

IMPIANTO IPPC (CODICE IPPC ex 5.1.-5.3. ora 5.1.b.c.d.-5.3.a.2.3.-5.3.b.2.):

IMPIANTO COMPLESSO DI STOCCAGGIO (DEPOSITO PRELIMINARE E MESSA IN RISERVA),

RECUPERO E TRATTAMENTO DI RIFIUTI PERICOLOSI E NON PERICOLOSI

sito nel Comune di Ostuni (BR), in Zona Industriale, alla Strada Comunale "Sansone-Monticelli" n°13
nonché individuato nel N.C.E.U. del Comune di Ostuni (BR) al foglio di mappa n°74, particella n°656

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (AIA):

Regione Puglia - Ufficio Tutela dall'Inquinamento Atmosferico - IPPC/AIA:

Determinazione del Dirigente n°245 del 12/05/2009 (AIA)

Determinazione del Dirigente n°450 del 05/08/2009 (Rettifica all'AIA)

Determinazione del Dirigente n°480 del 15/09/2009 (Integrazione ed ulteriore rettifica all'AIA)

DOMANDA DI RINNOVO DELL'AIA

ai sensi dell'articolo 29-octies del Decreto Legislativo n°152 del 03/04/2006,
come integrato e/o modificato dal Decreto Legislativo n°46 del 04/03/2014

Allegato 14.6:

Relazione delle conclusioni sulle BAT applicabili

ECO.IMPRESA S.r.l.

Sede legale e Impianto IPPC:

Zona Industriale, Strada Comunale "Sansone-Monticelli" n°13, 72017 Ostuni (BR)

C.F./P.IVA: 01684690744

Tel.: 0831/340000 - **Fax:** 0831/305977

Web: www.ecoimpresa.it

E-mail: info@ecoimpresa.it

PEC: info@pec.ecoimpresa.it

Referente IPPC: Sig. Francesco NOSARTI

Il Gestore

ECO.IMPRESA S.r.l.

Amministratore Unico e Legale Rappresentante
(Sig. Cosimo PATISSO)

I Tecnici Incaricati

Dott. Ing. Giammarco LUPO
Dott. Geol. Gianfranco MORO
Dott. Ing. Domenico SPECIALE

Data: 24/10/2014	Revisione: 00	Causale: Domanda di rinnovo dell'AIA
Questo elaborato, ai sensi di legge, non può essere copiato, riprodotto e/o divulgato, anche in parte, senza le previste autorizzazioni.		

INDICE GENERALE

0	MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI (BEST AVAILABLE TECHNIQUES).....	2
0.1	Attività sottoposte alla direttiva	3
0.2	Le BAT: definizione	4
0.3	Conclusioni sulle BAT già adottate e BRef	5
0.4	BAT e condizioni dell'autorizzazione	6
0.5	MTD adottate per lo stoccaggio	8
0.5.1	D.1.1 Tecniche generali da considerare nella individuazione delle BAT relative allo stoccaggio ed alla movimentazione dei rifiuti.....	9
0.5.2	D.1.1.1 Tecniche di valenza generale applicabili allo stoccaggio dei rifiuti.....	14
0.5.3	D.1.1.1.1 Tecniche da tenere presente nello stoccaggio di rifiuti contenuti in fusti e altre tipologie di contenitori.....	22
0.5.4	D.1.1.1.2 Tecniche per migliorare la manutenzione dei depositi di rifiuti.....	25
0.5.5	D.1.1.1.3 Stoccaggio in vasche fuori terra.....	26
0.5.6	D.1.1.2 Tecniche di valenza generale applicate alla movimentazione dei rifiuti.....	26
0.5.7	D.1.1.2.1 Attività di movimentazione connesse con il travaso dei rifiuti.....	31
0.5.8	D.1.1.3 Tecniche per ottimizzare il controllo delle giacenze nei depositi di rifiuti.....	33
0.5.9	D.1.1.4 Tecniche per la separazione dei rifiuti.....	34
0.5.10	D.1.2 Tecniche comunemente adottate nello stoccaggio e nella movimentazione dei rifiuti.....	35
0.5.11	D.1.2.1 Trasferimento del rifiuto negli impianti di stoccaggio dei rifiuti.....	37
0.5.12	D.1.2.2 Lavaggio e bonifica dei mezzi di trasporto e dei contenitori negli impianti di stoccaggio dei rifiuti.....	38
0.5.13	D.1.2.3 Riciclaggio dei contenitori negli impianti di stoccaggio dei rifiuti.....	38
0.5.14	D.1.2.4 Modalità di stoccaggio e attrezzature utilizzate negli impianti di stoccaggio dei rifiuti.....	39
0.5.15	D.1.2.5 Capacità di stoccaggio.....	39
0.6	MTD adottate per l'impianto di trattamento di rifiuti solidi	40
0.6.1	H Individuazione delle BAT	40
0.6.2	H.1 Migliori tecniche e tecnologie comuni a tutte le tipologie di impianto.....	47
0.6.3	H.1.1 Configurazione base di un impianto.....	48
0.6.4	H.1.2 Ricevimento e stoccaggio	49
0.6.5	H.1.3 Movimentazione	51
0.6.6	H.1.4 Pretrattamenti.....	51
0.6.7	H.1.5 Migliori Tecniche e tecnologie di trattamento chimico-fisico dei rifiuti solidi.....	52
0.6.8	H.1.6 Post-trattamenti.....	53
0.6.9	H.1.7 Manutenzione.....	54
0.6.10	H.1.8 Accorgimenti per limitare la diffusione di rifiuti negli ambienti di lavoro.....	54
0.6.11	H.1.9 Limitazioni delle emissioni.....	55
0.6.12	H.2 Migliori tecniche di gestione degli impianti di trattamento chimico-fisico.....	56
0.6.13	H.2.1 Piano di gestione operativa	56
0.6.14	H.2.2 Programma di sorveglianza e controllo.....	57
0.6.15	H.3 Strumenti di gestione ambientale	59
0.6.16	H.4 Aspetti di pianificazione e gestione.....	60
0.6.17	H.5 Indicazioni specifiche per la gestione dei rifiuti contenenti amianto.....	62

0 MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI (BEST AVAILABLE TECHNIQUES)

Nell'ambito della disciplina IPPC (Integrated Pollution Prevention and Control, Prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento, attuata in Italia con la cosiddetta "AIA", Autorizzazione Integrata Ambientale) sul controllo delle emissioni da attività industriali, le BAT (Best Available Techniques) ovvero le Migliori Tecniche Disponibili (MTD) rappresentano il principale parametro, anche se non l'unico, per stabilire, a livello degli Stati membri, le condizioni per l'autorizzazione delle attività industriali sottoposte alla direttiva.

In sostanza, tali attività industriali devono dotarsi delle MTD al fine di ridurre, limitare o addirittura evitare emissioni nocive per la salute umana e l'ambiente nell'acqua, nell'aria, nel suolo e nel sottosuolo.

Le BAT sono state introdotte nell'ordinamento comunitario dalla direttiva 1996/61/Ce, poi abrogata dalla direttiva 2008/1/Ce, e sono ora contenute nella direttiva 2010/75/Ce che si prefigge lo scopo di prevenire, ridurre e, per quanto possibile, eliminare l'inquinamento dovuto alle attività industriali, nel rispetto del principio di "chi inquina paga" e del principio della prevenzione dell'inquinamento; per farlo il Legislatore comunitario ha fissato un quadro generale di disciplina delle principali attività industriali, con lo scopo di intervenire sulle emissioni industriali direttamente alla fonte.

La direttiva 2010/75/Ce ha sostituito la direttiva 2008/1/Ce sulla riduzione e prevenzione dell'inquinamento a partire dal 7 gennaio 2014 (termine di recepimento per gli Stati membri il 7 gennaio 2013).

L'Italia, che aveva provveduto al recepimento della direttiva 2008/1/Ce con il Decreto Legislativo n°128 del 29/06/2010: «Modifiche ed integrazioni al decreto legislativo 3 aprile 2006, n.152, recante norme in materia ambientale, a norma dell'articolo 12 della legge 18 giugno 2009, n.69.» (cd. Correttivo Aria, Via, IPPC) di modifica ed integrazione della Parte Seconda del Decreto Legislativo n°152 del 03/04/2006: «Norme in materia ambientale.» [Testo Unico Ambientale], entrato in vigore il 26 agosto 2010, ha successivamente recepito la direttiva 2010/75/UE con il Decreto Legislativo n°46 del 04/03/2014: «Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate

dell'inquinamento).», entrato in vigore l'11 aprile scorso, che a sua volta ha introdotto numerose novità all'interno del "Codice ambientale".

0.1 Attività sottoposte alla direttiva

La direttiva prevede innanzitutto che le attività industriali sottoposte alla sua disciplina siano dotate di apposita autorizzazione le cui condizioni devono essere definite sulla base delle cosiddette "migliori tecniche disponibili".

Le attività industriali disciplinate sono indicate all'allegato I della direttiva e sono:

1. Attività energetiche;
2. Produzione e trasformazione dei metalli;
3. Industria dei prodotti minerali;
4. Industria chimica;
5. Gestione dei rifiuti;
6. Altre attività, tra le quali: produzione carta, tintura fibre tessili, concia delle pelli, macelli, allevamento intensivo di pollame e suini, smaltimento carcasse animali, fabbricazione di carbonio.

Gli impianti industriali che rientrano nelle categorie sopra indicate devono utilizzare le BAT, vale a dire le tecniche più efficaci per ottenere un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso, sviluppate su una scala che ne consenta l'applicazione in condizioni economicamente e tecnicamente attuabili nell'ambito del pertinente comparto industriale.

La Commissione europea deve adottare le conclusioni sulle BAT contenenti i livelli di emissione associati alle BAT che serviranno, come detto, come riferimento per stabilire le condizioni di autorizzazione.

0.2 Le BAT: definizione

L'articolo 3 della direttiva 2010/75/Ce contiene le definizioni e tra le altre anche quella di "migliori tecniche disponibili", con la quale locuzione si intende «la più efficiente e avanzata fase di sviluppo di attività e relativi metodi di esercizio indicanti l'idoneità pratica di determinate tecniche a costituire la base dei valori limite di emissione e delle altre condizioni di autorizzazione intesi ad evitare oppure, ove ciò si riveli impraticabile, a ridurre le emissioni e l'impatto sull'ambiente nel suo complesso:

a) per "tecniche" sia le tecniche impiegate sia le modalità di progettazione, costruzione, manutenzione, esercizio e chiusura dell'installazione;

b) per "tecniche disponibili" le tecniche sviluppate su una scala che ne consenta l'applicazione in condizioni economicamente e tecnicamente attuabili nell'ambito del pertinente comparto industriale, prendendo in considerazione i costi e i vantaggi, indipendentemente dal fatto che siano o meno applicate o prodotte nello Stato membro di cui si tratta, purché il gestore possa avervi accesso a condizioni ragionevoli;

c) per "migliori", si intendono le tecniche più efficaci per ottenere un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso;».

Anche allo scopo di evitare disparità di trattamento a livello Ue circa il livello di emissioni delle varie attività industriali la Commissione ha ritenuto opportuno utilizzare documenti di riferimento sulle migliori tecniche disponibili ("documenti di riferimento sulle BAT"), adottati attraverso la procedura di Comitato, con validità approssimativa di otto anni (nel senso che al massimo ogni otto anni andrebbero revisionate).

Lo stesso articolo 3 definisce il "documento di riferimento" (cd. "Bref") e le "conclusioni sulle BAT" nei termini seguenti:

«11) "documento di riferimento sulle Bat", un documento risultante dallo scambio di informazioni organizzato a norma dell'articolo 13 elaborato per attività definite e che riporta, in particolare, le tecniche applicate, i livelli attuali di emissione e di consumo, le tecniche considerate per la determinazione delle migliori tecniche disponibili nonché le conclusioni sulle Bat e ogni tecnica emergente, con particolare attenzione ai criteri di cui all'allegato III;

12) "conclusioni sulle Bat", un documento contenente le parti di un documento di riferimento sulle Bat riguardanti le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, la loro descrizione, le informazioni per valutarne l'applicabilità, i livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili, il monitoraggio associato, i livelli di consumo associati e, se del caso, le pertinenti misure di bonifica del sito;».

0.3 Conclusioni sulle BAT già adottate e BRef

Le conclusioni sulle BAT sono provvedimenti comunitari (di solito nella forma di decisioni) che contengono la parte conclusiva dei Bat Reference document (cd. "BRef").

Secondo quanto previsto dall'articolo 14, comma 3, della direttiva 2010/75/Ce le conclusioni sulle BAT sono il punto di riferimento per la fissazione delle condizioni delle autorizzazioni per le attività industriali sottoposte alla direttiva medesima.

Le conclusioni sulle BAT formalizzate in decisioni Ue e pubblicate sono finora sei e l'ultima in ordine di tempo è quella che riguarda la produzione di pasta per carta, carta e cartone (decisione di esecuzione 26 settembre 2014, n°2014/687/Ue).

Le cinque precedenti decisioni (2013/732/Ue, 2013/163/Ue, 2013/84/Ue, 2012/135/Ue e 2012/134/Ue) riguardano rispettivamente le conclusioni sulla produzione di cloro-alcali, sulla produzione di cemento, calce ed ossido di magnesio, sulla concia delle pelli, sulla produzione di ferro ed acciaio e sulla produzione del vetro.

Sono invece numerosi (33 allo stato attuale) i documenti di riferimento sulle BAT, predisposti dal Joint research centre di Ispra (VA) ed adottati dalla Commissione europea; tra di essi vi sono quelli relativi all'industria del cemento, della calce e dell'ossido di magnesio, all'efficienza energetica, ai metalli non ferrosi, alla carta, ai polimeri, all'industria tessile, all'incenerimento dei rifiuti, al trattamento dei rifiuti, ecc.

I documenti di riferimento devono essere aggiornati non oltre otto anni dalla loro precedente versione e molti di quelli emanati sono già in fase di revisione.

L'elenco completo ed aggiornato dei documenti è reperibile al seguente indirizzo internet:
<http://eippcb.jrc.ec.europa.eu/reference/>.

I documenti di riferimento sulle migliori tecniche disponibili hanno lo scopo principale di limitare le disparità di trattamento a livello dell'Unione relativamente alle emissioni delle attività industriali; essi vengono riesaminati ed aggiornati attraverso, secondo quanto prevede l'articolo 13, uno scambio di informazioni tra le parti interessate ossia Stati membri, industrie interessate, Ong che promuovono la protezione ambientale e la Commissione.

Per regolamentare questa attività è stata emanata la decisione 16 maggio 2011, n°2011/C 146/03 che ha istituito un forum che fornisce un supporto consultivo alla Commissione occupandosi di formulare pareri sul contenuto proposto dei documenti di riferimento delle BAT e sulle modalità pratiche per lo scambio di informazioni.

Lo scambio di informazioni riguarda, secondo quanto stabilito all'articolo 13, comma 2, della direttiva 2010/75/Ce, oltre alle migliori tecniche disponibili, anche:

«a) le prestazioni delle installazioni e delle tecniche in termini di emissioni espresse come medie a breve e lungo termine, ove appropriato, e le condizioni di riferimento associate, consumo e natura delle materie prime ivi compresa l'acqua, uso dell'energia e produzione di rifiuti;

b) le tecniche usate, il monitoraggio associato, gli effetti incrociati, la fattibilità economica e tecnica e i loro sviluppi.».

Gli Stati membri devono poi garantire ai sensi dell'articolo 19 della direttiva 2010/75/Ce che l'autorità competente sia costantemente informata sugli sviluppi delle BAT, sulla pubblicazione delle conclusioni sulle BAT nuove od aggiornate, rendendo disponibili tali informazioni anche al pubblico interessato.

0.4 BAT e condizioni dell'autorizzazione

Ogni attività tra quelle sottoposte alla direttiva 2010/75/Ce deve essere autorizzata.

L'autorizzazione viene definita all'articolo 3 della direttiva 2010/75/Ue come «l'autorizzazione scritta all'esercizio di un'installazione o di parte di essa oppure di un impianto di combustione, di un impianto di incenerimento dei rifiuti o di un impianto di co-incenerimento dei rifiuti;».

Le condizioni di tale autorizzazione sono fissate tenendo conto anche delle migliori tecniche disponibili (oltre che, ad esempio, dei valori limite di emissione settoriali) per lo specifico ambito di attività.

Il legame diretto fra BAT e condizioni delle autorizzazioni comporta che le condizioni di autorizzazione siano aggiornate dall'autorità competente ai sensi dell'articolo 21 della direttiva 2010/75/UE secondo le seguenti modalità:

- 1) se vi sono decisioni Ce sulle conclusioni BAT relative all'attività principale di un'installazione entro quattro anni dalla data di pubblicazione della decisione esse vanno riesaminate per verificare che:
 - a) tutte le condizioni di autorizzazione per l'installazione interessata siano riesaminate e, se necessario, aggiornate;
 - b) l'installazione sia conforme a tali condizioni di autorizzazione. Il riesame deve tener conto di tutte le conclusioni sulle BAT, nuove o aggiornate, applicabili all'installazione da quando l'autorizzazione è stata concessa o da ultimo riesaminata;
- 2) se non vi sono decisioni Ce sulle conclusioni BAT, le condizioni di autorizzazione sono riesaminate ed aggiornate se gli sviluppi nelle BAT consentono una notevole riduzione delle emissioni;
- 3) in ogni caso, qualora:
 - a) l'inquinamento provocato dall'installazione è tale da rendere necessaria la revisione dei valori limite di emissione esistenti nell'autorizzazione o l'inserimento in quest'ultima di nuovi valori limite;
 - b) la sicurezza di esercizio richiede l'impiego di altre tecniche;
 - c) ove sia necessario rispettare una norma di qualità ambientale.

Gli impianti di trattamento dei rifiuti comprendono operazioni per il recupero o lo smaltimento degli stessi.

Una "valutazione del ciclo di vita" completa, applicata ad un determinato tipo di rifiuto, può prendere in considerazione tutti i nessi esistenti nella filiera dei rifiuti e l'impatto ambientale del prodotto finale/rifiuto.

La direttiva IPPC non prevede espressamente di eseguire analisi di questo tipo ma è piuttosto finalizzata agli impianti produttivi.

Così, la riduzione al minimo del quantitativo e/o della tossicità dei rifiuti prodotti alla fonte, presso gli impianti industriali, è un elemento intrinseco dell'IPPC e rientra pertanto in ogni BRef relativo ai vari settori industriali e in misura marginale agli impianti di trattamento di rifiuti, poiché si occupano di gestire rifiuti che sono ormai prodotti.

Con il Decreto del Ministero dell'Ambiente del 29/01/2007: «Linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di gestione dei rifiuti.» sono state emanate le Linee Guida recanti i criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle MTD in materia di gestione dei rifiuti ai sensi dell'articolo 3, comma 2, del Decreto Legislativo n°372 del 04/08/1999: «Attuazione della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento.».

Tale Decreto è strutturato in diverse sezioni, ciascuna delle quali fa riferimento a specifiche attività di gestione dei rifiuti.

In particolare:

- le MTD per l'attività IPPC di stoccaggio preliminare e raggruppamento preliminare sono individuate nella sezione "Trattamento dei PCB, degli apparati e dei rifiuti contenenti PCB e per gli impianti di stoccaggio";
- le MTD per l'attività IPPC di trattamento di stabilizzazione/solidificazione dei rifiuti solidi sono individuate nella sezione "Impianti di trattamento chimico fisico dei rifiuti solidi".

Con riferimento a tale decreto si riporta qui di seguito la descrizione delle misure adottate nell'impianto IPPC in questione per la gestione delle attività di stoccaggio e trattamento dei rifiuti.

0.5 MTD adottate per lo stoccaggio

Le MTD per le attività di stoccaggio nonché di raggruppamento e ricondizionamento preliminare, come già detto innanzi, sono individuate nella sezione "Trattamento dei PCB, degli apparati e dei rifiuti contenenti PCB e per gli impianti di stoccaggio" del Decreto del Ministero dell'Ambiente del 29/01/2007.

0.5.1 D.1.1 Tecniche generali da considerare nella individuazione delle BAT relative allo stoccaggio ed alla movimentazione dei rifiuti

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
La prima fase dello stoccaggio di rifiuti comune a tutte le tipologie di impianto è quella del controllo dei materiali, degli apparecchi e dei rifiuti in ingresso che prevede la messa a punto di:		
1. procedure di preaccettazione, consistenti, in particolare, nella verifica della presenza e della corretta compilazione dei documenti e dei formulari di accompagnamento, oltre che della corrispondenza tra documentazione di accompagnamento e i contenitori o rifiuti conferiti mediante controllo visivo;	100% APPLICATA	<p>Il Gestore ha adottato ed implementato un Sistema di Gestione per la Qualità (SGQ) integrato con quello Ambientale e certificato anche secondo la norma UNI EN ISO 9001:2008 (Certificato n°50 100 9439, Rev. 02 del 27/06/2012, con inizio validità il 07/05/2012 e scadenza il 07/05/2015), dove sono stabilite una serie di procedure in accordo a quanto previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo (PMcC) oltre che con quanto descritto nella relazione tecnica di cui all'Allegato 1 "Relazione tecnica" (Rev. 01 del 24/10/2014). In sintesi è prevista l'effettuazione delle seguenti attività:</p> <ul style="list-style-type: none">– un controllo documentale che consiste nella verifica della presenza e della corretta compilazione del Formulario di Identificazione Rifiuto (FIR) nonché dell'eventuale documentazione di accompagnamento (ad esempio il certificato di analisi sulla caratterizzazione del rifiuto);– un controllo visivo che consiste nella verifica della corrispondenza tra la documentazione di accompagnamento e i contenitori o rifiuti conferiti, della loro corretta etichettatura ed imballaggio, della presenza di eventuali perdite, ecc.

DOMANDA DI RINNOVO DELL'AIA

ai sensi dell'articolo 29-octies del Decreto Legislativo n°152 del 03/04/2006,
come integrato e/o modificato dal Decreto Legislativo n°46 del 04/03/2014

ALLEGATO 14.6 - RELAZIONE DELLE CONCLUSIONI SULLE BAT APPLICABILI

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
2. procedure per l'ammissione allo stoccaggio finalizzate ad accertare le caratteristiche dei materiali, degli apparecchi e del rifiuto in ingresso in relazione al tipo di autorizzazione e ai requisiti richiesti per i materiali in uscita da avviare successivamente alla decontaminazione o allo smaltimento.	100% APPLICATA	<p>Il Gestore ha adottato ed implementato un Sistema di Gestione per la Qualità (SGQ) integrato con quello Ambientale e certificato anche secondo la norma UNI EN ISO 9001:2008 (Certificato n°50 100 9439, Rev. 02 del 27/06/2012, con inizio validità il 07/05/2012 e scadenza il 07/05/2015), dove sono stabilite una serie di procedure in accordo a quanto previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo (PMeC) oltre che con quanto descritto nella relazione tecnica di cui all'Allegato 1 "Relazione tecnica" (Rev. 01 del 24/10/2014). In sintesi è prevista l'effettuazione delle seguenti attività per ogni carico in ingresso all'impianto:</p> <ul style="list-style-type: none">– al controllo del peso mediante pesa a ponte elettronica;– al controllo dell'etichettatura ed imballaggio dei colli e/o dei mezzi;– alla verifica della conformità del rifiuto in ingresso ed alla relativa documentazione di accompagnamento (ad esempio il certificato di analisi sulla caratterizzazione del rifiuto, il Piano di lavoro per la rimozione d'amianto, ecc.);– alla verifica della conformità del rifiuto al campione fornito dal produttore in fase di valutazione tecnico/economica. <p>Ogni rifiuto in ingresso all'impianto è destinato ad un successivo percorso in funzione della sua tipologia, delle modalità di confezionamento, della quantità e della sua destinazione finale. Il Gestore non effettua la decontaminazione dei rifiuti e delle apparecchiature contenenti PCB, ma unicamente il loro stoccaggio. Tali rifiuti (apparecchiature dismesse) vengono successivamente avviati a decontaminazione presso altri impianti terzi autorizzati.</p>

ECO.IMPRESA S.r.l.

Impianto complesso di stoccaggio (deposito preliminare e messa in riserva), recupero e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi (Codice IPPC ex 5.1.-5.3. ora 5.1.b.c.d.-5.3.a.2.3.-5.3.b.2.)
sito nel Comune di Ostuni (BR), in Zona Industriale, alla Strada Comunale "Sansone-Monticelli" n°13
nonché individuato nel N.C.E.U. del Comune di Ostuni (BR) al foglio di mappa n°74, particella n°656

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
L'operatore qualificato ed autorizzato che gestisce l'impianto di stoccaggio dei rifiuti deve, anche, sorvegliare il rispetto da parte del trasportatore autorizzato delle norme di sicurezza, la conformità dei requisiti ADR/RID e la presenza delle misure specifiche adottate per prevenire e/o mitigare irragionevoli rischi per i lavoratori, per la salute pubblica e per l'ambiente derivanti da anomalie, guasti o perdite accidentali dagli apparecchi e contenitori contenenti prodotti pericolosi e persistenti. Tale verifica deve essere compresa in fase di scarico, inoltre, gli eventuali materiali non conformi devono essere allontanati e depositati in area dedicata.	100% APPLICATA	In fase di accettazione del rifiuto, il Direttore Tecnico dell'impianto, o comunque l'operatore qualificato ed appositamente autorizzato, provvede alla verifica: <ul style="list-style-type: none">– del rispetto delle norme di sicurezza da parte del trasportatore;– della conformità ai requisiti della normativa ADR;– della presenza delle misure specifiche adottate per prevenire e/o mitigare irragionevoli rischi per i lavoratori, per la salute pubblica e per l'ambiente derivanti da anomalie, guasti e/o perdite accidentali dagli apparecchi e contenitori contenenti prodotti pericolosi e persistenti. I rifiuti non conformi alle condizioni di omologazione e/o di trasporto vengono respinti al produttore/detentore in accordo a quanto previsto dalla normativa vigente.
Ai fini dell'individuazione delle aree idonee alla localizzazione degli impianti dovrà essere garantito che:		
a. le aree di localizzazione degli impianti siano scelte secondo criteri che privilegiano zone per insediamenti industriali ed artigianali, zone industriali o di servizi dismesse individuate dalle regioni, in accordo ai requisiti di compatibilità ambientale e in base alla disponibilità di raccordi e/o scali ferroviari e di reti autostradali di scorrimento urbano con facilità di accesso da parte di carri ferroviari e automezzi pesanti;	100% APPLICATA	L'area su cui insiste l'impianto ricade in agro di Ostuni (BR), precisamente alla Strada Comunale "Sansone-Monticelli" n°13, ed è compreso nel Foglio n°191 della Carta d'Italia - Tavoletta III S.E. "OSTUNI" - Edizione 1 - Serie M 891 redatta dall'Istituto Geografico Militare Italiano (IGMI). L'area di interesse, come da classificazione del vigente Piano Regolatore Generale (PRG) del Comune di Ostuni (BR), si veda all'uopo l'Allegato 3 "Stralcio del P.R.G." (Rev. 01 del 24/10/2014) a corredo della domanda di rinnovo dell'AIA per l'impianto IPPC in questione, ricade in "Zona A - Zona produttiva" e risulta facilmente raggiungibile da parte dei mezzi pesanti.
b. il centro sia delimitato con idonea recinzione lungo tutto il suo perimetro. Norme di buona pratica ambientale suggeriscono la predisposizione di un'adeguata barriera esterna di protezione, in genere realizzata con siepi, alberature e schermi mobili, atti a minimizzare l'impatto visivo dell'impianto. Dovrebbe inoltre essere garantita la manutenzione nel tempo di detta barriera di protezione ambientale;	100% APPLICATA	L'impianto è delimitato mediante idonea recinzione in c.a. lungo tutto il suo perimetro. È stata predisposta altresì un'adeguata barriera di protezione ambientale, realizzata con specie sempreverdi atte a minimizzare l'impatto visivo dell'impianto. Viene garantita la manutenzione nel tempo di detta barriera di protezione ambientale.

DOMANDA DI RINNOVO DELL'AIA

ai sensi dell'articolo 29-octies del Decreto Legislativo n°152 del 03/04/2006,
come integrato e/o modificato dal Decreto Legislativo n°46 del 04/03/2014

ALLEGATO 14.6 - RELAZIONE DELLE CONCLUSIONI SULLE BAT APPLICABILI

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
c. l'impianto deve garantire la presenza di personale qualificato ed adeguatamente addestrato nel gestire gli specifici rifiuti, evitando rilasci nell'ambiente, nonché sulla sicurezza e sulle procedure di emergenza in caso di incidenti;	100% APPLICATA	
d. a chiusura dell'impianto sia previsto un piano di ripristino al fine di garantire la fruibilità del sito in coerenza con la destinazione urbanistica dell'area;	100% APPLICATA	<p>Al momento della cessazione definitiva delle attività sarà evitato qualsiasi rischio di inquinamento e il sito stesso sarà ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale. Alla chiusura dell'impianto, infatti, le operazioni di messa in sicurezza e ripristino del sito saranno effettuate secondo un cronoprogramma di dettaglio trasmesso preventivamente per l'approvazione agli Organi competenti per territorio; le operazioni di dismissione presumibilmente si articoleranno nei seguenti interventi:</p> <ul style="list-style-type: none">– ritiro, trasporto e conferimento presso idonei impianti di recupero/smaltimento finale dei rifiuti ancora presenti in impianto e di quelli prodotti durante le attività di messa in sicurezza e ripristino ambientale del sito;– svuotamento, pulizia/bonifica ed eventuale demolizione delle vasche di accumulo delle acque meteoriche, della vasca di riserva idrica antincendio, della fossa Imhoff e della vasca di accumulo delle acque reflue chiarificate;– svuotamento, pulizia/bonifica ed eventuale demolizione dei bacini di contenimento;– pulizia/bonifica ed eventuale demolizione di pozzetti e griglie;– eventuale smantellamento degli impianti esistenti (idrico, elettrico, antincendio, raccolta, trattamento e smaltimento delle acque meteoriche, aspirazione e trattamento aria);– smontaggio, pulizia/bonifica ed eventuale rottamazione dei serbatoi orizzontali impiegati per il contenimento dei rifiuti liquidi;– smontaggio ed eventuale rottamazione di attrezzature e macchinari;– pulizia ed eventuale demolizione di infrastrutture non più utilizzabili.

ECO.IMPRESA S.r.l.

Impianto complesso di stoccaggio (deposito preliminare e messa in riserva), recupero e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi (Codice IPPC ex 5.1.-5.3. ora 5.1.b.c.d.-5.3.a.2.3.-5.3.b.2.)

sito nel Comune di Ostuni (BR), in Zona Industriale, alla Strada Comunale "Sansone-Monticelli" n°13
nonché individuato nel N.C.E.U. del Comune di Ostuni (BR) al foglio di mappa n°74, particella n°656

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
e. l'autorizzazione concessa all'impianto indichi la capacità di stoccaggio, in particolare per quanto riguarda i PCB, in modo da garantire che essa non venga superata, e richieda esplicitamente che i rischi per l'ambiente o per la salute siano minimizzati.	100% APPLICATA	<p>Il quantitativo giornaliero in ricezione, la capacità massima di stoccaggio istantaneo, il quantitativo di trattamento giornaliero e la potenzialità annua delle operazioni di stoccaggio e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi, in occasione del rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale (AIA), non variano rispetto a quanto già autorizzato dall'autorità competente (Regione Puglia) con la Determinazione del Dirigente n°245 del 12/05/2009. Il quantitativo giornaliero in ricezione resta di 250 tonnellate tra rifiuti pericolosi e non pericolosi, così suddiviso:</p> <ul style="list-style-type: none">– 100 tonnellate di rifiuti pericolosi;– 150 tonnellate di rifiuti non pericolosi. <p>La capacità massima di stoccaggio istantaneo (D15-R13) resta di 1.000 tonnellate tra rifiuti pericolosi e non pericolosi, così suddivisa:</p> <ul style="list-style-type: none">– 400 tonnellate di rifiuti pericolosi;– 600 tonnellate di rifiuti non pericolosi. <p>Il trattamento giornaliero (D9-D13-D14) resta di 219 tonnellate tra rifiuti pericolosi e non pericolosi, così suddiviso:</p> <ul style="list-style-type: none">– 87,60 tonnellate di rifiuti pericolosi;– 131,40 tonnellate di rifiuti non pericolosi. <p>La potenzialità annua delle operazioni di stoccaggio (D15-R13) e trattamento (D9-D13-D14) resta di 54.750 tonnellate tra rifiuti pericolosi e non pericolosi.</p>

DOMANDA DI RINNOVO DELL'AIA

ai sensi dell'articolo 29-octies del Decreto Legislativo n°152 del 03/04/2006,
come integrato e/o modificato dal Decreto Legislativo n°46 del 04/03/2014

ALLEGATO 14.6 - RELAZIONE DELLE CONCLUSIONI SULLE BAT APPLICABILI

0.5.2 D.1.1.1 Tecniche di valenza generale applicabili allo stoccaggio dei rifiuti

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
Modalità di stoccaggio dei rifiuti appropriate e realizzate in condizioni di sicurezza contribuiscono a ridurre la generazione di emissioni indesiderate ed i rischi di sversamenti. Uno stoccaggio separato per tipologie di rifiuti omogenee è necessario per evitare incidenti dovuti alla reazione di sostanze tra loro incompatibili e come misura per prevenire l'aggravarsi di eventuali eventi accidentali. Lo stoccaggio dei rifiuti, all'interno dell'impianto di trattamento, pertanto, deve essere effettuato nel rispetto di alcuni principi di carattere generale quali:	100% APPLICATA	
a. devono essere definite adeguate procedure di stoccaggio nel caso in cui i mezzi di trasporto dei rifiuti debbano essere parcheggiati nel sito durante la notte o in giorni festivi, qualora l'insediamento non sia presidiato in tali periodi;	100% APPLICATA	I mezzi di trasporto dei rifiuti vengono parcheggiati all'interno dell'impianto durante la notte e nei giorni festivi; l'impianto è altresì provvisto di un sistema di videosorveglianza ed un servizio di vigilanza attivo 24 ore su 24.
b. le aree di stoccaggio devono essere ubicate lontano da corsi d'acqua e da altre aree sensibili e realizzate in modo tale da eliminare o minimizzare la necessità di frequenti movimentazioni dei rifiuti all'interno dell'insediamento;	100% APPLICATA	L'area su cui insiste l'impianto ricade in agro di Ostuni (BR), precisamente alla Strada Comunale "Sansone-Monticelli" n°13, ed è compreso nel Foglio n°191 della Carta d'Italia - Tavoletta III S.E. "OSTUNI" - Edizione 1 - Serie M 891 redatta dall'Istituto Geografico Militare Italiano (IGMI). L'area di interesse, come da classificazione del vigente Piano Regolatore Generale (PRG) del Comune di Ostuni (BR), si veda all'uopo l'Allegato 3 "Stralcio del P.R.G." (Rev. 01 del 24/10/2014) a corredo della domanda di rinnovo dell'AIA per l'impianto IPPC in questione, ricade in "Zona A - Zona produttiva", distante da corsi d'acqua e da altre aree sensibili. Le aree di stoccaggio sono state realizzate in modo tale da eliminare o minimizzare la necessità di frequenti movimentazioni dei rifiuti all'interno dell'impianto.

ECO.IMPRESA S.r.l.

Impianto complesso di stoccaggio (deposito preliminare e messa in riserva), recupero e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi (Codice IPPC ex 5.1.-5.3. ora 5.1.b.c.d.-5.3.a.2.3.-5.3.b.2.)

sito nel Comune di Ostuni (BR), in Zona Industriale, alla Strada Comunale "Sansone-Monticelli" n°13
nonché individuato nel N.C.E.U. del Comune di Ostuni (BR) al foglio di mappa n°74, particella n°656

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
c. tutte le aree di stoccaggio devono essere dotate di un opportuno sistema di copertura;	100% APPLICATA	Lo stoccaggio dei rifiuti avviene esclusivamente entro idonei contenitori opportunamente coperti, in funzione del loro stato fisico e della loro pericolosità, sempre comunque in aree dedicate dell'impianto. È consentito lo stoccaggio alla rinfusa di rifiuti, solidi non polverulenti, contenuti in cassoni scarrabili a tenuta stagna e dotati di idonei sistemi di copertura (telone o coperchio) oppure, per alcune tipologie di rifiuti (ad esempio carta e cartone, plastica e materiali ingombranti), sfuso su basamento impermeabilizzato. Lo stoccaggio di rifiuti pericolosi è altresì effettuato al di sotto di copertura, su basamento impermeabilizzato dotato di idoneo sistema di raccolta di eventuali liquidi che possono prodursi durante lo svolgimento di tali operazioni. I contenitori normalmente impiegati sono cassoni scarrabili, big-bag con fodera di sicurezza interna, casse e fusti di varie dimensioni con coperchio a tutta apertura per i rifiuti solidi e fangosi palabili, mentre per i rifiuti liquidi si utilizzano serbatoi fuori terra mobili, cisternette pallettizzate, fusti e taniche di varie dimensioni.

DOMANDA DI RINNOVO DELL'AIA

ai sensi dell'articolo 29-octies del Decreto Legislativo n°152 del 03/04/2006,
come integrato e/o modificato dal Decreto Legislativo n°46 del 04/03/2014

ALLEGATO 14.6 - RELAZIONE DELLE CONCLUSIONI SULLE BAT APPLICABILI

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
d. le aree di stoccaggio devono essere adeguatamente protette, mediante apposito sistema di canalizzazione, dalle acque meteoriche esterne;	100% APPLICATA	Tutte le aree coperte e scoperte dell'impianto sono idoneamente pavimentate per evitare la dispersione nel terreno sottostante di sversamenti accidentali di rifiuti ed impedire possibili infiltrazioni di acque meteoriche direttamente nel terreno sottostante; a tal fine è stato anche adottato l'accorgimento progettuale di porre in opera idonee giunzioni tra la pavimentazione industriale e le opere di recinzione, le cunette di raccolta ed i cordoli prefabbricati in calcestruzzo pressovibrato dei marciapiedi. Tale pavimentazione è stata realizzata in cemento armato industriale additivato con fibre di vetro e protetto da foglio impermeabilizzante in polietilene, il cui strato superiore è corazzato con cumulo di quarzo e cemento per rendere la superficie di usura particolarmente compatta, antiscivolo ed antipolvere. Le pendenze delle zone di piazzale, comprese quelle in prossimità del cancello di ingresso, sono tali da convogliare le acque meteoriche nelle apposite caditoie di raccolta, scongiurando qualsiasi fuoriuscita verso l'esterno (sede stradale) e viceversa (dalla sede stradale all'interno dell'impianto) essendo infatti il piano strada ad una quota inferiore rispetto al piazzale. Le acque meteoriche di prima e seconda pioggia che dilavano dai piazzali scoperti (superficie di circa 3.665 m ²) dell'impianto, così come meglio illustrato nell'Allegato 6 "Planimetria dell'impianto con rete idrica con l'individuazione dei punti di ispezione alla rete e dei punti di scarico" (Rev. 01 del 24/10/2014), recapitano per pendenza ad un sistema a griglia metallica zincata posto a livello del piano di calpestio.

ECO.IMPRESA S.r.l.

Impianto complesso di stoccaggio (deposito preliminare e messa in riserva), recupero e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi (Codice IPPC ex 5.1.-5.3. ora 5.1.b.c.d.-5.3.a.2.3.-5.3.b.2.)

sito nel Comune di Ostuni (BR), in Zona Industriale, alla Strada Comunale "Sansone-Monticelli" n°13
nonché individuato nel N.C.E.U. del Comune di Ostuni (BR) al foglio di mappa n°74, particella n°656

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
		Le acque meteoriche così grigliate giungono per caduta nella sottostante canaletta di convogliamento al pozzetto scolmatore e da qui vengono avviate alle due vasche interrate di raccolta e sedimentazione, in calcestruzzo armato prefabbricato ed a perfetta tenuta stagna, adeguatamente dimensionate (capacità utile di circa 12 m ³ /cad.), poste in serie l'una all'altra e provviste di idoneo dispositivo automatico che comanda il sistema di sollevamento per il trasferimento delle acque grigliate e sedimentate al disoleatore a pacchi lamellari. Una volta disoleate, le acque vengono accumulate in altre due vasche interrate con caratteristiche uguali alle due precedenti per l'ulteriore sedimentazione prima di essere prelevate e conferite presso idonei impianti terzi autorizzati al loro recupero/smaltimento finale ovvero, nell'ottica del risparmio idrico delle risorse impiegate in impianto e nell'osservanza dei principi di riduzione dei rifiuti e di quelli riguardanti il loro recupero attraverso attività od altre forme di riutilizzo, reimpiego e riciclaggio, tanto promossi dalla normativa ambientale vigente e soprattutto dalla disciplina IPPC/AIA, riutilizzate ai fini dell'autosmaltimento, dove possibile e necessario, come "acqua di impasto" nel ciclo di inertizzazione.
e. deve essere previsto un adeguato sistema di raccolta ed allontanamento delle acque meteoriche, con pozzetti di raccolta muniti di separatori per oli e vasca di raccolta delle acque di prima pioggia;	100% APPLICATA	Si veda il punto precedente.

DOMANDA DI RINNOVO DELL'AIA

ai sensi dell'articolo 29-octies del Decreto Legislativo n°152 del 03/04/2006,
come integrato e/o modificato dal Decreto Legislativo n°46 del 04/03/2014

ALLEGATO 14.6 - RELAZIONE DELLE CONCLUSIONI SULLE BAT APPLICABILI

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
f. le aree di stoccaggio devono essere chiaramente identificate e munite dell'Elenco Europeo dei rifiuti, di cartellonistica, ben visibile per dimensioni e collocazione, indicante le quantità, i codici, lo stato fisico e le caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stoccati nonché le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente;	100% APPLICATA	<p>Le aree di stoccaggio sono chiaramente identificate con apposita cartellonistica, ben visibile per dimensioni e collocazione. Su ogni confezione di rifiuti, intesa come singolo e ben individuabile contenitore di qualsiasi tipo (ad esempio big-bag, casse, fusti, ecc.), anche ai fini della rintracciabilità in impianto dei rifiuti, vengono apposte, in posizione ben visibile, le seguenti indicazioni:</p> <ul style="list-style-type: none">– un'etichetta, generalmente adesiva, su cui è riportato il codice CER, la/e caratteristica/che di pericolo e la descrizione del rifiuto contenuto nella confezione;– il FIR del rifiuto in ingresso all'impianto;– la scheda di lavorazione del/dei rifiuto/i. <p>Le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente sono riportate su altrettanta cartellonistica presente in impianto. In impianto è garantita la presenza di personale qualificato ed adeguatamente addestrato nel gestire gli specifici rifiuti, evitando rilasci nell'ambiente, nonché sulla sicurezza e sulle procedure di emergenza in caso di incidenti.</p>
g. deve essere definita in modo chiaro e non ambiguo la massima capacità di stoccaggio dell'insediamento e devono essere specificati i metodi utilizzati per calcolare il volume di stoccaggio raggiunto, rispetto al volume massimo ammissibile. La capacità massima autorizzata per le aree di stoccaggio non deve mai essere superata;	100% APPLICATA	
h. deve essere assicurato che le infrastrutture di drenaggio delle aree di stoccaggio siano dimensionate in modo tale da poter contenere ogni possibile spandimento di materiale contaminato e che rifiuti con caratteristiche fra loro incompatibili non possano venire in contatto gli uni con gli altri, anche in caso di sversamenti accidentali;	100% APPLICATA	

ECO.IMPRESA S.r.l.

Impianto complesso di stoccaggio (deposito preliminare e messa in riserva), recupero e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi (Codice IPPC ex 5.1.-5.3. ora 5.1.b.c.d.-5.3.a.2.3.-5.3.b.2.)

sito nel Comune di Ostuni (BR), in Zona Industriale, alla Strada Comunale "Sansone-Monticelli" n°13
nonché individuato nel N.C.E.U. del Comune di Ostuni (BR) al foglio di mappa n°74, particella n°656

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
i. deve essere prevista la presenza di sostanze adsorbenti, appositamente stoccate nella zona adibita ai servizi dell'impianto, da utilizzare in caso di perdite accidentali di liquidi dalle aree di conferimento e stoccaggio; deve essere inoltre garantita la presenza di detersivi-sgrassanti;	100% APPLICATA	Sono presenti in impianto sostanze assorbenti (ad esempio sabbia, segatura di legno), assorbenti e neutralizzanti per acido solforico, detersivi e sgrassanti, appositamente stoccati in più punti dell'impianto, da utilizzare in caso di perdite accidentali di liquidi dalle aree di conferimento e stoccaggio.
j. gli accessi a tutte le aree di stoccaggio (p.es. accessi pedonali e per i carrelli elevatori) devono sempre essere mantenuti sgomberi, in modo tale che la movimentazione dei contenitori non renda necessaria lo spostamento di altri contenitori che bloccano le vie di accesso (con l'ovvia eccezione dei fusti facenti parte della medesima fila);	100% APPLICATA	
k. deve essere predisposto un piano di emergenza che contempli l'eventuale necessità di evacuazione del sito;	100% APPLICATA	
l. le aree di immagazzinamento devono avere un sistema di allarme antincendio. Le aree di immagazzinamento all'interno degli edifici devono avere un sistema antincendio preferibilmente non ad acqua. Se il sistema antincendio è ad acqua, il pavimento del locale di immagazzinamento dovrà essere limitato da un cordolo ed il sistema di drenaggio del pavimento non dovrà portare all'impianto di raccolta delle acque nere o bianche, ma dovrà avere un sistema di raccolta proprio (per es. dotato di pompa);	50% APPLICATA PARZIALMENTE	Le aree interne al capannone, al centro di ogni campata (in totale n°5 campate), sono presidiate continuamente da rilevatori di fiamma e calore (in totale n°5 rilevatori, uno in ogni campata) collegati ad un impianto di allarme per la rivelazione incendio.
m. deve essere identificato attentamente il lay-out ottimale di serbatoi, tenendo sempre presente la tipologia di rifiuto da stoccare, il tempo di stoccaggio, lo schema d'impianto dei serbatoi ed i sistemi di miscelazione, in modo da evitare l'accumulo di sedimenti e rendere agevole la loro rimozione. I serbatoi di stoccaggio devono essere periodicamente puliti dai sedimenti;	100% APPLICATA	

DOMANDA DI RINNOVO DELL'AIA

ai sensi dell'articolo 29-octies del Decreto Legislativo n°152 del 03/04/2006,
come integrato e/o modificato dal Decreto Legislativo n°46 del 04/03/2014

ALLEGATO 14.6 - RELAZIONE DELLE CONCLUSIONI SULLE BAT APPLICABILI

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
n. i serbatoi devono essere dotati di idonei sistemi di abbattimento, così come di misuratori di livello ed allarmi acustico-visivi. Questi sistemi devono essere sufficientemente robusti e sottoposti a regolare manutenzione in modo da evitare che schiume e sedimenti affioranti compromettano l'affidabilità del campo di misura;	100% APPLICATA	Gli sfiati dei serbatoi fuori terra mobili, così come prescritto dall'autorità competente (Regione Puglia) nel provvedimento di AIA, sono stati collettati in testa ad un filtro a carboni attivi (marca "HEXTRA"). Tutti i serbatoi sono dotati di apposito dispositivo di sovrappieno del liquido, mediante livello a galleggiante, al fine di evitare pericolosi traboccamenti di rifiuti. Tali sistemi vengono sottoposti a regolare manutenzione al fine di garantire un'affidabilità di misurazione costante nel tempo.
o. le cisterne contenenti rifiuti infiammabili o altamente infiammabili devono rispettare specifici requisiti;	100% APPLICATA	Le cisterne contenenti rifiuti infiammabili od altamente infiammabili per il trasporto rispettano specifici requisiti di sicurezza (normativa ADR). I serbatoi sono stati costruiti e collaudati dal fabbricante alla pressione di 1,5 bar, mentre ogni intercapedine del doppio involucro è stato collaudato alla pressione di 0,45 bar, risultando perfettamente stagni. I serbatoi altresì sono dotati di giunzioni a tenuta e collocati su di una superficie impermeabile, resistente all'aggressione chimica dei rifiuti ivi stoccati. I serbatoi infine, oltre a possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti che sono destinati a contenere, sono idonei anche per l'interro e lo stoccaggio dei carburanti liquidi di categoria "A-B-C" in accordo al Decreto del Ministero dell'Ambiente n°246 del 24/05/1999, così come dichiarato ai sensi di legge dal fabbricante.
p. le tubazioni dovranno essere realizzate preferibilmente al di sopra del terreno; se, peraltro, le tubazioni dovessero essere interrate, esse dovranno essere contenute all'interno di idonee condotte ispezionabili;	100% APPLICATA	
q. i serbatoi interrati o parzialmente interrati, sprovvisti di un sistema di contenimento secondario (p.es. doppia camicia con sistema di rilevazione delle perdite) dovranno essere sostituiti da serbatoi fuori terra;	0% NON APPLICABILE	Non vi sono in impianto serbatoi interrati o parzialmente interrati per lo stoccaggio dei rifiuti.
r. i serbatoi dovranno essere equipaggiati con sistemi di controllo, quali spie di livello e sistemi di allarme;	100% APPLICATA	Tutti i serbatoi fuori terra mobili sono dotati di apposito dispositivo di sovrappieno del liquido, mediante livello a galleggiante, al fine di evitare pericolosi traboccamenti di rifiuti.

ECO.IMPRESA S.r.l.

Impianto complesso di stoccaggio (deposito preliminare e messa in riserva), recupero e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi (Codice IPPC ex 5.1.-5.3. ora 5.1.b.c.d.-5.3.a.2.3.-5.3.b.2.)

sito nel Comune di Ostuni (BR), in Zona Industriale, alla Strada Comunale "Sansone-Monticelli" n°13
nonché individuato nel N.C.E.U. del Comune di Ostuni (BR) al foglio di mappa n°74, particella n°656

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
s. i serbatoi di stoccaggio dovranno essere collocati su di una superficie impermeabile, resistente al materiale da stoccare. I serbatoi dovranno essere dotati di giunzioni a tenuta ed essere contenuti all'interno di bacini di contenimento di capacità pari almeno al 30% della capacità complessiva di stoccaggio e, comunque, almeno pari al 110% della capacità del serbatoio di maggiore capacità;	100% APPLICATA	I serbatoi fuori terra mobili di stoccaggio per i rifiuti liquidi sono collocati su di una superficie impermeabile, resistente al materiale da stoccare. I serbatoi sono dotati di giunzioni a tenuta e contenuti all'interno di bacini di contenimento di capacità pari almeno al 30% della capacità complessiva di stoccaggio e, comunque, almeno pari al 110% della capacità del serbatoio di maggiore capacità (pari ad 8.900 litri).
t. dovrà essere assicurato che le strutture di supporto dei serbatoi, le tubazioni, le manichette flessibili e le guarnizioni siano resistenti alle sostanze (e alle miscele di sostanze) che devono essere stoccate. Le manichette ed i tubi flessibili utilizzati per il travaso dei PCB non dovranno essere utilizzati per il travaso di altre tipologie di rifiuti liquidi;	100% APPLICATA	In impianto non viene effettuato il travaso dei PCB.
u. non devono essere utilizzati serbatoi che abbiano superato il tempo massimo di utilizzo previsto in progetto, a meno che gli stessi non siano ispezionati ad intervalli regolari e che, di tali ispezioni, sia mantenuta traccia scritta, la quale dimostri che essi continuano ad essere idonei all'utilizzo e che la loro struttura si mantiene integra;	100% APPLICATA	
v. dovrà essere prestata particolare cura allo scopo di evitare perdite e spandimenti sul terreno, che potrebbero contaminare il suolo e le acque sotterranee o permettere che i rifiuti defluiscano in corsi d'acqua;	100% APPLICATA	Tutte le aree coperte e scoperte dell'impianto sono idoneamente pavimentate per evitare la dispersione nel terreno sottostante di sversamenti accidentali di rifiuti ed impedire possibili infiltrazioni di acque meteoriche direttamente nel terreno sottostante; a tal fine è stato anche adottato l'accorgimento progettuale di porre in opera idonee giunzioni tra la pavimentazione industriale e le opere di recinzione, le cunette di raccolta ed i cordoli prefabbricati in calcestruzzo pressovibrato dei marciapiedi. Tale pavimentazione è stata realizzata in cemento armato industriale additivato con fibre di vetro e protetto da foglio impermeabilizzante in polietilene, il cui strato superiore è corazzato con cumulo di quarzo e cemento per rendere la superficie di usura particolarmente compatta, antiscivolo ed antipolvere.

DOMANDA DI RINNOVO DELL'AIA

ai sensi dell'articolo 29-octies del Decreto Legislativo n°152 del 03/04/2006,
come integrato e/o modificato dal Decreto Legislativo n°46 del 04/03/2014

ALLEGATO 14.6 - RELAZIONE DELLE CONCLUSIONI SULLE BAT APPLICABILI

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
Alcune tecniche di valenza generale da tenere presente per la riduzione degli odori connessi con le attività di stoccaggio dei rifiuti sono: w. ottimizzare il controllo del periodo di stoccaggio; x. movimentare i composti odorigeni in contenitori completamente chiusi e muniti di idonei sistemi di abbattimento; y. immagazzinare fusti ed altri contenitori di materiali odorigeni in edifici chiusi.	100% APPLICATA	

0.5.3 D.1.1.1.1 Tecniche da tenere presente nello stoccaggio di rifiuti contenuti in fusti e altre tipologie di contenitori

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
Lo stoccaggio al coperto dei rifiuti contenuti all'interno di contenitori ha il vantaggio di evitare che le acque meteoriche che dilavano le aree di stoccaggio si contaminino a causa di sversamenti accidentali, anche pregressi, e di aumentare la vita utile dei contenitori. Tale tecnica evita, inoltre, la formazione di emissioni causate dallo stoccare assieme sostanze tra loro incompatibili, che potrebbero reagire tra loro. Va tuttavia rilevato che la manipolazione dei rifiuti è di norma più complessa all'interno di aree coperte di quanto non lo sia in aree non coperte. Lo stoccaggio dei rifiuti in fusti o in altre tipologie di contenitori deve essere effettuato avendo cura che:	100% APPLICATA	

ECO.IMPRESA S.r.l.

Impianto complesso di stoccaggio (deposito preliminare e messa in riserva), recupero e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi (Codice IPPC ex 5.1.-5.3. ora 5.1.b.c.d.-5.3.a.2.3.-5.3.b.2.)

sito nel Comune di Ostuni (BR), in Zona Industriale, alla Strada Comunale "Sansone-Monticelli" n°13
nonché individuato nel N.C.E.U. del Comune di Ostuni (BR) al foglio di mappa n°74, particella n°656

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
a. i rifiuti contenuti in contenitori siano immagazzinati al coperto. Gli ambienti chiusi devono essere ventilati con aria esterna per evitare l'esposizione ai vapori di coloro che lavorano all'interno; un'adeguata ventilazione assicura che l'aria all'interno sia respirabile e con una concentrazione di contaminanti al disotto dei limiti ammessi per la salute umana. La ventilazione delle aree coperte potrà essere effettuata mediante aeratori a soffitto o a parete o prevedendo, in fase di progettazione, opportune aperture;	100% APPLICATA	I rifiuti contenuti in contenitori vengono immagazzinati al chiuso oppure in aree coperte in appositi bacini di contenimento. I rifiuti contenuti in contenitori possono anche essere stoccati allo scoperto, ma sempre protetti dalle acque meteoriche (ad esempio in cassoni scarrabili con telone o coperchio). Gli ambienti chiusi (capannone industriale del tipo prefabbricato in calcestruzzo armato) sono provvisti di un sistema di aspirazione ed abbattimento dell'aria esausta nonché di portoni industriali motorizzati del tipo ad impaccettamento rapido orizzontale per la ventilazione naturale.
b. le aree di immagazzinamento dedicate ed i container (in generale quelli utilizzati per le spedizioni) siano ubicati all'interno di recinti lucchettiabili;	100% APPLICATA	L'impianto è delimitato mediante idonea recinzione in c.a. lungo tutto il suo perimetro con i portoni d'ingresso provvisti di serratura e lucchettiabili. L'impianto è altresì provvisto di un sistema di videosorveglianza ed un servizio di vigilanza attivo 24 ore su 24.
c. gli edifici adibiti a magazzino e i container siano in buone condizioni e costruiti con plastica dura o metallo, non in legno o in laminato plastico, e con muri a secco o in gesso;	100% APPLICATA	
d. il tetto degli edifici adibiti a magazzino o dei container e il terreno circostante abbia una pendenza tale da permettere sempre un drenaggio;	100% APPLICATA	
e. il pavimento delle aree di immagazzinamento all'interno degli edifici sia in cemento o in foglio di plastica di adeguato spessore e robustezza. La superficie di cemento deve essere verniciata con vernice epossidica resistente;	100% APPLICATA	Tutte le aree coperte e scoperte dell'impianto sono idoneamente pavimentate per evitare la dispersione nel terreno sottostante di sversamenti accidentali di rifiuti ed impedire possibili infiltrazioni di acque meteoriche direttamente nel terreno sottostante; a tal fine è stato anche adottato l'accorgimento progettuale di porre in opera idonee giunzioni tra la pavimentazione industriale e le opere di recinzione, le cunette di raccolta ed i cordoli prefabbricati in calcestruzzo pressovibrato dei marciapiedi. Tale pavimentazione è stata realizzata in cemento armato industriale additivato con fibre di vetro e protetto da foglio impermeabilizzante in polietilene, il cui strato superiore è corazzato con cumulo di quarzo e cemento per rendere la superficie di usura particolarmente compatta, antiscivolo ed antipolvere.

DOMANDA DI RINNOVO DELL'AIA

ai sensi dell'articolo 29-octies del Decreto Legislativo n°152 del 03/04/2006,
come integrato e/o modificato dal Decreto Legislativo n°46 del 04/03/2014

ALLEGATO 14.6 - RELAZIONE DELLE CONCLUSIONI SULLE BAT APPLICABILI

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
f. le aree dedicate allo stoccaggio di sostanze sensibili al calore e alla luce siano coperte e protette dal calore e dalla luce diretta del sole;	100% APPLICATA	
g. i rifiuti infiammabili siano stoccati in conformità con quanto previsto dalla normativa vigente in materia;	100% APPLICATA	
h. i contenitori con coperchi e tappi siano immagazzinati ben chiusi e/o siano dotati di valvole a tenuta;	100% APPLICATA	
i. i contenitori siano movimentati seguendo istruzioni scritte. Tali istruzioni devono indicare quale lotto deve essere utilizzato nelle successive fasi di trattamento e quale tipo di contenitore deve essere utilizzato per i residui;	100% APPLICATA	
j. siano adottati sistemi di ventilazione di tipo positivo o che l'area di stoccaggio sia mantenuta in leggera depressione;	100% APPLICATA	
k. sia utilizzato un sistema di illuminazione antideflagrante (laddove necessario);	0% NON APPLICABILE	
l. i fusti non siano immagazzinati su più di 2 livelli e che sia assicurato sempre uno spazio di accesso sufficiente per effettuare ispezioni su tutti i lati;	100% APPLICATA	
m. i contenitori siano immagazzinati in modo tale che perdite e sversamenti non possano fuoriuscire dai bacini di contenimento e dalle apposite aree di drenaggio impermeabilizzate (p.es. sopra bacinelle o su aree delimitate da un cordolo a tenuta). I cordoli di contenimento devono essere sufficientemente alti per evitare che le eventuali perdite dai fusti/contenitori causino la tracimazione dal cordolo stesso;	100% APPLICATA	
n. i materiali solidi contaminati (p.es. ballast, piccoli condensatori, altri piccoli apparecchi, detriti, indumenti di lavoro, materiali di pulizia e terreno) siano immagazzinati all'interno di fusti, secchi metallici, vassoi o altri contenitori metallici appositamente costruiti.	100% APPLICATA	

0.5.4 D.1.1.1.2 Tecniche per migliorare la manutenzione dei depositi di rifiuti

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
Particolare importanza, all'interno dell'impianto di stoccaggio, assume la manutenzione dell'impianto stesso che può essere più facilmente realizzata attraverso la messa a punto dei seguenti sistemi:		
a. attivare procedure per una regolare ispezione e manutenzione delle aree di stoccaggio – inclusi fusti, serbatoi, pavimentazioni e bacini di contenimento. Le ispezioni devono essere effettuate prestando particolare attenzione ad ogni segno di danneggiamento, deterioramento e perdita. Nelle registrazioni devono essere annotate dettagliatamente le azioni correttive attuate. I difetti devono essere riparati con la massima tempestività. Se la capacità di contenimento o l'idoneità dei bacini di contenimento, dei pozzetti o delle pavimentazioni dovesse risultare compromessa, i rifiuti devono essere spostati sino a quando gli interventi di riparazione non siano stati completati;	100% APPLICATA	
b. devono essere effettuate ispezioni periodiche delle condizioni dei contenitori e dei bancali. Se un contenitore risulta essere danneggiato, presenta perdite o si trova in uno stato deteriorato, devono essere presi provvedimenti quali l'infustamento del contenitore in un contenitore di maggiori dimensioni o il trasferimento del contenuto in un altro contenitore. Bancali danneggiati in modo tale che la stabilità dei contenitori è, o potrebbe essere, compromessa devono essere sostituiti. Regge in materiale plastico devono essere utilizzate solo per assicurare una stabilità di tipo secondario per lo stoccaggio di fusti/contenitori, in aggiunta all'utilizzo di bancali in uno stato di conservazione appropriato;	100% APPLICATA	

DOMANDA DI RINNOVO DELL'AIA

ai sensi dell'articolo 29-octies del Decreto Legislativo n°152 del 03/04/2006,
come integrato e/o modificato dal Decreto Legislativo n°46 del 04/03/2014

ALLEGATO 14.6 - RELAZIONE DELLE CONCLUSIONI SULLE BAT APPLICABILI

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
c. deve essere programmata ed osservata un'ispezione di routine dei serbatoi, incluse periodiche verifiche dello spessore delle membrature. Qualora si sospettino danni o sia stato accertato un deterioramento, il contenuto dei serbatoi deve essere trasferito in uno stoccaggio alternativo appropriato. Queste ispezioni dovrebbero essere preferibilmente effettuate da personale esperto indipendente e dovrebbe essere mantenuta traccia scritta sia delle ispezioni effettuate che di ogni azione correttiva adottata.	100% APPLICATA	

0.5.5 D.1.1.1.3 Stoccaggio in vasche fuori terra

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
Per lo stoccaggio dei PCB non è consentito lo stoccaggio in vasche.	100% APPLICATA	Lo stoccaggio dei PCB non è effettuato in vasche ma in appositi contenitori omologati su bacino di contenimento.

0.5.6 D.1.1.2 Tecniche di valenza generale applicate alla movimentazione dei rifiuti

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
Alcune tecniche da tenere presente per gli impianti di stoccaggio dei rifiuti sono:		
a. mettere in atto sistemi e procedure tali da assicurare che i rifiuti siano trasferiti alle appropriate aree di stoccaggio in modo sicuro;	100% APPLICATA	
b. mantenere attivo il sistema di rintracciabilità dei rifiuti, che ha avuto inizio nella fase di pre-accettazione con riferimento alla fase di accettazione, per tutto il tempo nel quale i rifiuti sono detenuti nel sito;	100% APPLICATA	

ECO.IMPRESA S.r.l.

Impianto complesso di stoccaggio (deposito preliminare e messa in riserva), recupero e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi (Codice IPPC ex 5.1.-5.3. ora 5.1.b.c.d.-5.3.a.2.3.-5.3.b.2.)
sito nel Comune di Ostuni (BR), in Zona Industriale, alla Strada Comunale "Sansone-Monticelli" n°13
nonché individuato nel N.C.E.U. del Comune di Ostuni (BR) al foglio di mappa n°74, particella n°656

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
<p>c. mantenere attivo un sistema di gestione per le attività di presa in carico dei rifiuti nel sito e di successivo conferimento ad altri soggetti, considerando anche ogni rischio che tale attività può comportare (p.es. nel trasferimento dei rifiuti liquidi sfusi dalle auto/ferro-cisterne ai serbatoi di stoccaggio). Ciò può rendere necessario:</p> <ul style="list-style-type: none">– mettere in atto sistemi per prevenire la fuoriuscita di liquidi dalle auto/ferro-cisterne;– la predisposizione di sistemi per assicurare che i collegamenti siano realizzati correttamente.– i collegamenti per la movimentazione dei rifiuti liquidi devono essere realizzati tenendo in considerazione i seguenti aspetti:<ul style="list-style-type: none">• utilizzare adeguate tubazioni flessibili e provvedere alla loro corretta manutenzione può aiutare a garantire l'integrità e l'idoneità dei collegamenti;• utilizzare materiali che garantiscano un collegamento che sia in grado di reggere alla massima pressione della valvola di chiusura della pompa di trasferimento;• la protezione delle tubazioni flessibili per il trasferimento dei rifiuti potrebbe non essere necessaria nel caso in cui il trasferimento dei liquidi avvenga per gravità. In ogni caso è comunque necessario mantenere un collegamento efficace ad ogni estremità del flessibile stesso;• potenziali perdite dovute ai dispositivi di collegamento possono essere controllate per mezzo di sistemi abbastanza semplici, quali vaschette di gocciolamento o aree adibite allo scopo all'interno del sistema di contenimento. L'acqua meteorica che cade sui supporti del bacino di contenimento, se non contaminata, deve essere convogliata in un pozzetto e può essere pompata nella rete fognaria dell'insediamento e scaricata. Le varie aree del bacino di contenimento devono essere	100% APPLICATA	

DOMANDA DI RINNOVO DELL'AIA

ai sensi dell'articolo 29-octies del Decreto Legislativo n°152 del 03/04/2006,
come integrato e/o modificato dal Decreto Legislativo n°46 del 04/03/2014

ALLEGATO 14.6 - RELAZIONE DELLE CONCLUSIONI SULLE BAT APPLICABILI

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
<p>ispezionate, sottoposte a manutenzione e pulite regolarmente. La contaminazione delle acque meteoriche è un evento che può capitare ma deve essere minimizzata ricorrendo ad idonee scelte progettuali e di gestione;</p> <ul style="list-style-type: none">• buone pratiche di gestione richiedono costante attenzione e pulizia;• prevedere una manutenzione programmata in modo che un'eventuale grave situazione incidentale non si verifichi a causa di guasti dell'impianto o delle apparecchiature. Ciò può includere il guasto di una tenuta di una pompa o l'intasamento di un filtro a castello comunemente utilizzati nelle postazioni di travaso;• disporre di uno stoccaggio di emergenza per automezzi che presentano perdite, in modo da minimizzare gli effetti di gravi incidenti dovuti al guasto delle tenute delle autocisterne;• compensare gli sfiati durante le operazioni di carico delle autocisterne;• mettere in atto misure tali da garantire che i rifiuti siano scaricati nei corretti punti di trasferimento e che gli stessi siano trasferiti nel corretto punto di stoccaggio. Allo scopo di evitare scarichi non autorizzati, lungo le tubazioni di carico deve essere inserita una valvola di intercettazione, questa deve essere mantenuta bloccata nei periodi in cui non vi è un controllo diretto dei punti di carico/scarico;		
<p>d. nel registro dell'impianto deve essere annotato ogni sversamento verificatosi. Gli sversamenti devono essere trattenuti dai bacini di contenimento e successivamente raccolti usando materiali assorbenti;</p>	<p>100% APPLICATA</p>	

ECO.IMPRESA S.r.l.

Impianto complesso di stoccaggio (deposito preliminare e messa in riserva), recupero e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi (Codice IPPC ex 5.1.-5.3. ora 5.1.b.c.d.-5.3.a.2.3.-5.3.b.2.)

sito nel Comune di Ostuni (BR), in Zona Industriale, alla Strada Comunale "Sansone-Monticelli" n°13
nonché individuato nel N.C.E.U. del Comune di Ostuni (BR) al foglio di mappa n°74, particella n°656

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
e. mettere in atto misure tali da garantire che venga sempre usato il corretto punto di scarico o la corretta area di stoccaggio. Alcune possibili soluzioni per realizzare ciò comprendono l'utilizzo di cartellini, controlli da parte del personale dell'impianto, chiavi, punti di scarico e bacini di contenimento colorati o aree di dimensioni particolari;	100% APPLICATA	<p>Nell'ambito del Sistema di Gestione per la Qualità e l'Ambiente sono stabilite procedure per la movimentazione, lo stoccaggio e l'identificazione dei rifiuti. Sinteticamente le operazioni possono essere riassunte come di seguito descritto. Il ricevimento dei rifiuti avviene nell'area di accettazione, dove si provvede allo scarico dai mezzi di trasporto ed al controllo del peso, dell'etichettatura, dell'imballaggio e della conformità del rifiuto alle informazioni riportate sul FIR, all'omologa ed alla ulteriore documentazione di accompagnamento. Dall'area di accettazione i rifiuti vengono avviati alle fasi successive. Al fine di garantire la loro tracciabilità e rintracciabilità all'interno dell'impianto le movimentazioni dei rifiuti vengono registrate a mezzo del sistema informatico "WinWaste.Net" impiegato in impianto. Le aree di stoccaggio sono chiaramente identificate con apposita cartellonistica, ben visibile per dimensioni e collocazione. Su ogni confezione di rifiuti, intesa come singolo e ben individuabile contenitore di qualsiasi tipo (ad esempio big-bag, casse, fusti, ecc.), anche ai fini della rintracciabilità in impianto dei rifiuti, vengono apposte, in posizione ben visibile, le seguenti indicazioni:</p> <ul style="list-style-type: none">– un'etichetta, generalmente adesiva, su cui è riportato il codice CER, la/e caratteristica/che di pericolo e la descrizione del rifiuto contenuto nella confezione;– il FIR del rifiuto in ingresso all'impianto;– la scheda di lavorazione del/dei rifiuto/i. <p>Il personale addetto all'impianto provvede a verificare che i rifiuti siano stati correttamente stoccati nelle aree assegnate.</p>

DOMANDA DI RINNOVO DELL'AIA

ai sensi dell'articolo 29-octies del Decreto Legislativo n°152 del 03/04/2006,
come integrato e/o modificato dal Decreto Legislativo n°46 del 04/03/2014

ALLEGATO 14.6 - RELAZIONE DELLE CONCLUSIONI SULLE BAT APPLICABILI

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
f. utilizzare superfici impermeabili con idonee pendenze per il drenaggio, in modo da evitare che eventuali spandimenti possano defluire nelle aree di stoccaggio o fuoriuscire dal sito dai punti di scarico e di quarantena;	100% APPLICATA	Tutte le aree coperte e scoperte dell'impianto sono idoneamente pavimentate per evitare la dispersione nel terreno sottostante di sversamenti accidentali di rifiuti ed impedire possibili infiltrazioni di acque meteoriche direttamente nel terreno sottostante; a tal fine è stato anche adottato l'accorgimento progettuale di porre in opera idonee giunzioni tra la pavimentazione industriale e le opere di recinzione, le cunette di raccolta ed i cordoli prefabbricati in calcestruzzo pressovibrato dei marciapiedi. Tale pavimentazione è stata realizzata in cemento armato industriale additivato con fibre di vetro e protetto da foglio impermeabilizzante in polietilene, il cui strato superiore è corazzato con cumulo di quarzo e cemento per rendere la superficie di usura particolarmente compatta, antiscivolo ed antipolvere. Le pendenze delle zone di piazzale, comprese quelle in prossimità del cancello di ingresso, sono tali da convogliare le acque meteoriche nelle apposite caditoie di raccolta, scongiurando qualsiasi fuoriuscita verso l'esterno (sede stradale) e viceversa (dalla sede stradale all'interno dell'impianto) essendo infatti il piano strada ad una quota inferiore rispetto al piazzale. Le acque meteoriche di prima e seconda pioggia che dilavano dai piazzali scoperti (superficie di circa 3.665 m ²) dell'impianto, così come meglio illustrato nell'Allegato 6 "Planimetria dell'impianto con rete idrica con l'individuazione dei punti di ispezione alla rete e dei punti di scarico" (Rev. 01 del 24/10/2014), recapitano per pendenza ad un sistema a griglia metallica zincata posto a livello del piano di calpestio.
g. garantire che i bacini di contenimento e le tubazioni danneggiate non vengano utilizzati;	100% APPLICATA	
h. utilizzare pompe volumetriche dotate di un sistema di controllo della pressione e valvole di sicurezza;	100% APPLICATA	

ECO.IMPRESA S.r.l.

Impianto complesso di stoccaggio (deposito preliminare e messa in riserva), recupero e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi (Codice IPPC ex 5.1.-5.3. ora 5.1.b.c.d.-5.3.a.2.3.-5.3.b.2.)
sito nel Comune di Ostuni (BR), in Zona Industriale, alla Strada Comunale "Sansone-Monticelli" n°13
nonché individuato nel N.C.E.U. del Comune di Ostuni (BR) al foglio di mappa n°74, particella n°656

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
i. collettare le emissioni gassose provenienti dai serbatoi quanto si movimentano rifiuti liquidi;	100% APPLICATA	Gli sfiati dei serbatoi fuori terra mobili, così come prescritto dall'autorità competente (Regione Puglia) nel provvedimento di AIA, sono stati collettati in testa ad un filtro a carboni attivi (marca "HEXTRA").
j. assicurare che lo svuotamento di grandi equipaggiamenti (trasformatori e grandi condensatori) o fusti sia effettuato solo da personale esperto;	0% NON APPLICABILE	
k. assicurare che tutti i rifiuti creati trasferendo i PCB o i rifiuti generati dalla pulizia di sversamenti di PCB diventino rifiuti che vengono immagazzinati come rifiuti contaminati da PCB.	100% APPLICATA	I rifiuti che potrebbero generarsi dalla pulizia di eventuali sversamenti di PCB saranno trattati come rifiuti contaminati da PCB.

0.5.7 D.1.1.2.1 Attività di movimentazione connesse con il travaso dei rifiuti

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
Al fine di evitare lo sviluppo di emissioni e di minimizzare la fuoriuscita di perdite, fumi e odori nonché le problematiche di sicurezza e igiene industriale, le operazioni di travaso di rifiuti contenuti in fusti, serbatoi, cisterne o cisternette devono essere svolte nel rispetto dei seguenti principi:		
a. effettuare l'accumulo di materiali odorigeni solamente in modo controllato (cioè non all'aria aperta) per evitare la generazione di odori molesti;	100% APPLICATA	
b. mantenere i contenitori con il coperchio chiuso e/o sigillati, per quanto possibile;	100% APPLICATA	
c. trasferire i rifiuti dai loro contenitori ai serbatoi di stoccaggio utilizzando tubature "sotto battente";	100% APPLICATA	
d. nelle operazioni di riempimento delle cisterne, utilizzare una linea di compensazione degli sfiati collegata ad un idoneo sistema di abbattimento;	100% APPLICATA	Gli sfiati dei serbatoi fuori terra mobili, così come prescritto dall'autorità competente (Regione Puglia) nel provvedimento di AIA, sono stati collettati in testa ad un filtro a carboni attivi (marca "HEXTRA").

DOMANDA DI RINNOVO DELL'AIA

ai sensi dell'articolo 29-octies del Decreto Legislativo n°152 del 03/04/2006,

come integrato e/o modificato dal Decreto Legislativo n°46 del 04/03/2014

ALLEGATO 14.6 - RELAZIONE DELLE CONCLUSIONI SULLE BAT APPLICABILI

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
e. garantire che le operazioni di trasferimento dei rifiuti da fusti ad autocisterne (e viceversa) siano effettuate da almeno due persone, in modo che nel corso dell'operazione sia sempre possibile controllare tubazioni e valvole;	100% APPLICATA	
f. movimentare i fusti usando mezzi meccanici quali carrelli elevatori muniti di un dispositivo per il ribaltamento dei fusti;	100% APPLICATA	
g. fissare tra loro i fusti con regge;	100% APPLICATA	
h. addestrare il personale che impiega i carrelli elevatori nella movimentazione delle merci pallettizzate, in modo da evitare quanto più possibile di danneggiare i fusti con le forche dei carrelli;	100% APPLICATA	I carrelli elevatori sono condotti da personale adeguatamente addestrato e formato secondo la normativa vigente in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro (Decreto Legislativo n°81 del 09/04/2008).
i. usare bancali in buone condizioni e non danneggiati;	100% APPLICATA	
j. sostituire tutti i bancali che, all'arrivo, dovessero risultare danneggiati e non utilizzarli nelle aree di stoccaggio;	100% APPLICATA	
k. garantire che, nelle aree di stoccaggio dei fusti, gli spazi disponibili siano adeguati alle necessità di stoccaggio e movimentazione;	100% APPLICATA	
l. spostare i fusti e gli altri contenitori mobili da un'ubicazione all'altra (o per il carico finalizzato al loro conferimento all'esterno del sito) solamente dietro disposizione di un responsabile; assicurare inoltre che il sistema di rintracciabilità dei rifiuti venga aggiornato e registri il cambiamento.	100% APPLICATA	

0.5.8 D.1.1.3 Tecniche per ottimizzare il controllo delle giacenze nei depositi di rifiuti

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
La corretta gestione delle giacenze consente una migliore conduzione dell'impianto di stoccaggio e un migliore monitoraggio del flusso dei rifiuti all'interno dell'intero impianto. Il sistema più corretto di gestione prevede:		
a. per i rifiuti liquidi sfusi, il controllo delle giacenze comporta che si mantenga traccia dei flussi di materiale in tutto il processo. Per rifiuti contenuti in fusti, il controllo necessita che ogni fusto sia etichettato singolarmente, in modo da poter registrare la sua ubicazione fisica e la durata dello stoccaggio;	100% APPLICATA	
b. è necessario disporre di un'adeguata capacità di stoccaggio di emergenza. Ciò è di particolare importanza nel caso in cui si renda necessario trasferire un rifiuto da un automezzo a causa di un suo guasto o a causa di un potenziale danneggiamento della capacità di contenimento del veicolo stesso. Tali situazioni non sono rare e la disponibilità di capacità di stoccaggio nel sito può costituire un fattore limitante;	100% APPLICATA	
c. tutti i contenitori devono essere chiaramente etichettati con la data di arrivo, i codici dell'Elenco Europeo dei rifiuti ed i codici di pericolo significativi ed un numero di riferimento od un codice identificativo univoco che permetta la loro identificazione nelle operazioni di controllo delle giacenze ed il loro abbinamento alle registrazioni di pre-accettazione e di accettazione. Ogni etichetta deve essere sufficientemente resistente per restare attaccata al contenitore ed essere leggibile per tutto il tempo di stoccaggio nel sito;	100% APPLICATA	
d. fare ricorso all'infustamento dei fusti in maxi-fusti solo come misura di emergenza. Tutte le informazioni necessarie devono essere riportate sull'etichetta del nuovo contenitore. La movimentazione di rilevanti quantità di rifiuti contenuti in maxi-fusti deve essere evitata, prevedendo il reinfustamento dei rifiuti una volta che l'incidente che ha reso necessario tale operazione è stato risolto;	0% NON APPLICABILE	

DOMANDA DI RINNOVO DELL'AIA

ai sensi dell'articolo 29-octies del Decreto Legislativo n°152 del 03/04/2006,
come integrato e/o modificato dal Decreto Legislativo n°46 del 04/03/2014

ALLEGATO 14.6 - RELAZIONE DELLE CONCLUSIONI SULLE BAT APPLICABILI

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
e. prevedere un monitoraggio automatico del livello dei serbatoi di stoccaggio per mezzo di appositi indicatori di livello;	100% APPLICATA	Tutti i serbatoi fuori terra mobili sono dotati di apposito dispositivo di sovrappieno del liquido, mediante livello a galleggiante, al fine di evitare pericolosi traboccamenti di rifiuti.
f. deve essere effettuato il controllo delle emissioni provenienti dai serbatoi in fase di miscelazione o di carico/scarico (con sistemi di compensazione degli sfiati o con filtri a carbone attivo);	100% APPLICATA	Gli sfiati dei serbatoi fuori terra mobili, così come prescritto dall'autorità competente (Regione Puglia) nel provvedimento di AIA, sono stati collettati in testa ad un filtro a carboni attivi (marca "HEXTRA").
g. limitare la permanenza dei rifiuti nelle aree di stoccaggio destinate al ricevimento dei materiali ad un massimo di una settimana.	100% APPLICATA	

0.5.9 D.1.1.4 Tecniche per la separazione dei rifiuti

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
La separazione delle aree di stoccaggio di rifiuti è necessaria per prevenire incidenti causati da sostanze incompatibili che possono reagire tra loro e contribuisce ad evitare un peggioramento della situazione qualora dovesse aver luogo un evento incidentale. Dal punto di vista operativo, in linea di massima, è necessario uno spazio maggiore per realizzare un'efficace separazione dei rifiuti. Un aspetto basilare per la sicurezza del settore nel quale viene effettuato lo stoccaggio dei rifiuti è la compatibilità dei materiali in esso contenuti. Devono essere valutati due aspetti tra loro indipendenti:	100% APPLICATA	
a. la compatibilità del rifiuto con il materiale utilizzato per la costruzione di contenitori, serbatoi o rivestimenti a contatto con il rifiuto stesso;	100% APPLICATA	
b. la compatibilità del rifiuto con gli altri rifiuti stoccati assieme ad esso.	100% APPLICATA	
Dopo che i rifiuti sono stati controllati al loro arrivo, essi devono essere suddivisi in gruppi differenti sulla base della classe chimica del rifiuto e della dimensione dei contenitori. Alcune tecniche da tenere presente sono:	100% APPLICATA	

ECO.IMPRESA S.r.l.

Impianto complesso di stoccaggio (deposito preliminare e messa in riserva), recupero e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi (Codice IPPC ex 5.1.-5.3. ora 5.1.b.c.d.-5.3.a.2.3.-5.3.b.2.)
sito nel Comune di Ostuni (BR), in Zona Industriale, alla Strada Comunale "Sansone-Monticelli" n°13
nonché individuato nel N.C.E.U. del Comune di Ostuni (BR) al foglio di mappa n°74, particella n°656

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
a. valutare ogni incompatibilità chimica per definire i criteri di separazione. Non immagazzinare e/o miscelare i PCB con altri rifiuti (pericolosi o non pericolosi);	100% APPLICATA	
b. non mescolare oli esausti con rifiuti di PCB. La miscelazione di tali tipologie di rifiuti comporterebbe infatti la necessità di considerare "PCB" l'intera miscela;	100% APPLICATA	
c. differenziare le aree di stoccaggio a seconda della pericolosità del rifiuto;	100% APPLICATA	
d. realizzare pareti tagliafuoco tra i diversi settori dell'impianto.	100% APPLICATA	Nella campata del capannone più prossima al fabbricato uffici, dove possono essere stoccati alla rinfusa rifiuti esclusivamente non pericolosi, al fine di ridurre il rischio incendio, sono state posizionate delle barriere tipo New-Jersey in c.a. dell'altezza di 4 m, per la separazione dalla campata adiacente. Il bacino di contenimento dei rifiuti liquidi pericolosi infiammabili è separato dal bacino adiacente mediante un muro divisorio in calcestruzzo armato gettato in opera che ha una resistenza al fuoco R120.

0.5.10 D.1.2 Tecniche comunemente adottate nello stoccaggio e nella movimentazione dei rifiuti

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
Per gli impianti di stoccaggio dei rifiuti, gli obiettivi dello stoccaggio e delle attività preliminari al trattamento sono di:		
— stoccare il rifiuto in modo sicuro prima di avviarlo ad una successiva fase di trattamento nello stesso impianto ovvero ad un processo di trattamento/smaltimento presso altri impianti;	100% APPLICATA	

DOMANDA DI RINNOVO DELL'AIA

ai sensi dell'articolo 29-octies del Decreto Legislativo n°152 del 03/04/2006,
come integrato e/o modificato dal Decreto Legislativo n°46 del 04/03/2014

ALLEGATO 14.6 - RELAZIONE DELLE CONCLUSIONI SULLE BAT APPLICABILI

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
– disporre di un adeguato volume di stoccaggio. Per esempio, nei periodi nei quali le attività di trattamento e gli impianti di smaltimento non sono operativi oppure qualora sia necessario prevedere una separazione temporale tra la raccolta e trasporto del rifiuto ed il suo trattamento ovvero allo scopo di effettuare controlli ed analisi;	100% APPLICATA	
– differenziare le fasi di raccolta e trasporto del rifiuto da quelle relative al suo trattamento;	100% APPLICATA	
– permettere l'effettiva applicazione di procedure di classificazione, da realizzarsi durante il periodo di stoccaggio/accumulo.	100% APPLICATA	

0.5.11 D.1.2.1 Trasferimento del rifiuto negli impianti di stoccaggio dei rifiuti

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
<p>Le destinazioni successive dei rifiuti contenenti PCB stoccati possono essere:</p> <ul style="list-style-type: none">– il riciclaggio/recupero delle apparecchiature;– la decontaminazione degli apparecchi contenenti PCB e dei PCB;– lo smaltimento. <p>Tali attività possono essere effettuate in una sezione distinta dello stesso impianto ovvero può essere necessario provvedere al carico del rifiuto su vettori stradali/ferroviari per un suo conferimento presso altri impianti. La scelta delle modalità di trasporto dei rifiuti dipende dallo stato fisico del materiale che deve essere trasportato. In altre parole, il trasporto di rifiuti allo stato liquido e quello di apparecchiature ed altri rifiuti allo stato solido comporta l'impiego di tecniche diverse. Le apparecchiature e i rifiuti allo stato solido saranno normalmente trasportati sul pianale di autocarri o all'interno di container e verranno movimentati mediante carrelli elevatori, gru, pedane mobili, ecc. I rifiuti liquidi e semi-liquidi, imballati in fusti o cisternette, saranno trasportati con le medesime modalità dei rifiuti solidi mentre quelli stoccati in serbatoi saranno normalmente trasportati in autocisterna o cisterna e verranno movimentati mediante pompe e tubazioni.</p>	<p>100% APPLICATA</p>	

DOMANDA DI RINNOVO DELL'AIA

ai sensi dell'articolo 29-octies del Decreto Legislativo n°152 del 03/04/2006,
come integrato e/o modificato dal Decreto Legislativo n°46 del 04/03/2014

ALLEGATO 14.6 - RELAZIONE DELLE CONCLUSIONI SULLE BAT APPLICABILI

0.5.12 D.1.2.2 Lavaggio e bonifica dei mezzi di trasporto e dei contenitori negli impianti di stoccaggio dei rifiuti

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
Dopo la consegna ed il loro svuotamento, i mezzi di trasporto ed i contenitori devono essere 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. A causa della molteplicità dei contenitori, la bonifica può essere effettuata manualmente usando lance con spruzzatori, lance ad alta pressione o stracci ed assorbenti. L'attività di bonifica deve essere effettuata sia all'interno che all'esterno dei contenitori, allo scopo di garantire la possibilità di riutilizzo degli stessi. La bonifica interna è importante per evitare che nei contenitori rimangano residui del rifiuto; ciò è particolarmente importante nel caso dei PCB, allo scopo di evitare la contaminazione di altre tipologie di rifiuti (p.es. oli) che verranno successivamente introdotti in tali contenitori.	100% APPLICATA	Dopo la consegna ed il loro svuotamento, i mezzi di trasporto e i contenitori vengono 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 dei veicoli di proprietà adibiti al trasporto rifiuti non è consentita in impianto, ma viene eseguita presso ditte terze specializzate a tali operazioni.

0.5.13 D.1.2.3 Riciclaggio dei contenitori negli impianti di stoccaggio dei rifiuti

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
La maggior parte dei contenitori vengono frantumati o schiacciati prima di essere avviati al recupero o allo smaltimento. Alcuni fusti e cisternette vengono destinati al riutilizzo per successive operazioni di trasferimento del materiale ed altri vengono lavati/bonificati prima di essere riutilizzati o venduti.	100% APPLICATA	

0.5.14 D.1.2.4 Modalità di stoccaggio e attrezzature utilizzate negli impianti di stoccaggio dei rifiuti

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
<p>I rifiuti liquidi possono essere stoccati, in serbatoi o in contenitori mobili (p.es. fusti o cisternette), al coperto o all'interno di edifici adibiti a magazzino. Le apparecchiature e gli altri rifiuti solidi possono anch'essi esser stoccati sotto tettoia o all'interno di edifici adibiti a magazzino; i rifiuti solidi, in quanto contenenti residui oleosi, devono essere imballati all'interno di fusti o maxi-fusti. Dopo lo scarico dai mezzi di trasporto, i rifiuti devono essere trasferiti nelle aree di stoccaggio. I punti a cui gli operatori di un impianto nel quale viene effettuato lo stoccaggio dei rifiuti devono prestare la maggiore attenzione sono i seguenti:</p> <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. <p>Un punto particolarmente importante dal punto di vista della sicurezza delle attività di stoccaggio e della manipolazione dei rifiuti sono le misure di prevenzione e protezione antincendio.</p>	100% APPLICATA	

0.5.15 D.1.2.5 Capacità di stoccaggio

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
Le capacità di stoccaggio devono essere previste in modo tale da assicurare un servizio continuativo, in particolare laddove tale attività sia preliminare ad un successivo trattamento.	100% APPLICATA	

DOMANDA DI RINNOVO DELL'AIA

ai sensi dell'articolo 29-octies del Decreto Legislativo n°152 del 03/04/2006,
come integrato e/o modificato dal Decreto Legislativo n°46 del 04/03/2014
ALLEGATO 14.6 - RELAZIONE DELLE CONCLUSIONI SULLE BAT APPLICABILI

0.6 MTD adottate per l'impianto di trattamento di rifiuti solidi

Le MTD per le attività di trattamento dei rifiuti solidi, come già detto innanzi, sono individuate nella sezione "Impianti di trattamento chimico-fisico dei rifiuti solidi" del Decreto del Ministero dell'Ambiente del 29/01/2007.

0.6.1 Individuazione delle BAT

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
Conferimento e stoccaggio dei rifiuti all'impianto 1. Caratterizzazione preliminare del rifiuto. Acquisizione della seguente documentazione da parte del gestore: <ul style="list-style-type: none">– analisi chimica del rifiuto;– scheda descrittiva del rifiuto:<ul style="list-style-type: none">• generalità del produttore;• processo produttivo di provenienza;• caratteristiche chimico-fisiche;• classificazione del rifiuto e codice CER;• modalità di conferimento e trasporto. Se ritenuto necessario, saranno richiesti uno o più dei seguenti accertamenti ulteriori: <ul style="list-style-type: none">– visita diretta del gestore allo stabilimento di produzione del rifiuto;– prelievo di campioni del rifiuto;– acquisizione delle schede di sicurezza delle materie prime e dei prodotti finiti del processo produttivo di provenienza.	100% APPLICATA	

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
<p>2. Procedure di conferimento del rifiuto all'impianto. Presentazione della seguente documentazione:</p> <ul style="list-style-type: none"> – domanda di conferimento su modello standard predisposto dal gestore; – scheda descrittiva del rifiuto su modello standard predisposto dal gestore; – analisi completa del rifiuto; – schede di sicurezza delle sostanze pericolose potenzialmente contenute nel rifiuto. <p>Per più carichi dello stesso rifiuto e dello stesso produttore, resta valida la documentazione presentata la prima volta, documentazione da richiamare nel documento di trasporto di ogni singolo carico. Dovranno essere effettuate verifiche periodiche. La tipologia di trattamento dovrà essere individuata sulla base delle caratteristiche chimico-fisiche del rifiuto.</p>	100% APPLICATA	
<p>3. Modalità di accettazione del rifiuto all'impianto.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Programmazione delle modalità di conferimento dei carichi all'impianto. – Pesatura del rifiuto e controllo dell'eventuale radioattività. – Annotazione del peso lordo da parte dell'ufficio accettazione. – Attribuzione del numero progressivo al carico e della piazzola di stoccaggio. 	100% APPLICATA	
<p>4. Accertamento analitico prima dello scarico.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Accertamento visivo da parte del tecnico responsabile. – Prelievo di un campione del carico (o della partita omogenea) da parte del tecnico responsabile. – Analisi del campione da parte del laboratorio chimico dell'impianto. – Operazioni di scarico con verifica del personale addetto (ovvero restituzione del carico al mittente qualora le caratteristiche dei rifiuti non risultino accettabili). – Registrazione e archiviazione dei risultati analitici. 	100% APPLICATA	

DOMANDA DI RINNOVO DELL'AIA

ai sensi dell'articolo 29-octies del Decreto Legislativo n°152 del 03/04/2006,
come integrato e/o modificato dal Decreto Legislativo n°46 del 04/03/2014

ALLEGATO 14.6 - RELAZIONE DELLE CONCLUSIONI SULLE BAT APPLICABILI

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
5. Congedo automezzo. <ul style="list-style-type: none">– Bonifica automezzo con lavaggio ruote.– Sistemazione dell'automezzo sulla pesa.– Annotazione della tara da parte dell'ufficio accettazione.– Congedo dell'automezzo.– Registrazione del carico sul registro di carico e scarico.	100% APPLICATA	
Occorre inoltre prevedere: <ul style="list-style-type: none">– Stoccaggio dei rifiuti differenziato a seconda della categoria e delle caratteristiche chimico-fisiche e di pericolosità di rifiuto. I rifiuti in ingresso devono essere stoccati in aree distinte da quelle destinate ai rifiuti già sottoposti a trattamento.– Le strutture di stoccaggio devono avere capacità adeguata sia per i rifiuti da trattare sia per i rifiuti trattati.– Mantenimento di condizioni ottimali dell'area di impianto.– Minimizzazione della durata dello stoccaggio.– Mantenimento del settore di stoccaggio dei reagenti distinto dal settore di stoccaggio dei rifiuti.– Aspirazione delle arie esauste delle aree di stoccaggio.– Installazione di adeguati sistemi di sicurezza ed antincendio.– Minimizzazione dell'emissione di polveri durante le fasi di movimentazione.	100% APPLICATA	

ECO.IMPRESA S.r.l.

Impianto complesso di stoccaggio (deposito preliminare e messa in riserva), recupero e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi (Codice IPPC ex 5.1.-5.3. ora 5.1.b.c.d.-5.3.a.2.3.-5.3.b.2.)
sito nel Comune di Ostuni (BR), in Zona Industriale, alla Strada Comunale "Sansone-Monticelli" n°13
nonché individuato nel N.C.E.U. del Comune di Ostuni (BR) al foglio di mappa n°74, particella n°656

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
Pretrattamenti <ul style="list-style-type: none">– Definizione delle modalità operative di pretrattamento e di miscelazione di rifiuti compatibili.– Test di laboratorio per definire i dosaggi di reagenti.– Garantire il miglioramento delle caratteristiche qualitative e granulometriche dei rifiuti da inviare al trattamento chimico-fisico mediante trattamenti complementari quali: vagliatura per la separazione dei corpi estranei che possono danneggiare le apparecchiature; ispessimento o disidratazione meccanica onde ottenere lo stato fisico più idoneo all'attuazione del processo; macinazione dei materiali grossolani che non presentano granulometria compatibile con il sistema di trattamento; umidificazione dei rifiuti conferiti allo stato solido polveroso; trattamento di decianurazione per i rifiuti che possono dar luogo a emissioni di HCN; reazioni di riduzione dei composti solubili come i cromati.– Prevedere una pre-omogeneizzazione dei rifiuti da trattare, se compatibili per il trattamento.– Possono essere utilizzati anche processi chimici quali ad esempio neutralizzazione, ossidazione, riduzione.	100% APPLICATA	

DOMANDA DI RINNOVO DELL'AIA

ai sensi dell'articolo 29-octies del Decreto Legislativo n°152 del 03/04/2006,
come integrato e/o modificato dal Decreto Legislativo n°46 del 04/03/2014

ALLEGATO 14.6 - RELAZIONE DELLE CONCLUSIONI SULLE BAT APPLICABILI

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
Modalità operative del trattamento chimico-fisico adottato <ul style="list-style-type: none">– Predisposizione del "foglio di lavoro", firmato dal tecnico responsabile dell'impianto, su cui devono essere riportate almeno le seguenti informazioni:<ul style="list-style-type: none">• numero del carico (o di più carichi);• numero della/e piazzola/e di deposito preliminare;• numero dell'analisi interna di riferimento;• dosaggi dei vari reagenti;• tempi di miscelazione e quantitativi di reagenti utilizzati;– consegna del "foglio di lavoro" in copia agli operatori dell'impianto;– avvio del processo di trattamento più adatto alla tipologia di rifiuto liquido a seguito dell'individuazione delle BAT:<ul style="list-style-type: none">• esecuzione e controllo delle operazioni da una cabina di comando chiusa;• impianto di aspirazione in funzione;– prelievo dei campioni del materiale trattato;– Consegna ed archiviazione del "foglio di lavoro", con eventuali osservazioni, in originale nella cartella del cliente.	100% APPLICATA	
Occorre, inoltre, garantire: <ul style="list-style-type: none">– Risparmio delle risorse ambientali ed energetiche.– La realizzazione delle strutture degli impianti e delle relative attrezzature di servizio devono essere realizzate in materiali idonei rispetto alle caratteristiche dei rifiuti da trattare e da stoccare.– Tutte le apparecchiature di trattamento devono essere previste all'interno di strutture chiuse (o almeno coperte) pavimentate e dotate di sistemi di captazione e drenaggio delle acque.– Si devono prevedere strumentazioni automatiche di controllo dei processi per mantenere i principali parametri funzionali entro i limiti prefissati.	100% APPLICATA	

ECO.IMPRESA S.r.l.

Impianto complesso di stoccaggio (deposito preliminare e messa in riserva), recupero e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi (Codice IPPC ex 5.1.-5.3. ora 5.1.b.c.d.-5.3.a.2.3.-5.3.b.2.)
sito nel Comune di Ostuni (BR), in Zona Industriale, alla Strada Comunale "Sansone-Monticelli" n°13
nonché individuato nel N.C.E.U. del Comune di Ostuni (BR) al foglio di mappa n°74, particella n°656

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
Post-trattamenti <ul style="list-style-type: none">– Stoccaggio del rifiuto trattato per eventuale completamento della stabilizzazione e solidificazione e relative.– Adeguata gestione dei residui ed eventuali altri scarti di processo.– Caratterizzazione e adeguato smaltimento dei rifiuti non recuperabili.– Controlli sulla lisciviazione dei rifiuti trattati in caso di conferimento in discarica degli stessi.	100% APPLICATA	
Raccolta e conservazione dei dati sui rifiuti in uscita a) Dati raccolti: <ul style="list-style-type: none">– data del trattamento;– data dell'analisi;– numero progressivo dell'analisi;– caratteristiche dell'eluato;– verifica analitica periodica del rifiuto;– data di conferimento alle successive operazioni di recupero o smaltimento;– firma del tecnico responsabile del laboratorio;– firma del tecnico responsabile dell'impianto. b) Raccolta dei certificati d'analisi: <ul style="list-style-type: none">– firmati in originale dal tecnico responsabile del laboratorio;– ordinati in base al numero progressivo dell'analisi. c) Tenuta delle cartelle di ogni cliente contenenti, in copia o in originale, tutta la documentazione	100% APPLICATA	
Trattamento dell'aria in uscita dall'impianto <ul style="list-style-type: none">– Adeguata individuazione del sistema di trattamento.– Valutazione dei consumi energetici.– Ottimizzazione della configurazione e delle sequenze di trattamento.– Rimozione delle polveri.	100% APPLICATA	

DOMANDA DI RINNOVO DELL'AIA

ai sensi dell'articolo 29-octies del Decreto Legislativo n°152 del 03/04/2006,
come integrato e/o modificato dal Decreto Legislativo n°46 del 04/03/2014

ALLEGATO 14.6 - RELAZIONE DELLE CONCLUSIONI SULLE BAT APPLICABILI

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
Trattamento delle acque di scarico <ul style="list-style-type: none">– Impiego di sistemi di trattamento a minor produzione di effluenti.– Massimizzazione del ricircolo delle acque reflue.– Raccolta separata delle acque meteoriche pulite.– Adeguati sistemi di stoccaggio ed equalizzazione.– Impiego di sistemi di trattamento chimico-fisico e/o biologico delle acque reflue.	100% APPLICATA	
Rumore <ul style="list-style-type: none">– Sistemi di scarico e pretrattamento al chiuso.– Impiego di materiali fonoassorbenti.– Impiego di sistemi di coibentazione.– Impiego di silenziatori su valvole di sicurezza, aspirazioni e scarichi di correnti gassose.	100% APPLICATA	
Strumenti di gestione ambientale <ul style="list-style-type: none">– Sistemi di gestione ambientale (EMAS).– Certificazioni EN ISO 14001.– EMAS.	50% APPLICATA PARZIALMENTE	Il Gestore ha adottato ed implementato un Sistema di Gestione integrato per la Qualità e l'Ambiente (SGQA) e certificato rispettivamente secondo la norma UNI EN ISO 9001:2008 (Certificato n°50 100 9439, Rev. 02 del 27/06/2012, con inizio validità il 07/05/2012 e scadenza il 07/05/2015) ed UNI EN ISO 14001:2004 (Certificato n°50 100 9410, Rev. 02 del 27/06/2012, con inizio validità il 07/05/2012 e scadenza il 07/05/2015).
Comunicazione e consapevolezza dell'opinione pubblica <ul style="list-style-type: none">– Comunicazioni periodiche a mezzo stampa locale e distribuzione di materiale informativo.– Organizzazione di eventi di informazione/discussione con autorità e cittadini.– Apertura degli impianti al pubblico.– Disponibilità dei dati di monitoraggio in continuo all'ingresso impianto e/o su Internet.	50% APPLICATA PARZIALMENTE	Tali aspetti risultano essere di particolare rilevanza per le aziende certificate EMAS. In ogni caso l'organizzazione, pur non essendo certificata EMAS, provvede alla diffusione di materiale informativo e concede la possibilità di visite da parte del pubblico all'impianto.

0.6.2 H.1 Migliori tecniche e tecnologie comuni a tutte le tipologie di impianto

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
Il processo di trattamento chimico-fisico evolve in genere attraverso le seguenti fasi: <ul style="list-style-type: none">– caratterizzazione del rifiuto ed accettazione;– stoccaggio dei rifiuti grezzi;– trattamenti preliminari;– trattamento chimico-fisico;– trattamenti di rifinitura;– stoccaggio finale.	100% APPLICATA	

DOMANDA DI RINNOVO DELL'AIA

ai sensi dell'articolo 29-octies del Decreto Legislativo n°152 del 03/04/2006,
come integrato e/o modificato dal Decreto Legislativo n°46 del 04/03/2014

ALLEGATO 14.6 - RELAZIONE DELLE CONCLUSIONI SULLE BAT APPLICABILI

0.6.3 H.1.1 Configurazione base di un impianto

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
<p>Tutti gli impianti di trattamento chimico-fisico dei rifiuti solidi devono essere dotati di:</p> <ul style="list-style-type: none">– una zona di conferimento ed eventuale stoccaggio temporaneo dei rifiuti in ingresso;– un'area di pre-trattamento dei rifiuti;– un'area di processo;– un'area destinata ad eventuali post-trattamenti;– una zona di stoccaggio del rifiuto trattato e di carico sui mezzi in uscita. <p>Occorre inoltre prevedere:</p> <ul style="list-style-type: none">– aree per la viabilità;– strutture di servizio e per la sicurezza dell'impianto;– impianto di raccolta delle acque meteoriche, adeguatamente dimensionato e vasca di raccolta delle acque di prima pioggia;– deposito per le sostanze da usare per l'assorbimento dei liquidi in caso di sversamenti accidentali;– adeguato impianto di raccolta delle acque reflue;– idonea recinzione e protezione ambientale con siepi, alberature o schermi mobili lungo tutto il perimetro dell'impianto al fine di minimizzare l'impatto visivo e la rumorosità verso l'esterno dello stesso.	<p>100% APPLICATA</p>	

0.6.4 H.1.2 Ricevimento e stoccaggio

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
<p>Prima dell'accettazione dei rifiuti presso l'impianto di trattamento, il gestore deve acquisire tutte le informazioni necessarie per l'individuazione e caratterizzazione del rifiuto anche attraverso visite dirette presso lo stabilimento di produzione del rifiuto con prelievi di campione e acquisizione delle schede di sicurezza delle materie prime e dei prodotti finiti del processo produttivo di provenienza. Il gestore deve, inoltre, condurre la caratterizzazione dei rifiuti conferiti per accertarne la compatibilità con il processo. Il rifiuto deve, infatti, risultare compatibile con:</p> <ul style="list-style-type: none">– le caratteristiche dell'impianto e la tipologia di processo;– gli altri rifiuti già in fase di conferimento (non si devono avere fenomeni di incompatibilità chimica e/o fisica tra i rifiuti, emissioni di gas o effetti termici acuti);– la composizione finale della miscela inertizzata. <p>Accanto alla caratterizzazione iniziale, con frequenza proporzionale al numero di carichi conferiti, devono essere effettuate verifiche di conformità del rifiuto, mediante analisi dei parametri che in fase di caratterizzazione sono risultati più critici. Una descrizione sintetica delle procedure da seguire nella fase di conferimento e stoccaggio è riportata in tabella 27. Il personale addetto alla sorveglianza ed alla gestione dell'impianto deve effettuare per ogni carico conferito una verifica visiva in loco mediante confronto con campioni prelevati in precedenza. Il settore di accettazione dei rifiuti deve essere distinto da quello di stoccaggio dei rifiuti. Devono essere previste aree di conferimento distinte in funzione della tipologia di rifiuti e delle diverse modalità di stoccaggio degli stessi. La superficie del settore di accettazione deve avere dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso ed in uscita. Nel settore di accettazione e movimentazione non deve essere consentito il deposito dei rifiuti. Le aree di accettazione</p>	100% APPLICATA	

DOMANDA DI RINNOVO DELL'AIA

ai sensi dell'articolo 29-octies del Decreto Legislativo n°152 del 03/04/2006,
come integrato e/o modificato dal Decreto Legislativo n°46 del 04/03/2014

ALLEGATO 14.6 - RELAZIONE DELLE CONCLUSIONI SULLE BAT APPLICABILI

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
e di movimentazione dei rifiuti devono essere impermeabili e dotate di sistemi di raccolta dei reflui che in maniera accidentale possano fuoriuscire o dagli automezzi o dai serbatoi. Deve essere prevista una zona per il lavaggio e la pulitura degli automezzi nel caso di contatto o sversamento di rifiuti durante le operazioni di carico e scarico. La fase di stoccaggio dei rifiuti grezzi deve permettere la programmazione razionale dei tempi e delle modalità di trattamento, senza condizionare i conferimenti alle esigenze del processo. Deve essere realizzata in modo da minimizzare l'impatto ambientale e da garantire la sicurezza e l'igiene nel lavoro. Deve presentare caratteristiche volumetriche e di dislocazione tali da consentire lo stoccaggio differenziato di diverse categorie di rifiuti, le operazioni di omogeneizzazione fra rifiuti compatibili, i tempi di stoccaggio sufficienti per una completa caratterizzazione qualitativa del rifiuto, una razionale movimentazione dei rifiuti da inviare ai pretrattamenti. Il settore di stoccaggio dei reagenti deve essere distinto dal settore stoccaggio rifiuti. Le modalità di stoccaggio devono essere conformi a quanto stabilito dalla normativa vigente in materia di stoccaggio dei prodotti. I recipienti fissi o mobili, utilizzati all'interno degli impianti, e non destinati ad essere reimpiegati per le medesime tipologie di rifiuti, devono essere sottoposti a trattamenti di bonifica appropriati alle nuove utilizzazioni. Detti trattamenti devono essere effettuati presso idonea area dell'impianto, appositamente allestita e dotata di superficie impermeabile, o presso impianti autorizzati.		

0.6.5 H.1.3 Movimentazione

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
<p>Qualora la movimentazione dei rifiuti sia eseguita mediante pala meccanica ragno o gru ponte, la cabina di manovra della macchina deve essere dotata di climatizzatore e sistema di filtrazione adeguato alle tipologie di rifiuti da movimentare.</p> <p>Durante la movimentazione dei rifiuti e del materiale inertizzato può verificarsi l'emissione di polveri. Quindi:</p> <ul style="list-style-type: none">– lo stoccaggio dei rifiuti palabili in entrata deve avvenire in ambiente chiuso con sistemi di scarico dotati di sistemi di nebulizzazione ad acqua verso l'interno per evitare la fuoriuscita di materiale volatile;– lo stoccaggio dei rifiuti polverulenti deve avvenire in silos e con movimentazione a circuito pneumatico;– il grado di umidità del rifiuto inertizzato in uscita dall'impianto deve essere tale da non consentire la dispersione delle polveri.	100% APPLICATA	

0.6.6 H.1.4 Pretrattamenti

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
<p>Le fasi di trattamento preliminare devono conferire ai rifiuti caratteristiche tali da consentire una ottimale inertizzazione. Il miglioramento delle caratteristiche qualitative e granulometriche dei rifiuti da inviare all'inertizzazione può richiedere trattamenti preliminari quali:</p> <ul style="list-style-type: none">– vagliatura per la separazione dei materiali indesiderati che possono ostacolare il funzionamento delle apparecchiature di trattamento o danneggiarle;– ispessimento o disidratazione meccanica onde ottenere lo stato fisico più idoneo all'attuazione del processo;– macinazione dei materiali grossolani che non presentano la granulometria	100% APPLICATA	

DOMANDA DI RINNOVO DELL'AIA

ai sensi dell'articolo 29-octies del Decreto Legislativo n°152 del 03/04/2006,
come integrato e/o modificato dal Decreto Legislativo n°46 del 04/03/2014

ALLEGATO 14.6 - RELAZIONE DELLE CONCLUSIONI SULLE BAT APPLICABILI

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
compatibile con il sistema di trattamento; – umidificazione dei rifiuti conferiti allo stato solido polveroso; – trattamento di decianurazione per i rifiuti che possono dare luogo a emissione di HCN; – reazioni di riduzione di composti solubili, come i cromati. Se l'impianto tratta differenti tipologie di rifiuti è necessaria una pre-omogeneizzazione degli stessi, una volta assicurata la compatibilità.		

0.6.7 H.1.5 Migliori Tecniche e tecnologie di trattamento chimico-fisico dei rifiuti solidi

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
Si rinvia a quanto riportato nei capitoli D e F riguardo al campo di applicazione ed ai principali vantaggi e svantaggi dei processi di trattamento chimico-fisico dei rifiuti solidi nonché alle migliori tecniche già individuate nel capitolo E.	100% APPLICATA	

0.6.8 H.1.6 Post-trattamenti

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
<p>A seconda della tipologia di trattamento adottata e delle caratteristiche del rifiuto può rendersi necessario il ricorso a post-trattamenti volti a garantire che le successive operazioni di smaltimento/recupero siano effettuate in condizioni di sicurezza. In particolare potrebbero rendersi necessarie le seguenti operazioni:</p> <ul style="list-style-type: none">– stoccaggio del rifiuto trattato per eventuale completamento della stabilizzazione e solidificazione e relative verifiche analitiche;– adeguata gestione dei residui ed eventuali altri scarti di processo;– caratterizzazione e adeguato smaltimento dei rifiuti non recuperabili;– controlli sulla lisciviazione dei rifiuti trattati in caso di smaltimento in discarica.	100% APPLICATA	

DOMANDA DI RINNOVO DELL'AIA

ai sensi dell'articolo 29-octies del Decreto Legislativo n°152 del 03/04/2006,
come integrato e/o modificato dal Decreto Legislativo n°46 del 04/03/2014

ALLEGATO 14.6 - RELAZIONE DELLE CONCLUSIONI SULLE BAT APPLICABILI

0.6.9 H.1.7 Manutenzione

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
Devono essere previsti accorgimenti in grado di eseguire agevolmente operazioni di manutenzione; a tale scopo tutti i macchinari impiegati nel trattamento chimico-fisico devono essere dotati di: <ul style="list-style-type: none">– sistemi di ingrassaggio e lubrificazione automatici o centralizzati;– cuscinetti autolubrificanti (dove possibile);– contatori di ore di funzionamento, per la programmazione degli interventi di manutenzione;– pulsantiere locali per azionamento manuale delle macchine durante le manutenzioni;– possibilità di accesso in tutte le zone con mezzi di sollevamento (manipolatore telescopico, autogrù) per interventi di modifica o manutenzione pesante. Qualora gli spazi a disposizione non lo permettano, occorrerebbe prevedere un carro ponte o paranchi di manutenzione dedicati.	100% APPLICATA	

0.6.10 H.1.8 Accorgimenti per limitare la diffusione di rifiuti negli ambienti di lavoro

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
Negli impianti di selezione meccanica devono essere previsti accorgimenti in grado di impedire la fuoriuscita dei rifiuti dai nastri e dalle macchine di trattamento per mantenere la pulizia degli ambienti; a tale scopo occorre mettere in opera: <ul style="list-style-type: none">– nastri trasportatori ampiamente dimensionati dal punto di vista volumetrico;– pulitori sulle testate dei trasportatori e nastri pulitori al di sotto dei trasportatori;– carterizzazioni;– cassonetti di raccolta del materiale di trascinamento, in corrispondenza delle testate posteriori o dei rulli di ritorno;	100% APPLICATA	

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
– strutture metalliche di supporto delle macchine tali da permettere il passaggio di macchine di pulizia dei pavimenti.		

0.6.11 H.1.9 Limitazioni delle emissioni

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
<p>Gli impianti di trattamento chimico-fisico devono essere eserciti in modo da non produrre emissioni dannose all'ambiente esterno e all'ambiente di lavoro, in particolare:</p> <ul style="list-style-type: none">– emissioni di polveri;– emissioni di sostanze osmogene;– emissione di rumori;– scarichi liquidi;– produzione di rifiuti. <p>Per quanto riguarda la limitazione delle emissioni di rumori è necessario, preliminarmente, individuare tutte le possibili sorgenti (comprese le sorgenti casuali) e le posizioni sensibili più vicine a tali sorgenti. Al fine di limitare i rumori è necessario acquisire, per ogni sorgente principale, le seguenti informazioni:</p> <ul style="list-style-type: none">– posizione della macchina nella planimetria dell'impianto;– funzionamento (continuo, intermittente, fisso o mobile);– ore di funzionamento;– tipo di rumore;– contributo al rumore complessivo dell'ambiente. <p>È anche necessario eseguire campagne di misurazione e mappatura dei livelli di rumore nell'ambiente. Dopo l'acquisizione di tutte le informazioni necessarie vanno individuati i provvedimenti da attuare. Tutte le macchine devono essere messe a norma e devono essere dotate di sistemi di abbattimento dei rumori. I livelli sonori medi sulle 8 ore del turno lavorativo non devono superare gli 80 dB misurati alla quota di 1,6 m dal suolo e a distanza di 1 m da ogni apparecchiatura. Le macchine che superano i limiti previsti dalle norme devono essere insonorizzate.</p>	100% APPLICATA	

DOMANDA DI RINNOVO DELL'AIA

ai sensi dell'articolo 29-octies del Decreto Legislativo n°152 del 03/04/2006,
come integrato e/o modificato dal Decreto Legislativo n°46 del 04/03/2014

ALLEGATO 14.6 - RELAZIONE DELLE CONCLUSIONI SULLE BAT APPLICABILI

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
All'esterno dei capannoni devono essere garantiti livelli di rumore inferiori a quelli ammessi dalla zonizzazione comunale, normalmente inferiori a 60 dB.		

0.6.12 H.2 Migliori tecniche di gestione degli impianti di trattamento chimico-fisico

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
<p>La gestione degli impianti a tecnologia complessa deve:</p> <ul style="list-style-type: none">– individuare i potenziali pericoli connessi con l'ambiente interno ed esterno all'impianto;– identificare i rischi effettivi interni ed esterni all'impianto;– prevedere la redazione di un manuale operativo, funzionale ai rischi rilevati, che comprenda anche le attività di manutenzione e di emergenza in caso di incidenti;– al fine di prevenire le situazioni incidentali ovvero, nel caso in cui esse si verificano, di circoscrivere gli effetti e mitigarne le conseguenze. <p>Devono, inoltre, essere approntati i seguenti piani:</p> <ul style="list-style-type: none">– piano di gestione operativa;– programma di sorveglianza e controllo;– piano di ripristino ambientale per la fruibilità del sito a chiusura dell'impianto secondo la destinazione urbanistica dell'area.	100% APPLICATA	

0.6.13 H.2.1 Piano di gestione operativa

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
In fase di esercizio gli impianti di trattamento chimico fisico devono disporre di un piano di gestione operativa che individui le modalità e le procedure necessarie a garantire un elevato grado di protezione sia dell'ambiente che degli operatori presenti sull'impianto. Il criterio guida deve essere quello di	100% APPLICATA	

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
<p>minimizzare il contatto diretto degli operatori con i rifiuti, la loro permanenza in ambienti in cui sono presenti polveri e/o sostanze potenzialmente dannose per la salute, le operazioni di intervento manuale sulle macchine ed apparati tecnologici. In particolare il piano di gestione deve contenere indicazioni su:</p> <p>a) procedure di accettazione dei rifiuti da trattare (modalità di campionamento ed analisi e verifica del processo di trattamento);</p> <p>b) tempi e modalità di stoccaggio dei rifiuti, tal quali ed a fine trattamento, e dei reagenti;</p> <p>c) criteri e modalità di miscelazione ed omogeneizzazione dei rifiuti da trattare ove previsto;</p> <p>d) procedure di certificazione dei rifiuti trattati ai fini dello smaltimento e/o recupero;</p> <p>e) procedure di monitoraggio e di controllo dell'efficienza del processo di trattamento, dei sistemi di protezione ambientale e dei dispositivi di sicurezza installati;</p> <p>f) procedura di ripristino ambientale dopo la chiusura dell'impianto in relazione alla destinazione urbanistica dell'area.</p>		

0.6.14 H.2.2 Programma di sorveglianza e controllo

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
<p>Nell'ambito delle BAT va individuata la predisposizione ed adozione di un programma di sorveglianza e controllo, previsto, peraltro, in alcune leggi regionali a carico di tutti gli impianti di gestione dei rifiuti finalizzato a garantire che:</p> <ul style="list-style-type: none"> – tutte le sezioni impiantistiche assolvano alle funzioni per le quali sono progettate in tutte le condizioni operative previste; – vengano adottati tutti gli accorgimenti per ridurre i rischi per l'ambiente ed i disagi per la popolazione; – venga assicurato un tempestivo intervento in caso di incidenti ed adottate procedure/sistemi che permettano di individuare tempestivamente malfunzionamenti e/o anomalie nel 	<p>100% APPLICATA</p>	

DOMANDA DI RINNOVO DELL'AIA

ai sensi dell'articolo 29-octies del Decreto Legislativo n°152 del 03/04/2006,
come integrato e/o modificato dal Decreto Legislativo n°46 del 04/03/2014

ALLEGATO 14.6 - RELAZIONE DELLE CONCLUSIONI SULLE BAT APPLICABILI

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
<p>processo produttivo;</p> <ul style="list-style-type: none">– venga garantito l'addestramento costante del personale impiegato nella gestione;– venga garantito alle autorità competenti ed al pubblico l'accesso ai principali dati di funzionamento, ai dati relativi alle emissioni, ai rifiuti prodotti, nonché alle altre informazioni sulla manutenzione e controllo, inclusi gli aspetti legati alla sicurezza;– vengano adottate tutte le misure per prevenire rilasci e/o fughe di sostanze inquinanti. <p>Il controllo e la sorveglianza dovrebbero essere condotti avvalendosi di personale qualificato ed indipendente ed i prelievi e le analisi previste per garantire il rispetto dei limiti alle emissioni, indicate nei documenti autorizzativi, dovrebbero essere effettuati da laboratori competenti, preferibilmente indipendenti, operanti in regime di qualità secondo le norme della Famiglia ISO 9000 per le specifiche determinazioni indicate nel provvedimento autorizzativo. I contenuti del PSC devono essere correlati, per quanto di competenza, con quelli del Piano di Gestione. Nel caso di impianti di inertizzazione il PSC deve contenere i piani e le modalità esecutive dei controlli relativi a:</p> <ul style="list-style-type: none">– monitoraggio delle acque e del terreno in prossimità della fossa di accettazione;– controlli e verifiche in punti prestabiliti all'interno del ciclo di trattamento per verificarne il corretto funzionamento in ogni fase;– controlli all'esterno dell'impianto sia dell'aria che del suolo utilizzando eventualmente anche indicatori biologici con modalità e caratteristiche proporzionali ai risultati attesi;– verifica delle concentrazioni degli scarichi idrici a monte e a valle dell'impianto per il trattamento delle acque di scarico.		

0.6.15 H.3 Strumenti di gestione ambientale

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
H.3 Strumenti di gestione ambientale H 3.1 Personale La responsabilità della gestione dell'impianto di trattamento deve essere affidata ad una persona competente, tutto il personale deve essere adeguatamente addestrato.	100% APPLICATA	
H 3.2 Benchmarking Risulta opportuno analizzare e confrontare, con cadenza periodica, i processi, i metodi adottati e i risultati raggiunti, sia economici che ambientali, con quelli di altri impianti e organizzazioni che effettuano le stesse attività.	100% APPLICATA	
H 3.3 Certificazione Vanno attivate le procedure per l'adozione di sistemi di gestione ambientale (EMS) nonché di certificazione ambientale (ISO 14000) e soprattutto l'adesione al sistema EMAS.	100% APPLICATA	Il Gestore ha adottato ed implementato un Sistema di Gestione integrato per la Qualità e l'Ambiente (SGQA) e certificato rispettivamente secondo la norma UNI EN ISO 9001:2008 (Certificato n°50 100 9439, Rev. 02 del 27/06/2012, con inizio validità il 07/05/2012 e scadenza il 07/05/2015) ed UNI EN ISO 14001:2004 (Certificato n°50 100 9410, Rev. 02 del 27/06/2012, con inizio validità il 07/05/2012 e scadenza il 07/05/2015).
H 3.4 Sistemi di supervisione e controllo Per gli impianti che trattano elevate quantità di rifiuti, tutti i sistemi, gli apparati e le apparecchiature costituenti l'impianto devono essere sottoposti ad un efficiente ed affidabile sistema di supervisione e controllo che ne consenta la gestione in automatico.	100% APPLICATA	

DOMANDA DI RINNOVO DELL'AIA

ai sensi dell'articolo 29-octies del Decreto Legislativo n°152 del 03/04/2006,
come integrato e/o modificato dal Decreto Legislativo n°46 del 04/03/2014

ALLEGATO 14.6 - RELAZIONE DELLE CONCLUSIONI SULLE BAT APPLICABILI

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
H 3.5 Comunicazione e consapevolezza pubblica È necessaria la predisposizione di un programma di comunicazione periodica che preveda: <ul style="list-style-type: none">– la diffusione periodica di rapporti ambientali;– la comunicazione periodica a mezzo stampa locale;– la distribuzione di materiale informativo;– l'apertura degli impianti per le visite del pubblico;– la diffusione periodica dei dati sulla gestione dell'impianto.	50% APPLICATA PARZIALMENTE	Tali aspetti risultano essere di particolare rilevanza per le aziende certificate EMAS. In ogni caso l'organizzazione, pur non essendo certificata EMAS, provvede alla diffusione di materiale informativo e concede la possibilità di visite da parte del pubblico all'impianto.

0.6.16 H.4 Aspetti di pianificazione e gestione

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
H 4.1 Ubicazione dell'impianto La scelta del sito deve essere effettuata sulla base di valutazioni comparative tra diverse localizzazioni che tengano in considerazione tutti gli aspetti logistici, di collegamento con le diverse utenze e con gli impianti di destinazione dei rifiuti trattati nonché gli impatti ambientali. Aree industriali dimesse o quelle destinate dalla pianificazione urbanistica agli insediamenti industriali costituiscono la collocazione più idonea per gli impianti. Ai fini dell'individuazione delle aree idonee devono essere acquisite tutte le informazioni bibliografiche e cartografiche relative alle caratteristiche geolitologiche, geomorfologiche, idrogeologiche, vincolistiche, ecc del territorio in esame, da integrare eventualmente con indagini di campo. Altri aspetti, di natura territoriale e socioeconomica, che intervengono successivamente nella scelta delle aree selezionate sono: <ul style="list-style-type: none">– presenza di rilevanti beni storici, artistici, archeologici;– la distribuzione della popolazione;– la distribuzione delle industrie sul territorio.	100% APPLICATA	L'area su cui insiste l'impianto ricade in agro di Ostuni (BR), precisamente alla Strada Comunale "Sansone-Monticelli" n°13, ed è compreso nel Foglio n°191 della Carta d'Italia - Tavola III S.E. "OSTUNI" - Edizione 1 - Serie M 891 redatta dall'Istituto Geografico Militare Italiano (IGMI). L'area di interesse, come da classificazione del vigente Piano Regolatore Generale (PRG) del Comune di Ostuni (BR), si veda all'uopo l'Allegato 3 "Stralcio del P.R.G." (Rev. 01 del 24/10/2014) a corredo della domanda di rinnovo dell'AIA per l'impianto IPPC in questione, ricade in "Zona A - Zona produttiva" e risulta facilmente raggiungibile da parte dei mezzi pesanti. La zona circostante l'impianto è quasi completamente occupata da insediamenti industriali di diverse tipologie, dalla piccola alla media impresa, aziende del settore terziario ed imprese artigiane, oltre che aree lottizzate, momentaneamente libere, da

ECO.IMPRESA S.r.l.

Impianto complesso di stoccaggio (deposito preliminare e messa in riserva), recupero e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi (Codice IPPC ex 5.1.-5.3. ora 5.1.b.c.d.-5.3.a.2.3.-5.3.b.2.)
sito nel Comune di Ostuni (BR), in Zona Industriale, alla Strada Comunale "Sansone-Monticelli" n°13
nonché individuato nel N.C.E.U. del Comune di Ostuni (BR) al foglio di mappa n°74, particella n°656

BAT	APPLICABILITÀ E STATO	NOTE
		assegnare o già assegnate ad iniziative imprenditoriali.
H 4.2 Trasporti e collegamento al sistema viario Deve essere garantito un collegamento viario idoneo al transito dei mezzi per il conferimento dei rifiuti e per l'allontanamento dei residui. Il conferimento dei rifiuti mediante ferrovia, se fattibile dal punto di vista tecnico-economico, è da privilegiare. Al fine di ridurre i costi di trasporto e l'impatto sull'ambiente è necessario prevedere l'impiego di autocarri con la massima portata utile; di conseguenza è necessario verificare la disponibilità di strade adeguate.	100% APPLICATA	L'area su cui insiste l'impianto ricade in agro di Ostuni (BR), precisamente alla Strada Comunale "Sansone-Monticelli" n°13, ed è compreso nel Foglio n°191 della Carta d'Italia - Tavoletta III S.E. "OSTUNI" - Edizione 1 - Serie M 891 redatta dall'Istituto Geografico Militare Italiano (IGMI). L'area di interesse, come da classificazione del vigente Piano Regolatore Generale (PRG) del Comune di Ostuni (BR), si veda all'uopo l'Allegato 3 "Stralcio del P.R.G." (Rev. 01 del 24/10/2014) a corredo della domanda di rinnovo dell'AIA per l'impianto IPPC in questione, ricade in "Zona A - Zona produttiva" e risulta facilmente raggiungibile da parte dei mezzi pesanti. La viabilità stradale è adeguata al transito di autocarri con la massima portata utile.

DOMANDA DI RINNOVO DELL'AIA

ai sensi dell'articolo 29-octies del Decreto Legislativo n°152 del 03/04/2006,
come integrato e/o modificato dal Decreto Legislativo n°46 del 04/03/2014

ALLEGATO 14.6 - RELAZIONE DELLE CONCLUSIONI SULLE BAT APPLICABILI

0.6.17 H.5 Indicazione specifiche per la gestione dei rifiuti contenenti amianto

Si specifica che in impianto si effettua il solo stoccaggio dei rifiuti contenenti amianto per il loro successivo avvio allo smaltimento finale presso altri impianti autorizzati.

Ostuni (BR), il 24 ottobre 2014

Il Gestore

ECO.IMPRESA S.r.l.

Amministratore Unico e Legale Rappresentante
(Sig. Cosimo PATISSO)

I Tecnici Incaricati