchina è impiegata per una specifica funzione dichiaratamente espressa nelle specifiche di fornitura? (la semplificazione degli schemi di processo determina sempre un aumento di affidabilità complessiva e una maggiore costanza della produzione e quindi della qualità del prodotto) -Sono state dimensionate correttamente le varie sezioni di impianto in relazione al bilancio di materia? (flussi di materiali in ingresso ed uscita dall'impianto) È stata individuata una corretta logistica dei rifiuti in ingresso e dei materiali in uscita? Sono stati valutati correttamente i rendimenti del processo e la produzione di scarti non recuperabili? Sono stati individuati i rendimenti di separazione delle varie frazioni? ($E_s = F_s/F_c\%$ esso va inteso come rapporto percentuale tra la quantità di frazione selezionata avviata al recupero (F_s) e quella effettivamente contenuta nel rifiuto da separare (F_c) e rilevata tramite analisi merceologica. Sono stati individuati i rendimenti di recupero (Erec)? (Erec è inteso come rapporto tra la quantità complessiva di materiali selezionati avviati ad impianti di recupero (Qrec) e la quantità totale di rifiuti in ingresso (Qtot), è un indice delle prestazioni dell'impianto in termini di recupero globale di materia. $Erec = Qrec/Qtot$)	APPLICATA	
DM 29.01.07 11/12 Processi e tecnologie di selezione	E.1.2: Rendimento di separazione	Poiché nelle Bat di settore sono indicati i consumi medi di energia specifici per alcuni processi di selezione, quali: Consumo di energia medio specifico per le operazioni di selezione per tonnellata di rifiuto in ingresso kWh/t vagliatura per selezione di cartone da carta mista 6-8-kWh/t selezione del multi materiale 8-12 kWh/t	APPLICATA	
DM 29.01.07 11/12 Processi e tecnologie di selezione	E.1.3 Rendimento di recupero		APPLICATA	
DM 29.01.07 11/12 Processi e tecnologie di selezione	E.3.2 Consumo di energia		APPLICATA	



BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT	Misure Migliorative
DM 29.01.07 1/12 Processi e tecnologie di selezione	E.3.3 Emissioni e produzione di rifiuti	selezione della plastica per polimero e per colore 12-18 kWh/t I consumi medi d'energia per le suddette attività rientrano in detti intervalli? Negli impianti di selezione sono stati previsti accorgimenti tecnici volti alla riduzione delle emissioni?	APPLICATA	Nell'impianto la riduzione delle polveri si ottiene con l'ottimizzazione della tecnologia di selezione e con l'adozione di sistemi di abbattimento delle polveri a mezzo nebulizzatori ad acqua
		Le macchine e le attrezzature sono conformi alle normative europee (certificazione CE etc)? Sono garantiti gli standard di qualità fissati dalla norma UNI per i materiali da avviare al recupero? Sono controllate adeguatamente le qualità dei rifiuti in ingresso? Sono controllate adeguatamente le caratteristiche dei materiali in uscita, in base a metodiche di campionamento normalizzate e concordate con i destinatari dei materiali avviati al recupero? Sono utilizzate tecnologie sperimentate e consolidate e sistemi di qualità aziendale, onde consentire la riduzione del rischio di utilizzazione nel processo rifiuti non conformi e/o il rischio di ottenere prodotti non conformi alle specifiche norme di settore? Le emissioni degli impianti di recupero sono adeguatamente controllate ed i dispositivi di abbattimento ben dimensionati ed efficienti? Sono controllate le emissioni di sostanze ozonogene? Sono controllati i limiti per i reflui depurati? Sono controllate le emissioni di polveri?	APPLICATA APPLICATA APPLICATA APPLICATA APPLICATA APPLICATA APPLICATA NON APPLICABILE APPLICATA APPLICATA	
DM 29.01.07 1/12 Processi e tecnologie di selezione	E.3.4 Analisi dei rischi			La Società è certificata EMAS, ISO 14000 e 9000.
		È stato predisposto ed attuato un programma per la pulizia dei piazzali e dei luoghi circostanti gli		



BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT	Misure Migliorative
		impianti? La società ha adottato un sistema di EMS. (Environmental Management Systems) o di qualità ambientale, onde ridurre i summenzionati rischi? Sono state prese le giuste precauzioni affinché il trituratore e/o apiscacco sia montato in modo tale da non recare danno agli operatori e alle strutture dell'impianto anche in caso di esplosione (eventualmente blindato o bunkerizzato e designato in modo che lo spostamento d'aria sia convogliato verso l'alto)? (rischi di esplosione, specificamente nell'operazione di triturazione primaria dei rifiuti indifferenziati dovuti alla possibilità che bombolette di gas o materiale esplosivo sia contenuto nei rifiuti) La realizzazione degli impianti è stata posta all'esame preliminare dei VVFF e all'adozione di metodi costruttivi e di misure antincendio (attrezzature e analisi del rischio e piani di emergenza), secondo norme e prescrizioni vigenti? Sono state prese le dovute precauzioni legate ai rischi per i lavoratori per la gestione degli impianti? Nella valutazione dei rischi dal punto di vista dell'igiene del lavoro sono stati analizzati gli aspetti specifici che riguardano: l'inalazione di polveri e gas nocivi? la possibilità di prodursi tagli? la possibilità di prodursi bucatore ed altre abrasioni superficiali? Sono stati valutati i limiti massimi di produttività sopportabili per la durata dell'orario di lavoro? Sono state valutate la presenza di macchine rumorose?	APPLICATA APPLICATA	
DM 29.01.07	E.4. Migliori tecniche e tecnologie degli impianti di	L'impianto di selezione è dotato di una zona di ricircolazione e accumulo temporaneo dei rifiuti in ingresso?	APPLICATA APPLICATA APPLICATA APPLICATA APPLICATA APPLICATA	



BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT	Misure Migliorative
selezione	selezione E.4.1: Configurazione base di un impianto	L'impianto di selezione è dotato di una zona di trattamento? L'impianto di selezione è dotato di una zona di stoccaggio dei materiali trattati e di carico sui mezzi in uscita? La ricezione e tutte le aree di stoccaggio di matrici ad alta putrescibilità (RU indifferenziati o residui, frazioni di lavorazioni intermedie o finali ad elevata contaminazione da organico) sono: - realizzate al chiuso? - dotate di pavimento in calcestruzzo impermeabilizzato? - dotate di opportuni sistemi di aspirazione e trattamento dell'aria esausta? - dotate di sistema di raccolta degli eventuali percolati?	APPLICATA APPLICATA NON APPLICABILE	
DM 29.01.07 1/12 Processi e tecnologie di selezione	E.4: Miglion tecniche e tecnologie degli impianti di selezione E.4.2 Ricezione e Stoccaggio	I rifiuti combustibili, come carta e plastica sono stoccati in modo da ridurre il rischio di incendio (possibilmente imballati fino al momento del trattamento)? È stato redatto un piano di pronto intervento in caso di incendio? La ricezione e tutte le aree di stoccaggio di rifiuti a bassa putrescibilità (frazioni secche derivanti da raccolta differenziata, frazioni di lavorazioni intermedie o finali a bassa contaminazione da organico quali metalli, inerti, RU essiccati o bioessiccati) sono: - realizzate almeno sotto tettoia o all'aperto in cassoni chiusi? - dotata di pavimentazione realizzata in asfalto o in calcestruzzo? - dotata di sistemi di raccolta delle acque di lavaggio delle aree stesse? Tutte le aree di stoccaggio, nelle quali sia prevista la presenza non episodica di operatori, sono realizzate in modo tale da essere facilmente lavabili?	APPLICATA APPLICATA APPLICATA APPLICATA	



BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT	Misure Migliorative
		<p>Gli impianti di selezione meccanica sono realizzati in modo da ridurre al minimo la presenza continuativa di operatori all'interno delle aree di trattamento?</p> <p>Sono previsti sistemi di controllo remoto degli impianti (da sala controllo) quali:</p> <ul style="list-style-type: none">- telecamere?- sensori di rotazione dei nastri?- sensori di sbandamento dei nastri?- livelli di riempimento tramogge?- controlli remoti delle eventuali regolazioni di velocità dei nastri?- segnalazioni di allarme delle varie parti? <p>E' previsto un sistema di controllo remoto degli impianti (da sala controllo) per la pesatura automatica sull'alimentazione e sulle uscite dei materiali?</p>	APPLICATA	
		<p>Nell'impianto di selezione è esclusa qualsiasi operazione di cernita manuale (senza l'ausilio di alcuna macchina) su RU tal quali o frazioni residue dopo raccolta differenziata? (Le operazioni di cernita possono essere previste solo su rifiuti preselezionati, provenienti da raccolta differenziata delle sole frazioni secche)</p> <p>Le eventuali operazioni di cernita manuale, eseguite su rifiuti secchi da raccolta differenziata, che possono dare luogo ad emissioni di polveri e/o odori, avvengono all'interno di cabine climatizzate, poste in pressione o depressione e con prelievo di aria eseguito all'esterno dell'impianto di trattamento? (Si consigliano come minimo 5 ricambi ora)</p>	PARZIALMENTE APPLICATA	L'impianto è dotato di valutazione volumetrica dei flussi in ingresso. Per i flussi in uscita c'è la pesatura delle balle che non è automatica.
		<p>Nell'impianto di selezione meccanica sono previsti accorgimenti per potere eseguire agevolmente operazioni di manutenzione preventiva, programmata dalla direzione dello stabilimento, secondo le istruzioni del costruttore?</p> <p>A tale scopo le macchine delle linee di selezione</p>	APPLICATA	
DM 29.01.07 1/12 Processi e tecnologie di selezione	E.4: Migliori tecniche e tecnologie degli impianti di selezione E.4.6 Monitoraggio del funzionamento		APPLICATA	