



## **SCHEDA D - APPLICAZIONE DELLE BAT ED EFFETTI AMBIENTALI DELLA PROPOSTA IMPIANTISTICA**

<b>D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica .....</b>	<b>2</b>
<b>D.1.1 BAT Generali.....</b>	<b>2</b>
<b>D.2 Descrizione sintetica delle BAT alternative non applicate per la proposta impiantistica .</b>	<b>43</b>
<b>D.2.1 BAT Generali.....</b>	<b>43</b>
<b>D.2.1 BAT Generali.....</b>	<b>44</b>
<b>D.2.1 BAT Generali.....</b>	<b>45</b>
<b>D.2.1 BAT Generali.....</b>	<b>46</b>
<b>D.3 Accettabilità della proposta impiantistica e criteri di soddisfazione .....</b>	<b>51</b>
<b>D.4 Informazioni di tipo climatologico.....</b>	<b>52</b>
<b>ALLEGATI ALLA SCHEDA D.....</b>	<b>53</b>

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica								
D.1.1 BAT Generali								
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		N BAT	DESCRIZIONE					
SGA	<b>IN FASE DI APPLICAZIONE</b> L'azienda non è dotata di un sistema di gestione ambientale – In azienda è presente un Sistema di Qualità secondo la normativa ISO EN 9001:2015 che integra alcuni aspetti di un Sistema Ambientale – In essere un impegno ma non formalizzato. L'azienda ha assunto un Ingegnere per lo stabilimento di Longarone dedicato alla costruzione del SGA secondo la normativa 14001:2015. In appendice la struttura del futuro SGA.	1a	In essere l'impegno dell'Azienda, compresi i dirigenti di alto grado;					Implementazione e SGA secondo la normativa 14001:2015. entro primo semestre 2024
	<b>APPLICATO</b> In Azienda è stata formalizzata la politica AMBIENTALE E PER LA SICUREZZA SUL LAVORO	1b	definizione da parte della direzione di una politica ambientale che preveda miglioramenti continui dell'installazione;					VEDI BAT N.1a
	<b>IN FASE DI APPLICAZIONE</b> L'azienda ha assunto un Ingegnere per lo stabilimento di Longarone dedicato alla costruzione del SGA secondo la normativa 14001:2015.	1c	pianificazione e attuazione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;					VEDI BAT N.1a

Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		N BAT	DESCRIZIONE					
SGA	<p><b>IN FASE DI APPLICAZIONE</b> L'azienda ha assunto un Ingegnere per lo stabilimento di Longarone dedicato alla costruzione del SGA secondo la normativa 14001:2015. In "appendice le voci dell'indice del futuro (non ancora completato) SGA.</p>	1d	<p>d. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione a:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>i. struttura e responsabilità;</li> <li>ii. assunzione del personale, formazione, sensibilizzazione e competenza;</li> <li>iii. comunicazione;</li> <li>iv. coinvolgimento del personale;</li> <li>v. documentazione;</li> <li>vi. controllo efficace dei processi;</li> <li>vii. programmi di manutenzione;</li> <li>viii. preparazione e risposta alle situazioni di emergenza;</li> <li>ix. assicurazione del rispetto della legislazione ambientale;</li> </ul>					VEDI BAT N.1a
	<p><b>IN FASE DI APPLICAZIONE</b> In essere un PMC autorizzato per il monitoraggio e gli adempimenti ambientali. Le emissioni in atmosfera sono monitorate in continuo, e visibili in tempo reale dagli enti (Comune di Longarone).</p>	1e	<p>controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, prestando particolare attenzione a:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>i. monitoraggio e misurazione (cfr. anche il documento di riferimento sul monitoraggio delle emissioni nell'aria e nell'acqua dalle installazioni IED – ROM);</li> <li>ii. misure correttive e preventive;</li> <li>iii. tenuta di registri;</li> <li>iv. audit indipendente (ove praticabile) interno ed esterno, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;</li> </ul>					VEDI BAT N.1a

Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		N BAT	DESCRIZIONE					
SGA	<b>PARZIALMENTE APPLICATO</b> Continuo controllo da parte di esperti esterni di tutti gli indicatori ambientali. Esame periodico dell'andamento degli indicatori da parte del management.	1f	riesame del sistema di gestione ambientale da parte dei dirigenti di alto grado al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;					VEDI BAT N.1a
	<b>PARZIALMENTE APPLICATO</b> L'ufficio tecnico, la progettazione, il management sono focalizzati sulla riduzione degli impatti ambientali	1g	attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;					VEDI BAT N.1a
	<b>IN FASE DI APPLICAZIONE</b> Aspetto non preso in considerazione, sarà considerato nella fase di implementazione del SGA.	1h	considerazione degli impatti ambientali dovuti ad un eventuale dismissione dell'impianto, sin dalla fase di progettazione di un nuovo impianto e durante il suo intero ciclo di vita;					VEDI BAT N.1a
	<b>IN FASE DI APPLICAZIONE</b> Di difficile realizzazione per il tipo di comparto produttivo.	1i	svolgimento di analisi comparative settoriali periodiche.					VEDI BAT N.1a

Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione e)	Rif. BRef (num. e descrizione e)		
		N BAT	TECNICA					
Consumo ed efficienza energetica	<b>PARZIALMENTE APPLICATO</b> Si prevede di affrontare l'argomento "Sistema di gestione dell'efficienza energetica" congiuntamente alla fase di implementazione del SGA. Attualmente siamo in contatto con ALLS Consulting e con l' Istituto Terra per i progetti di: <ul style="list-style-type: none"> <li>analisi dei rischi climatici fisici e di transizione;</li> <li>diagnosi energetica ed efficientamento</li> </ul>	2a	Sistema di gestione dell'efficienza energetica (ad esempio ISO 50001)					
	<b>APPLICATO</b> In azienda si utilizzano sia bruciatori rigenerativi che recuperativi, in <b>appendice</b> l'elenco e una breve descrizione.	2b	Bruciatori rigenerativi o recuperativi					
	<b>NON APPLICABILE</b> Attualmente, è aperta una discussione in merito per verificare la fattibilità in un prossimo futuro	2c	Recupero del calore (ad esempio, sotto forma di vapore, acqua calda, aria calda) dal calore residuo dei processi					Fine anno 2024
	<b>NON APPLICABILE</b>	2d	Ossidatore termico rigenerativo					
	<b>APPLICATO</b> Viene effettuato mediante bruciatori autorecuperativi	2e	Preriscaldamento della carica del forno, dell'aria di combustione o del combustibile utilizzando il calore recuperato dai gas caldi della fase di fusione					
	<b>NON APPLICABILE</b> Non è possibile utilizzare acqua o vapori in presenza di metallo fuso	2f	Aumento della temperatura delle soluzioni di lisciviazione mediante vapore o acqua calda provenienti dal recupero del calore residuo					

Comparto / matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		N BA T	TECNICA					
Consumo ed efficienza energetica	NON APPLICABILE	2g	Utilizzo di gas caldi dai canali di colata come aria di combustione preriscaldata					
	NON APPLICABILE	2h	Utilizzo di aria arricchita con ossigeno o ossigeno puro nei bruciatori per ridurre il consumo di energia consentendo la fusione autogena o la combustione completa del materiale contenente carbonio					
	NON APPLICABILE	2i	Concentrati secchi e materie prime umide a basse temperature					
	NON APPLICABILE	2j	Recupero del tenore di energia chimica del monossido di carbonio prodotto in un forno elettrico, in un forno a tino o in un altoforno utilizzando come combustibile il gas di scarico, previa rimozione dei metalli, in altri processi di produzione o per produrre vapore/acqua calda o energia elettrica					
	NON APPLICABILE	2k	Ricircolazione degli scarichi gassosi per mezzo di un bruciatore a ossigeno per recuperare l'energia contenuta nel carbonio organico totale presente					

Comparto / matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		N BAT	TECNICA					
Consumo ed efficienza energetica	<p><b>APPLICATO</b> I forni, le canale e tutti gli impianti di fonderia sono adeguatamente isolati per: -evitare dispersioni di calore; -evitare che la carpenteria metallica si deteriori e possa forarsi e disperdere l'alluminio liquido nell'ambiente. L'isolamento è tale che da una temperatura interna del forno di 800°C/900°C la temperatura esterna non possa superare i 100°C. Per le canale, da una temperatura interna di 700°C la temperatura della carpenteria metallica (esterna) non possa superare i 40°C</p>	2l	Isolamento adeguato per le apparecchiature utilizzate a temperature elevate, quali condotte per il vapore e l'acqua calda					
	<p><b>NON APPLICABILE</b> L'H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> non viene utilizzato</p>	2m	Utilizzo del calore derivante alla produzione di acido solforico e di anidride solforosa per preriscaldare il gas destinato all'impianto di produzione di acido solforico o per generare vapore e/o acqua calda					

Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		N BAT	TECNICA					
Consumo ed efficienza energetica	<b>APPLICATO</b> Presenti in azienda motori elettrici ad elevata efficienza	2n	Utilizzo di motori elettrici a elevata efficienza controllati da variatori di frequenza, per apparecchiature come i ventilatori					
	<b>NON APPLICABILE</b>	2o	Utilizzo di sistemi di controllo che attivano automaticamente il sistema di estrazione dell'aria o regolano il tasso di estrazione in funzione delle emissioni effettive					Sarà preso in esame entro fine 2023

Comp arto/ matric e ambie ntale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicat e) num. e descrizione e)	BATC (num. BAT e descrizione e)	Rif. BRef (num. e descrizione e)		
		N BA T	TECNICA					
Stoccaggio e movimentazione e gestione materiali	<b>APPLICATO</b> L'attività di ispezione e selezione è regolata dalla specifica tecnica ST02: SPECIFICA TECNICA DI ACQUISTO E TRASFERIMENTO DA UNITA' PRODUTTIVA DI ROTTAMI IN ALLUMINIO E SUE LEGHE Technical Purchase specification Aluminium and Alloyed Aluminium Scrap In appendice un estratto.	3a	Ispezione e selezione delle materie prime in funzione del processo e delle tecniche di abbattimento applicati					
	<b>APPLICATO</b> Viene effettuata adeguata miscelazione dei rottami ovvero vengono caricati nel forno i rottami con ridotte dimensioni e spessori molto sottili sopra dei quali si caricano i rottami di grosse dimensioni e grossi spessori al fine di ridurre l'ossidazione degli spessori più sottili a contatto con la fiamma del bruciatore e ridurre in tal modo le perdite di metallo.	3b	Adeguata miscelazione delle materie prime in modo da ottimizzare l'efficienza di conversione e ridurre le emissioni e i materiali di scarto					
	<b>APPLICATO</b> Vengono effettuate pesature degli alliganti mediante bilancia al fine di alligare le giuste quantità in modo da mantenere la composizione chimica entro i range prescritti dalla normativa di riferimento. Nel caso non venissero pesate il rischio sarebbe di scartare la colata poiché non conforme alle normative di riferimento.	3c	Utilizzo di sistemi di po' pesatura e misurazione delle materie prime					
	<b>APPLICATO</b> Sono presenti processori per il controllo di parametri di processo e delle criticità, in particolare, controllo della fusione ed in particolare delle funzionalità dei bruciatori. Su un touch screen è visibile tutto l'andamento della rifusione e se il caso lo prevedesse ci sono degli allarmi visivi e sonori che segnalano anomalie al personale presente.	3d	Processori per il controllo della velocità di alimentazione, parametri di processo e condizioni critici ivi compresi l'allarme, le condizioni di combustione e le aggiunte di gas					
	<b>APPLICATO</b> La temperatura del bagno, della volta e il funzionamento dei bruciatori vengono costantemente monitorati dal sistema di controllo e di automazione dei forni. I dati sono immessi e visibili nel sistema gestionale di stabilimento. Il controllo della pressione non è previsto per la tipologia dei forni in essere.	3e	Monitoraggio on line della temperatura e della pressione del forno e del flusso del gas					

Comparato/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		N BA T	TECNICA				
Stoccaggio e movimentazione e gestione materiali	<p><b>APPLICATO</b></p> <p>I parametri critici in particolare:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Polveri totali mg/Nm<sup>3</sup>;</li> <li>- Portata Nm<sup>3</sup>/h;</li> <li>- Temperatura °C;</li> <li>- Pressione mbar;</li> <li>- Umidità %.</li> </ul> <p>Vengono costantemente monitorate dallo stabilimento e sono visibili presso gli enti in particolare il Comune di Longarone.</p> <p>Mensilmente viene prodotto un report riepilogativo (vedi APPENDICE PUNTO 3f).</p> <p>Per l'impianto si utilizzano reagenti premiscelati a percentuale fissa (calce e carboni attivi) vedi impianto e descrizione in APPENDICE punto 3f.</p>	3f	Monitoraggio dei parametri critici di processo dell'impianto di abbattimento delle emissioni atmosferiche quali temperatura del gas, dosaggio dei reagenti, caduta della pressione, corrente e voltaggio del precipitatore elettrostatico, flusso e pH delle acque di lavaggio e componenti gassosi (ad esempio O <sub>2</sub> , CO, COV)				
	<b>NON APPLICABILE</b>	3g	Controllo delle polveri e del mercurio nei gas di scarico prima del trasferimento verso l'impianto dell'acido solforico, nel caso di impianti in cui si producono acido solforico o SO <sub>2</sub> liquido				
	<b>NON APPLICATO</b> Da verificare la fattibilità	3h	Monitoraggio on line delle vibrazioni per individuare ostruzioni e eventuali guasti dell'apparecchiatura				Entro fine 2023 sarà effettuato uno studio sul filtro a maniche per verificarne l'applicabilità.

Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		N BAT	TECNICA					
Emission i diffuse /fuggitiv e	<b>NON APPLICABILE</b> Non sono presenti processi elettrolitici	3i	Monitoraggio on line della corrente, del voltaggio e delle temperature dei contatti elettrici nei processi elettrolitici					
	Ogni forno è dotato di termocoppie di "VOLTA" e di "BAGNO" per mantenere costantemente la temperatura e il processo di fusione sotto controllo	3j	Monitoraggio e controllo della temperatura nei forni di fusione per impedire la produzione, causata dal surriscaldamento, di fumi di metallo e di ossidi di metallo					
	<b>NON APPLICABILE</b> In azienda sono presenti acque nere ed acque bianche più il circuito chiuso per il raffreddamento in produzione. Acque nere: tutti i servizi igienici scaricano direttamente nelle acque nere; Acque bianche: in seguito al trattamento delle acque di dilavamento le acque vengono scaricate nelle acque bianche; Circuito di raffreddamento: il circuito è chiuso non vi sono scarichi le uniche perdite sono dovute al vapore acqueo prodotto dalle torri evaporative e in fase di colata. Vedi APPENDICE PUNTO 14 b	3k	Processore per il controllo dell'alimentazione dei reagenti e delle prestazioni dell'impianto di trattamento delle acque reflue, attraverso il monitoraggio on line della temperatura, della torbidità, del pH, della conduttività e del flusso					

Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione	
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)			Rif. BRef (num. e descrizione)
		N BAT	TECNICA					
Emissioni convogliate in atmosfera	<b>APPLICATO</b> In funzione dei dati monitorati in continuo sono state impostate delle soglie di allarme per intraprendere immediate azioni correttive. A fronte dei 10 mg/m3 max il primo allarme si trova a 2 mg/m3 e il secondo a 4 mg/m3 I primo fa scattare l'immediata osservazione dell'andamento per 24 ore finalizzata a trovare le cause e rimediare. Il secondo impone una manutenzione immediata e se il caso la fermata dell'impianto fino al ripristino della normalità	4	Al fine di ridurre le emissioni di polveri e metalli convogliate nell'aria, la BAT consiste nell'applicare un sistema di gestione della manutenzione incentrato sull'efficienza dei sistemi di abbattimento delle polveri nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1).					
Emissioni diffuse /fuggitive Emissioni diffuse /fuggitive	<b>APPLICATO</b> Le emissioni diffuse sono captate da apposite cappe poste sopra ogni forno sia di rifusione che di colata.	5	Al fine di evitare o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria e nell'acqua, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni diffuse, per quanto possibile, vicino alla fonte e nel trattarle.					
	<b>IN FASE DI ATTUAZIONE</b> Attività presa in esame e oggetto di futura implementazione	6a	Al fine di evitare o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria di polveri, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un piano d'azione per le emissioni diffuse di polvere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), che comprende entrambe le misure seguenti: a. individuazione delle fonti più importanti di emissioni diffuse di polveri (utilizzando ad esempio EN 15445);				Entro secondo semestre 2023	
	<b>IN FASE DI ATTUAZIONE</b> Attività presa in esame e oggetto di futura implementazione	6b	definizione e attuazione di azioni e tecniche adeguate per evitare o ridurre le emissioni diffuse nell'arco di un determinato periodo di tempo.				Entro secondo semestre 2023	

Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		N BAT	TECNICA					
Emissioni diffuse /fuggitive		7	Al fine di evitare le emissioni diffuse derivanti dallo stoccaggio delle materie prime, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate.					
	<b>APPLICATO</b> I materiali vengono stoccati in locali adeguati e chiusi ove non possano generare polveri VEDI APPENDICE	7a	Edifici o silo/contenitori chiusi per lo stoccaggio di materiali polverulenti, come i concentrati, i fondenti e i materiali fini					
	<b>APPLICATO</b> VEDI PUNTO 7a	7b	Stoccaggio al coperto di materiali che non hanno tendenza a formare polveri, tra cui concentrati, fondenti, combustibili solidi, materiali sfusi, coke e materie secondarie che contengono composti organici solubili in acqua					
	<b>APPLICATO</b> Vengono utilizzati appositi imballaggi per i prodotti polverulenti ad esempio silicio metallico, miscela calce/carboni attivi ecc.	7c	di imballaggi sigillati per i materiali polverulenti o per i materiali secondari che contengono composti organici solubili in acqua					
	<b>APPLICATO</b> Tutti i materiali potenzialmente polverulenti vengono stoccati al coperto in locali adeguati	7d	Zone coperte per immagazzinare materiali che sono stati pellettizzati o agglomerati					
	<b>NON APPLICATO</b> L'acqua e l'umidità sono pericolose in una fonderia.	7e	Nebulizzazione di acqua o di emulsioni, con o senza additivi come il latex, sui materiali polverulenti					
	<b>APPLICATO</b> I forni sono dotati di apposite cappe aspiratrici, tutti gli altri materiali polverulenti sono contenuti in appositi imballaggi, le scorie depositate in apposito locale chiuso con la presenza di un aspiratore	7f	Sistemi di captazione di polveri/gas nei punti di caduta dei materiali polverulenti					

Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		N BAT	TECNICA					
Emissioni diffuse /fuggitive	<b>NON APPLICABILE</b> Non viene utilizzato il cloro	7g	Utilizzo di recipienti a pressione certificati per lo stoccaggio di gas di cloro o di miscele contenenti cloro					
	<b>NON APPLICABILE</b>	7h	Materiali per la costruzione di serbatoi resistenti alle materie che contengono					
	<b>PARZIALMENTE APPLICATO</b> Tutti i contenitori di olio sono dotati di bacinelle di contenimento per eventuali perdite. Non sono in essere sistemi di rilevamento delle perdite.	7i	Utilizzo di sistemi affidabili di rilevamento delle perdite e visualizzazione del livello dei serbatoi dotati di allarme per evitare il sovra-riempimento					
	<b>APPLICATO</b> Le zone di stoccaggio sono adeguatamente progettate e prevedono bacini di contenimento in caso di spargimenti, esempio oli.	7k	Progettazione delle zone di stoccaggio in modo che — eventuali perdite dai serbatoi e dai sistemi di distribuzione siano intercettate e trattenute in bacini di contenimento con una capacità tale da contenere almeno il volume del serbatoio di stoccaggio più grande all'interno del bacino; — i punti di distribuzione si trovino all'interno del bacino per raccogliere eventuali fuoriuscite di materiale					
	<b>NON APPLICABILE</b> Non si utilizzano materiali reattivi	7j	Stoccaggio dei materiali reattivi in serbatoi a doppia parete o serbatoi posti in bacini di contenimento resistenti alle sostanze chimiche della stessa capacità e utilizzo di un'area di stoccaggio che sia impermeabile e resistente al materiale immagazzinato					
	<b>NON APPLICABILE</b> Non si utilizzano materiali reattivi	7l	Protezione con gas inerte dello stoccaggio di materiali che reagiscono con l'aria					

Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		N BAT	TECNICA					
Emissioni diffuse /fuggitive	<p><b>APPLICATO</b> Le polveri (schiumature/scorie) sono raccolte in apposite siviere, fatte raffreddare sotto una cappa aspiratrice collegata con la vicina area di deposito. Successivamente vengono depositate nell'apposita area anch'essa munita di aspiratore collegato con il sistema filtrante a maniche. L'acqua e l'umidità non sono utilizzate poiché pericolose in una fonderia.</p>	7m	Raccolta e trattamento delle emissioni derivanti dallo stoccaggio mediante un sistema di abbattimento destinato a trattare i composti immagazzinati. Raccolta e trattamento, prima dello scarico, dell'acqua che trascina con sé la polvere.					
	<p><b>APPLICATO</b> Quotidianamente si pulisce con la moto-spazzatrice tutto il reparto di produzione. Le aree di stoccaggio sono pulite saltuariamente alla bisogna. L'acqua e l'umidità non sono utilizzate poiché pericolose in una fonderia.</p>	7n	Pulizia periodica dell'area di stoccaggio e, quando necessario, umidificazione con acqua					

Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		N BAT	TECNICA					
Emissioni diffuse /fuggitive	<b>NON APPLICABILE</b> Nessun stoccaggio di materiale pulverulente all'aperto	7o	Collocazione dell'asse longitudinale del cumulo parallelamente alla direzione prevalente del vento nel caso di stoccaggio all'aperto					
	<b>NON APPLICABILE</b> Nessun stoccaggio di materiale pulverulente all'aperto	7p	Vegetazione di protezione, barriere frangivento o cumuli posti sopravento per ridurre la velocità del vento nel caso di stoccaggio all'aperto					
	<b>NON APPLICABILE</b> Nessun stoccaggio di materiale pulverulente all'aperto	7q	Utilizzo di un cumulo unico (e non più cumuli), ove possibile, nel caso di stoccaggio all'aperto					
	<b>NON APPLICABILE</b> Nessun stoccaggio di materiale pulverulente o oli all'aperto	7r	Utilizzo di captatori di oli e di solidi per il drenaggio delle aree di stoccaggio all'aperto. Utilizzo di superfici cementate provviste di cordoli o altri dispositivi di contenimento per l'immagazzinamento di materiale da cui possono fuoriuscire oli, come i trucioli					

Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		N BAT	TECNICA					
Monitoraggio delle emissioni convogliate		8	Al fine di evitare le emissioni diffuse derivanti dalla movimentazione e il trasporto di materie prime, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate.					
	<b>NON APPLICABILE</b> Nessun convogliatore previsto per la fonderia	8a	Utilizzo di convogliatori o sistemi pneumatici chiusi per trasferire e movimentare concentrati e fondenti che hanno tendenza a formare polveri (materiali polverulenti) e materiali a grana fine					
	<b>NON APPLICABILE</b> Nessun convogliatore previsto per la fonderia	8b	Convogliatori coperti per la movimentazione di materiali solidi che non hanno tendenza a formare polveri					
	<b>APPLICATO</b> Le polveri (schiumature/scorie) sono raccolte in apposite siviere, fatte raffreddare sotto una cappa aspiratrice collegata con la vicina area di deposito. Successivamente vengono depositate nell'apposita area anch'essa munita di aspiratore collegato con il sistema filtrante.	8c	Estrazione della polvere dai punti di distribuzione, sistemi di sfiati dei sili, sistemi di trasporto pneumatici e punti di trasferimento dei convogliatori, e collegamento ad un sistema di filtrazione (per i materiali polverulenti)					
	<b>APPLICATO</b> Tutti i materiali disperdibili sono imballati adeguatamente o contenuti in appositi contenitori chiusi.	8d	Fusti o sacchi chiusi per movimentare materiali contenenti componenti disperdibili o idrosolubili					

Comparto/ matrice	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora
----------------------	----------	--	--	--	--	-------------------	---------------------------------------

ambientale		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		adottate indicare il presunto termine di attuazione
		N BAT	TECNICA					
Monitoraggio delle emissioni convogliate	<b>APPLICATO</b> Tutti i materiali disperdibili sono imballati adeguatamente o contenuti in appositi contenitori chiusi.	8e	Contenitori adeguati per movimentare i materiali pellettizzati					
	<b>NON APPLICABILE</b> L'acqua e l'umidità non si utilizzano poiché sono pericolose in una fonderia.	8f	Aspersione dei materiali nei punti di movimentazione al fine di umidificarli					
	<b>APPLICATO</b> Le zone di deposito sono state ideate in funzione delle minori distanze di trasporto.	8g	Riduzione al minimo delle distanze di trasporto					

Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		N BAT	TECNICA					
Monitoraggio delle emissioni convogliate	<b>APPLICATO</b> Tutte le movimentazioni interne dei rottami vengono fatte con apposite benne. Il materiale viene raccolto e fatto scivolare all'interno del forno. Far cadere il materiale nel forno dall'alto comporterebbe la rottura di quest'ultimo.	8h	Riduzione dell'altezza di caduta dei nastri trasportatori, delle pale o delle benne meccaniche					
	<b>NON APPLICABILE</b> Nessun convogliatore previsto per la fonderia	8i	Adeguamento della velocità dei convogliatori a nastro aperti (< 3,5 m/s)					
	<b>APPLICATO</b> Tutti i prodotti pesanti come pani, billette, t-bars ecc. vengono movimentati con appositi carrelli elevatori e mai fatti cadere dall'alto	8j	Riduzione al minimo della velocità di discesa o dell'altezza di caduta libera delle materie					
	<b>NON APPLICABILE</b> Nessun convogliatore previsto per la fonderia	8k	Installazione dei convogliatori di trasferimento e delle condutture in aree sicure e aperte, sopra al livello del suolo, in modo che le fuoriuscite possano essere individuate rapidamente e si possa prevenire il danneggiamento causato da veicoli e altre apparecchiature. Se per i materiali non pericolosi si utilizzano condutture sotterranee, occorre documentare e segnalare il loro percorso e adottare sistemi di scavatura sicuri					
	<b>IN FASE DI ATTUAZIONE</b> Utilizzo esclusivo di gas inerti	8l	Risigillatura automatica delle connessioni di distribuzione per la movimentazione di gas liquidi e liquefatti					
	<b>IN FASE DI ATTUAZIONE</b> In fase uno studio per mitigare i gas di scarico dei muletti (filtri o altro)	8m	Asportazione canalizzata dei gas di scarico dei veicoli di trasporto merci per ridurre le emissioni di COV					ENTRO FINE 2023
	<b>APPLICATO</b> I carrelli vengono lavati alla bisogna in un impianto dedicato.	8n	Lavaggio delle ruote e del telaio dei veicoli utilizzati per la distribuzione o la movimentazione di materiali polverulenti (materiali polverosi)					

Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		N BAT	TECNICA					
Monitoraggio delle emissioni convogliate	<b>APPLICATO</b> Periodicamente viene effettuata la pulizia dei cortili e delle strade in particolare durante le fermate estive ed invernali.	8o	Ricorso a campagne programmate di pulizia delle strade					
	<b>APPLICATO</b> Le procedure in essere impongono di separare tutti gli sterili non metallici dai rottami e dalle materie prime comprese le etichette identificative dei prodotti.	8p	Separazione delle materie incompatibili (ad esempio agenti ossidanti e materie organiche)					
	<b>APPLICATO</b> Tutto il processo è stato ideato tenendo conto della logistica, dei tempi di percorrenza e della minor distanza dai materiali e dalle attrezzature.	8q	Riduzione al minimo degli spostamenti di materiali tra i vari processi					

Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		N BAT	TECNICA					
Emissioni diffuse provenienti dalla produzione di metalli		9	Al fine di evitare o, se ciò non è fattibile, ridurre le emissioni diffuse provenienti dalla produzione di metalli, la BAT consiste nell'ottimizzare l'efficienza di raccolta e trattamento dei gas di scarico utilizzando una combinazione delle tecniche di seguito indicate.					
	<b>NON APPLICABILE</b> Eventuali sterili non metallici vengono preventivamente separati dalle materie prime	9a	Pretrattamento termico o meccanico delle materie prime secondarie per ridurre al minimo la contaminazione organica della carica del forno					
	<b>NON APPLICABILE</b>	9b	Utilizzo di un forno chiuso dotato di un apposito sistema di depolverazione o sigillatura del forno e di altre unità di processo con un adeguato sistema di sfianto					
	<b>APPLICATO</b> Presenti cappe di aspirazione durante le operazioni di carico, trattamento e scorifica dei forni fusori e di colata.	9c	Utilizzo di una cappa secondaria per operazioni quali il carico del forno e lo spillaggio					
	<b>APPLICATO</b> Le polveri disperse al suolo durante la fase di raccolta e movimentazione delle scorie vengono immediatamente rimosse.	9d	Raccolta delle polveri o dei fumi nei punti dove avviene il trasferimento di materiali polverosi (ad esempio punti di carico e spillaggio, canali di colata coperti)					
	<b>APPLICATO</b> Per ogni forno fusorio sono presenti cappe di aspirazione per catturare i fumi e le polveri provenienti dalla bocca di alimentazione.	9e	Ottimizzazione dell'assetto e del funzionamento dei sistemi di cappe e condutture per catturare i fumi provenienti dalla bocca di alimentazione, e dai trasferimenti e dallo spillaggio di metalli caldi, metallina o scorie e trasferimenti in canali di colata coperti					
	<b>NON APPLICABILE</b>	9f	Contenitori per forni/reattori del tipo «house-in-house» o «doghouse», per le operazioni di spillaggio e carico					

Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		N BAT	TECNICA					
Emissioni diffuse /fuggitive	<b>NON APPLICABILE</b>	9g	Ottimizzazione del flusso dei gas di scarico del forno grazie a studi informatizzati di dinamica dei fluidi e a marcatori					
	<b>APPLICATO</b> Apposite micro caricatori e benne di dimensioni compatibili con le porte dei forni sono utilizzate per il caricamento delle materie prime dentro i forni di rifusione.	9h	Utilizzo di sistemi di carico per forni semichiusi che consentono l'aggiunta delle materie prime in piccole quantità					
	<b>APPLICATO</b> Le emissioni raccolte dalle cappe sono convogliate ad uno spegnifaville e successivamente allo scambiatore di calore (se necessario) e al filtro a maniche.	9i	Trattamento delle emissioni raccolte in un adeguato sistema di abbattimento					

Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		N BAT	TECNICA					
Monitoraggio delle emissioni convogliate	<p><b>APPLICATO</b></p> <p>L'azienda monitora le emissioni convogliate secondo la periodicità indicata dal Piano di monitoraggio previsto dall'AIA vigente.</p> <p>In particolare, con riferimento ai parametri indicati nella BAT, al camino E1, effettua i controlli su:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Polveri (Norme EN 13284-2 e EN 13284-1)</li> <li>• TCOV (Norma 13649 secondo il Piano di Monitoraggio e Controllo e volontariamente ad uso interno la Norma 12619, valutando anche la componente metanigena ed esprimendo il dato come differenza)</li> <li>• PCDD/F (Norma EN 1948, parti 1, 2 e 3)</li> <li>• Fluoruri gassosi, espressi come HF (Norma DM 25/08/2000 All. 2)</li> </ul> <p>Cloruri gassosi espressi come HCl (come da Provvedimento secondo la Norma DM 25/08/2000 All. 2)</p>	10	La BAT consiste nel monitorare le emissioni a camino nell'aria, almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.					

Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		N BAT	TECNICA					
Monitoraggio delle emissioni convogliate	<b>NON APPLICABILE</b>	11	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di mercurio (diverse da quelle convogliate verso l'unità di produzione di acido solforico) derivanti da un processo pirometallurgico, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche qui di seguito indicate.					
	<b>NON APPLICABILE</b>	12	Al fine di ridurre le emissioni di SO <sub>2</sub> dai gas di scarico con un elevato tenore di SO <sub>2</sub> e evitare la produzione di rifiuti provenienti dai sistemi di depurazione degli scarichi gassosi, la BAT consiste nel recupero dello zolfo attraverso la produzione di acido solforico o SO <sub>2</sub> liquido.					
		13	Al fine di evitare le emissioni nell'aria di NO X derivanti da un processo pirometallurgico, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate.					
	<b>APPLICATO</b> Sono presenti i seguenti bruciatori a basse emissioni di NOx: (Civardi, Forno 6, Forno Omo Fergal)	13a	Bruciatori a basse emissioni di NO x					
	<b>NON APPLICABILE</b> Non viene utilizzato ossigeno in fonderia	13b	Bruciatori a ossigeno					
	<b>NON APPLICABILE</b> VEDI 13 b	13c	Ricircolo degli scarichi gassosi (rinviandoli nel bruciatore per ridurre la temperatura della fiamma) nel caso di bruciatori a ossigeno					

Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		N BAT	TECNICA					
Gestione delle acque reflue ed emissioni in acqua		14	Al fine di evitare o ridurre la produzione di acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione.					
	<b>APPLICATO</b> E' presente un contatore generale collegato all'acquedotto Comunale che misura l'acqua in entrata per la produzione ed i servizi igienici.	14a	Misurazione della quantità di acqua dolce utilizzata e della quantità di acque reflue scaricate					
	<b>APPLICATO</b> In azienda sono presenti acque nere ed acque bianche più il circuito chiuso per il raffreddamento del processo di produzione. Acque nere: tutti i servizi igienici scaricano direttamente nelle acque nere; Acque bianche: in seguito al trattamento delle acque di dilavamento le acque vengono scaricate nelle acque bianche; Circuito di raffreddamento: il circuito è chiuso non vi sono scarichi le perdite sono dovute al vapore acqueo prodotto dalle torri evaporative e in fase di colata. APPENDICE PUNTO 14 b	14b	Riutilizzo delle acque reflue derivanti dalle operazioni di pulizia (comprese le acque di risciacquo anodiche e catodiche) e dagli spillaggi nel corso dello stesso processo					

Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		N BAT	TECNICA					
	<b>NON APPLICABILE</b> Vedi sopra 14b	14c	Riutilizzo dei flussi di acidi deboli generati in un ESP a umido e negli scrubber a umido					
	<b>NON APPLICABILE</b> Vedi punto 14b	14d	Riutilizzo delle acque reflue derivanti dalla granulazione delle scorie					
	<b>IN FASE DI ATTUAZIONE</b> Attualmente vengono trattate e scaricate nelle acque bianche nel prossimo futuro saranno recuperate per il processo di raffreddamento delle billette	14e	Riutilizzo delle acque di dilavamento superficiali					Entro primo semestre 2024
	<b>ATTUATO</b> Per il raffreddamento dell'acqua destinata alla produzione si utilizzano apposite torri di raffreddamento. Vedi APPENDICE	14f	Utilizzazione di un sistema di raffreddamento a circuito chiuso					
	<b>NON APPLICABILE</b> Vedi punto 14b	14g	Riutilizzo dell'acqua trattata proveniente dall'impianto di trattamento delle acque reflue					

Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		N BAT	TECNICA					
Gestione delle acque reflue ed emissioni in acqua	<b>NON APPLICABILE</b> Vedi punto 14b	15	Al fine di evitare la contaminazione dell'acqua e ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel separare le acque reflue non contaminate dai flussi di acque reflue che devono essere trattate.					
Gestione delle acque reflue ed emissioni in acqua	<b>NON APPLICABILE</b> Vedi punto 14b	16	La BAT consiste nell'applicare la norma ISO 5667 per il campionamento dell'acqua e il monitoraggio delle emissioni in acqua almeno una volta al mese nel punto di uscita delle emissioni dall'installazione ( 1 ) e in conformità con le norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.					

Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		N BAT	TECNICA					
Monitoraggio delle emissioni in acqua	<b>NON APPLICABILE</b> Vedi punto 14b	17	Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel trattare le fuoriuscite dal deposito di liquidi e le acque reflue derivanti dalla produzione di metalli non ferrosi, anche dalla fase di lavaggio nel processo Waelz, nonché nell'eliminare i metalli e i solfati, avvalendosi di una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate.					
	<b>NON APPLICABILE</b> Vedi punto 14b	17a	Precipitazione chimica					
	<b>NON APPLICABILE</b> Vedi punto 14b	17b	Sedimentazione					
	<b>NON APPLICABILE</b> Vedi punto 14b	17c	Filtrazione					
	<b>NON APPLICABILE</b> Vedi punto 14b	17d	Flottazione					
	<b>NON APPLICABILE</b> Vedi punto 14b	17e	Ultrafiltrazione					
	<b>NON APPLICABILE</b> Vedi punto 14b	17f	Filtrazione a carbone attivo					
	<b>NON APPLICABILE</b> Vedi punto 14b	17g	Osmosi inversa					

Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		N BAT	TECNICA					
Emissioni sonore		18	Al fine di ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione.					
	<b>PARZIALMENTE APPLICATO</b> Una parte dell'azienda (1/3 circa) in particolare dove si trovano i materiali pesanti (billette e t-bars) è circondata da un terrapieno sopra il quale sono stati piantati degli alberi molto fitti per mitigare il rumore.	18a	Utilizzo di terrapieni per schermare la fonte di rumore					
	<b>APPLICATO</b> Le torri evaporative e lo spegnifaville posizionati all'esterno sono stati insonorizzati mediante struttura fonoassorbente	18b	Ubicazione degli impianti o dei componenti rumorosi all'interno di strutture fonoassorbenti					
	<b>NON APPLICABILE</b>	18c	Uso di attrezzature e interconnessioni antivibrazione per le apparecchiature					
	<b>NON APPLICABILE</b>	18d	Orientamento delle macchine rumorose					
	<b>NON APPLICABILE</b>	18e	Modifica della frequenza del suono					

Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		N BAT	TECNICA					
Emissioni odorigene		19	Al fine di ridurre le emissioni odorose, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione.					
	<b>APPLICATA</b>	19a	Stoccaggio e movimentazione appropriati delle materie odorose					
	<b>APPLICATA</b>	19b	Riduzione al minimo dell'impiego di materie odorose					
	<b>APPLICATA</b>	19c	Concezione, esercizio e manutenzione accurati di tutte le apparecchiature che possono produrre odori					
	<b>NON APPLICATA</b> in quanto come riportato nella specifica Valutazione d'impatto odorigeno, l'applicazione modellistica eseguita relativa alle sostanze odorigene ha evidenziato che in nessun ricettore identificato la concentrazione oraria di odore del 98esimo percentile supera i valori di accettabilità prescritti dalle linee guida regionali.	19d	Tecniche di post-combustione o filtraggio, compresi i biofiltri					
	<b>NON APPLICABILE</b> Processi non inerenti le attività di Metalba Aluminium	20 ÷ 73						

Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		N BAT	TECNICA					
Materie secondarie		74	Al fine di aumentare la resa delle materie prime, la BAT consiste nel separare i componenti non metallici e i metalli diversi dall'alluminio utilizzando una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione in funzione dei componenti dei materiali trattati.					
	<b>NON APPLICABILE</b> Si utilizzano solo rottami di grossa pezzatura certificati e garantiti dal fornitore come privi di metalli e di sterili non metallici. In accettazione tutti i rottami vengono controllati e nel caso di presenza di elementi estranei all'alluminio, il carico viene respinto o selezionato al 100%, manualmente.	74a	Separazione magnetica dei metalli ferrosi					
	<b>NON APPLICABILE</b> VEDI PUNTO SOPRA 74 a	74b	Separazione mediante correnti di Foucault (campi elettromagnetici mobili) dell'alluminio dagli altri componenti					
	<b>NON APPLICABILE</b> VEDI PUNTO SOPRA 74 a	74c	Separazione per densità relativa delle diverse componenti metalliche e non metalliche (utilizzando un fluido con una densità diversa o aria)					

Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
Energia		75	Per un utilizzo efficiente dell'energia, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche di seguito indicate o una loro combinazione.				
	<b>NON APPLICABILE</b>	75a	Preriscaldamento della carica del forno con i gas di scarico				
	<b>NON APPLICABILE</b>	75b	Ricircolazione dei gas contenenti idrocarburi non bruciati nel sistema di bruciatori				
	<b>NON APPLICABILE</b>	75c	Apporto di metallo liquido per lo stampaggio diretto				
Emissioni nell'aria	<b>NON APPLICABILE</b> I trucioli vengono venduti poiché il rendimento con i nostri forni sarebbe < al 50% - E' fatto divieto di introdurre trucioli nei forni di rifusione.	76	Al fine di evitare o ridurre le emissioni nell'aria, la BAT consiste nell'eliminare, prima della fusione, l'olio e i composti organici dai trucioli mediante centrifugazione e/o essiccamento ( 1).				

Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		N BAT	TECNICA					
Emissioni diffuse		77	Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse derivanti dal pretrattamento delle scorie, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche qui di seguito indicate.					
	<b>NON APPLICABILE</b> Le scorie non vengono trattate ma vendute per successivi trattamenti	77a	Convogliatori chiusi o pneumatici, con un sistema di estrazione dell'aria					
	<b>NON APPLICABILE</b> Le scorie non vengono trattate ma vendute per successivi trattamenti	77b	Contenitori o cappe posizionati nei punti di carico e scarico, con un sistema di estrazione dell'aria					
		78	Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse derivanti dalle operazioni di carico e scarico/ spillaggio dei forni fusori, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche di seguito indicate o una loro combinazione.					
	<b>APPLICATO</b> Sopra la porta del forno è installata una cappa con un sistema di estrazione degli scarichi gassosi collegato ad un sistema di filtrazione	78a	Installazione di una cappa sopra la porta del forno e al livello del foro di colata, con un sistema di estrazione degli scarichi gassosi collegato ad un sistema di filtrazione					
	<b>NON APPLICABILE</b>	78b	Contenitore per la raccolta di fumi che copre le aree di carico e di spillaggio					

Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		N BAT	TECNICA					
Emissioni diffuse	<b>PARZIALMENTE APPLICATO</b> I forni di rifusione hanno un'ottima tenuta per evitare la perdita di calore.	78c	Porta del forno a tenuta stagna ( 1 )					
	<b>NON APPLICATO</b>	78d	Carrello di carico a tenuta stagna					
	<b>APPLICATO</b> Il sistema di aspirazione in essere può essere modificato in funzione del processo richiesto	78e	Sistema di aspirazione potenziato che può essere modificato in funzione del processo richiesto ( 1 )					

Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		N BAT	TECNICA					
Emissioni diffuse		79	Al fine di ridurre le emissioni derivanti dal trattamento delle schiume/loppe, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione.					
	<b>APPLICATO</b> Le scorie (schiumature) sono raccolte in apposite siviere metalliche e posizionate sotto una cappa aspiratrice collegata con il deposito delle scorie e fatte raffreddare.	79a	Raffreddamento delle schiume/loppe, non appena schiumate, in contenitori a tenuta sotto gas inerte					
	<b>APPLICATO</b> Le siviere sono preriscaldate prima di riempirle con le scorie. Le siviere sono costantemente monitorate in particolare non devono presentare cricche che potrebbero contenere umidità.	79b	Prevenzione dell'esposizione all'umidità delle schiume/loppe					
	<b>NON APPLICABILE</b> Le scorie non vengono trattate ma vendute per i successivi trattamenti	79c	Compattazione delle schiume/loppe con un sistema di estrazione dell'aria e abbattimento delle polveri					

Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)		
		N BAT	TECNICA				
Emissioni convogliate di polveri	<b>APPLICATO</b> L'azienda acquista solo rottami "BLANK" privi di sterili non metallici, mentre i trucioli residuo delle operazioni di taglio vengono venduti, I rottami che presentano sterili non metallici o residui oleosi vengono respinti al fornitore. Pertanto non sono necessarie attività di essiccamento per l'eliminazione di oli o sterili non metallici. L'azienda è dotata di apposito filtro a maniche.	80	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli provenienti dall'essiccamento e dall'eliminazione dell'olio e dei composti organici dai trucioli e dalle operazioni di triturazione, macinazione e separazione a secco dei componenti non metallici e dei metalli diversi dall'alluminio, e da quelle di stoccaggio, movimentazione e trasporto nella produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.				
	<b>APPLICATO</b> Presente un filtro a maniche per ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli derivanti dai processi di rifusione	81	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli derivanti dai processi del forno, come il carico, la fusione, lo spillaggio e il trattamento del metallo fuso per la produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.				

Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		N BAT	TECNICA					
Emissioni convogliate di polveri		82	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli provenienti dalla rifusione nella produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione.					
	<b>APPLICATO</b> La materia prima viene richiesta esente da sterili non metallici, verniciatura, residui oleosi, ossidazione e risponde ai requisiti previsti dalla specifiche norme di settore e secondo le procedure di verifica di accettazione interne. Tutti i materiali che non corrispondono ai criteri di acquisto e di accettazione in ingresso, vengono respinti al fornitore Specifica tecnica di acquisto e controllo in accettazione in APPENDICE punto 3a	82a	Utilizzazione di alluminio non contaminato, ossia materiali solidi privi di sostanze come pittura, plastica o olio (ad esempio billette)					
	<b>APPLICATO</b> In essere le migliori condizioni di combustione e le migliori pratiche operative per ridurre perdite e minimizzare le emissioni di polveri. Il processo di fusione viene costantemente mantenuto sotto controllo come le performance e la manutenzione dei bruciatori	82b	Ottimizzazione delle condizioni di combustione al fine di ridurre le emissioni di polvere					
	<b>APPLICATO</b> Tutte le captazione di ogni forno e da ogni cappa vengono convogliate al filtro a maniche	82c	Filtro a maniche					



Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		N BAT	TECNICA					
Emissioni di composti organici		83	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di composti organici e PCDD/F provenienti dal trattamento termico di materie prime secondarie contaminate (ad esempio trucioli) e dal forno fusorio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche in combinazione con almeno una delle tecniche qui di seguito indicate.					
	<b>APPLICATO</b> Le materie prime selezionate sono introdotte nel forno seguendo pratiche operative consolidate e finalizzate alla riduzione dell'ossidazione del metallo e al conseguente sviluppo di fumo e perdita di peso per ossidazione. I materiali minuti vengono introdotti prima di quelli più pesanti in modo che quest'ultimi coprano i primi evitando deleterie ossidazioni che causerebbero notevoli perdite ed incremento di scorie.	83a	Selezione e introduzione delle materie prime in funzione del forno utilizzato e delle tecniche di abbattimento applicate					
	<b>APPLICATO</b>	83b	Sistema di bruciatore interno per i forni fusori					
	<b>APPLICATO</b> L'impianto di filtrazione è dotato di postcombustore	83c	Postcombustore					
	<b>APPLICATO</b> Presente scambiatore di calore prima del filtro a maniche	83d	Raffreddamento (quenching) rapido					
	<b>APPLICATO</b> Appendice punto 3f CARBOLITE	83e	Iniezione di carbone attivo					

Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		N BAT	TECNICA					
Emissioni acide	<b>NON APPLICABILE</b> Non vengono utilizzate materie prime contaminate.	84	Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di HCl, Cl <sub>2</sub> e HF provenienti dal trattamento termico di materie prime secondarie contaminate (ad esempio trucioli), dal forno fusorio e dalle operazioni di rifusione e trattamento del metallo fuso, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche di seguito indicate o una loro combinazione.					
	<b>NON APPLICABILE</b> Vedi punto 84	84a	Selezione e introduzione delle materie prime in funzione del forno utilizzato e delle tecniche di abbattimento applicate					
	<b>NON APPLICABILE</b> Vedi punto 84	84b	Iniezione di Ca(OH) <sub>2</sub> o di bicarbonato di sodio, in combinazione con un filtro a maniche					
	<b>NON APPLICABILE</b> Vedi punto 84	84c	Controllo del processo di raffinazione, adattando il quantitativo di gas utilizzato per eliminare i contaminanti presenti nei metalli fusi					
	<b>NON APPLICABILE</b> Vedi punto 84	84d	Utilizzo di cloro diluito con un gas inerte nel processo di raffinazione					

Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
Produzione e gestione dei rifiuti	<b>NON APPLICABILE</b> Non vengono utilizzate materie prime contaminate. La materia prima viene richiesta esente da sterili non metallici, verniciatura, residui oleosi, ossidazione e risponde ai requisiti previsti dalla specifiche norme di settore e secondo le procedure di verifica di accettazione interne. Tutti i materiali che non corrispondono ai criteri di acquisto e di accettazione in ingresso, vengono respinti al fornitore Specifico tecnica di acquisto e controllo in accettazione in APPENDICE punto 3a	85	Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviata a smaltimento proveniente dalla produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'organizzare le operazioni in loco in modo da agevolare il riutilizzo dei residui di processo o, in alternativa, il riciclo dei residui di processo, anche utilizzando una delle tecniche tra quelle indicate qui di seguito o una loro combinazione.				
	<b>NON APPLICABILE</b> Vedi sopra punto 85	85a	Riutilizzo delle polveri raccolte nel processo nel caso di un forno fusorio che utilizza una copertura di sale o nel processo di recupero delle scorie saline				
	<b>NON APPLICABILE</b> Vedi sopra punto 85	85b	Riciclo completo delle scorie saline				
	<b>NON APPLICABILE</b> Vedi sopra punto 85	85c	Trattamento delle schiume/loppe per il recupero dell'alluminio nel caso di forni che non utilizzano la copertura di sale				

Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)		Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		N BAT	TECNICA					
Rifiuti		86	Al fine di ridurre la quantità di scorie saline derivanti dalla produzione secondaria di alluminio, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione.					
	<b>NON APPLICABILE</b> I rottami acquistati arrivano in impianto già separati, per cui non si necessita ulteriore separazione dell'alluminio dalle altre componenti -	86a	Aumento della qualità della materia prima utilizzata attraverso la separazione delle componenti non metalliche e dei metalli diversi dall'alluminio nel caso di rottami in cui l'alluminio è mescolato con altri componenti					
	<b>NON APPLICABILE</b> Non vengono utilizzati trucioli contaminati	86b	Rimozione di olio e costituenti organici dai trucioli contaminati, prima della fusione					
	<b>APPLICATO</b> Viene effettuato il mescolamento del metallo per garantire l'omogeneità chimica e favorire la separazione delle scorie	86c	Pompaggio o mescolamento del metallo					
	<b>NON APPLICABILE</b>	86d	Forno rotativo basculante					
	<b>NON APPLICABILE</b> Processi non inerenti le attività di Metalba Aluminium	87 ÷ 184						

**D.2 Descrizione sintetica delle BAT alternative non applicate per la proposta impiantistica**

**D.2.1 BAT Generali**

Comparto/matrice ambientale	Tecnica	Rif. BAT Conclusions e Bref di Settore		Rif. BAT Conclusions e Bref non di Settore		Altri riferimenti	Motivazione sintetica della non applicazione della tecnica
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
SGA	IN FASE DI APPLICAZIONE	1a - IMPEGNO DELL'AZIENDA					In fase di implementazione, conclusione primo semestre 2024
	APPLICATO	1b -POLITICA					COME 1a
	IN FASE DI APPLICAZIONE	1c - PIANIFICAZIONE					COME 1a
	IN FASE DI APPLICAZIONE	1d - PROCEDURE					COME 1a
	IN FASE DI APPLICAZIONE	1e -AZIONI PREVENTIVE CORRETTIVE					COME 1a
	IN FASE DI APPLICAZIONE	1f - RIESAME					COME 1a
	IN FASE DI APPLICAZIONE	1g – TECNOLOGIE PULITE					COME 1a
	IN FASE DI APPLICAZIONE	1h – IMPATTI AMBIENTALI					COME 1a
	IN FASE DI APPLICAZIONE	1i – ANALISI COMPARATIVE					
Efficienza energetica	PARZIALMENTE APPLICATO	2° - SISTEMA DI GESTIONE EFFICIENZA ENERGETICA					
	APPLICATO	2b - BRUCIATORI RIGENERATIVI					
	NON APPLICABILE	2c - RECUPERO CALORE					
	NON APPLICABILE	2d - OSSIDATORE TERMICO					
	APPLICATO	2e - PRERISCALDAMENTO CARICA					
	NON APPLICABILE	2f – AUMENTO TEMPERATURA					
	NON APPLICABILE	2g - UTILIZZO GAS CALDI					
	NON APPLICABILE	2h – UTILIZZO ARIA OSSIGENO					

<b>D.2.1 BAT Generali</b>							
Comparto/matrice ambientale	Tecnica	Rif. BAT Conclusions e Bref di Settore		Rif. BAT Conclusions e Bref non di Settore		Altri riferimenti	Motivazione sintetica della non applicazione della tecnica
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
Efficienza energetica	NON APPLICABILE	2i – CONCENTRATI SECCHI E MATERIE PRIME UMIDE					
	NON APPLICABILE	2J- RECUPERO ENERGIA CHIMICA					
	NON APPLICABILE	2k – RICIRCOLAZIONE SCRICHI GASSOSI					
	APPLICATO	2l – ISOLAMENTO APPARECCHIATURE					
	NON APPLICABILE	2m – UTILIZZO CALORE H2SO4					
	APPLICATO	2n – UTILIZZO MOTORI ELETTRICI					
	NON APPLICABILE	2o - UTILIZZO SISTEMI DI CONTROLLO					
Stoccaggio e movimentazione materiali	APPLICATO	3a – ISPEZIONE E SELEZIONE MATERIE PRIME					
	APPLICATO	3b – ADEGUATA MISCELAZIONE					
	APPLICATO	3c – UTILIZZO SISTEMI DI PESATURA					
	APPLICATO	3d - PROCESSORI					
	APPLICATO	3e – MONITORAGGIO TEMPERATURA					
	APPLICATO	3f – MONITORAGGIO PARAMETRI					
	NON APPLICABILE	3g – CONTROLLO POLVERI HG					
	NON APPLICATO	3h – MONITORAGGIO VIBRAZIONI					
	NON APPLICABILE	3i – MONITORAGGIO VOLTAGGIO					
	APPLICATO	3j- MONITORAGGIO CONTROLLO TEMPERATURA					
	NON APPLICABILE	3k – PROCESSORE CONTROLLO REAGENTI					

<b>D.2.1 BAT Generali</b>							
Comparto/matrice ambientale	Tecnica	Rif. BAT Conclusions e Bref di Settore		Rif. BAT Conclusions e Bref non di Settore		Altri riferimenti	Motivazione sintetica della non applicazione della tecnica
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
Emissioni convogliate	APPLICATO	4 – EMISSIONE DI POLVERI					
Emissioni /fuggitive diffuse	APPLICATO	5 – EMISSIONI DIFFUSE					
	IN FASE DI ATTUAZIONE	6a – ELABORARE UN PIANO					
	IN FASE DI ATTUAZIONE	6b – EVITARE EMISSIONI DIFFUSE					
	APPLICATO	7a – STOCCAGGIO CHE FORMANO POLVERI					
	APPLICATO	7b – STOCCAGGIO MATERIALI CHE NON FORMANO POLVERI					
	APPLICATO	7c - IMBALLAGGI					
	APPLICATO	7d – ZONE COPERTE					
	NON APPLICATO	7e – NEBULIZZAZIONE H2O					
	APPLICATO	7f – CAPTAZIONI POLVERI					
	NON APPLICABILE	7g – RECIPIENTI A PRESSIONE					
	NON APPLICABILE	7h – MATERIALI PER SERBATOI					
	PARZIALMENTE APPLICATO	7i – RILEVAMENTO PERDITE					
	APPLICATO	7k – PROGETTAZIONE AREE STOCCAGGIO					
	NON APPLICABILE	7j – STOCCAGGIO MATERIALI REATTIVI					
	NON APPLICABILE	7l – PROTEZIONI CON GAS INERTI					
	APPLICATO	7m – RACCOLTA E TRATTAMENTO EMISSIONI					
	APPLICATO	7n – PULIZIA PERIODICA AREE ATOCCAGGIO					
	NON APPLICABILE	7o – STOCCAGGIO ALL'APERTO					
	NON APPLICABILE	7p – VEGETAZIONE DI PROTEZIONE					
	NON APPLICABILE	7q – CUMULO UNICO					
NON APPLICABILE	7r – UTILIZZO CAPTATORI						

<b>D.2.1 BAT Generali</b>							
Comparto/matrice ambientale	Tecnica	Rif. BAT Conclusions e Bref di Settore		Rif. BAT Conclusions e Bref non di Settore		Altri riferimenti	Motivazione sintetica della non applicazione della tecnica
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
Emissioni conv. In atmosf.	NON APPLICABILE	8a – UTILIZZO CONVOGLIATORI					
	NON APPLICABILE	8b – CONVOGLIATORI COPERTI					
	APPLICATO	8c – ESTRAZIONE POLVERI					
	APPLICATO	8d – FUSTI O SACCHI CHIUSI					
	APPLICATO	8e – CONTENITORI ADEGUATI					
	APPLICATO	8f – ASPERSIONE MATERIALI					
	APPLICATO	8g – RIDUZIONE DISTANZE DI TRASPORTO					
	APPLICATO	8h – RIDUZIONE ALTEZZA CADUTE					
	NON APPLICABILE	8i – ADEGUAMENTO VELOCITA' CONVOGLIATORI					
	APPLICATO	8j – RIDUZIONE VELOCITA' DISCESA					
	NON APPLICABILE	8k – INSTALLAZIONE CNVOGLIATORI					
	IN FASE DI ATTUAZIONE	8l – RISIGILLATURA AUTOMATICA					
	IN FASE DI ATTUAZIONE	8m – ASPORTAZIONE CANALIZZATA					
	APPLICATO	8n – LAVAGGIO RUOTE E TELAI VEICOLI					
	APPLICATO	8o- PULIZIA STRADE					
	APPLICATO	8p – SEPARAZIONE MATERIE INCOMPATIBILI					
APPLICATO	8q – RIDUZIONE SPOSTAMENTO MATERIALI						

Comparto/matrice ambientale	Tecnica	Rif. BAT Conclusions e Bref di Settore		Rif. BAT Conclusions e Bref non di Settore		Altri riferimenti	Motivazione sintetica della non applicazione della tecnica
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
Emissioni diffuse dalla produzione di metalli	NON APPLICABILE	9a – PRETRATTAMENTO TERMICO					
	NON APPLICABILE	9b – UTILIZZO FORNO CHIUSO					
	APPLICATO	9c -UTILIZZO CAPPА SECONDARIA					
	APPLICATO	9d – RACCOLTA POLVERI					
	APPLICATO	9e – ASSETTO FUNZIONAMENTO CAPPE					
	NON APPLICABILE	9f – CONTENITORI PER FORNI					
	NON APPLICABILE	9g – OTTIMIZZAZIONE FLUSSO GAS					
	APPLICATO	9h – SISTEMI CARICO SEMICHIUSI					
	APPLICATO	9i – SISTEMA DI ABBATTIMENTO					
Monitoraggio delle emissioni nell'aria	APPLICATO	10 - MONITORAGGIO					
	NON APPLICABILE	11 – EMISSIONI DI Hg					
	NON APPLICABILE	12 – EMISSIONI SO2					
	APPLICATO	13a – BRUCIATORI A BASSE EMISSIONI DI NOX					
	NON APPLICABILE	13b – BRUCIATORI A OSSIGENO					
	NON APPLICABILE	13c – RICIRCOLO SCARICHI GASSOSI					
Gestione acque reflue	APPLICATO	14a – MISURAZIONE ACQUA					
	APPLICATO	14b – RIUTILIZZO ACQUE REFLUE					
	NON APPLICABILE	14c- RIUTILIZZO FLUSSI ACIDI					
	NON APPLICABILE	14d – RIUTILIZZO ACQUE REFLUE DA GRANULAZIONE					
	IN FASE DI ATTUAZIONE	14e – RIUTILIZZO ACQUE DI DILAVAMENTO					
	APPLICATO	14f – SISTEMA DI RAFFREDDAMENTO					
	NON APPLICABILE	14g – RIUTILIZZO ACQUA TRATTATA					

Comparto/matrice ambientale	Tecnica	Rif. BAT Conclusions e Bref di Settore		Rif. BAT Conclusions e Bref non di Settore		Altri riferimenti	Motivazione sintetica della non applicazione della tecnica
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
Emissioni in acqua	NON APPLICABILE	15 – CONTAMINAZIONE ACQUE					
	NON APPLICABILE	16 - MONITORAGGIO					
	NON APPLICABILE	17 – RIDUZIONE EMISSIONI IN ACQUA					
	NON APPLICABILE	17a – PRECIPITAZIONE CHIMICA					
	NON APPLICABILE	17b - SEDIMENTAZIONE					
	NON APPLICABILE	17c - FILTRAZIONE					
	NON APPLICABILE	17d - FLOTTAZIONE					
	NON APPLICABILE	1717f – FILTRAZIONE CARBONI ATTIVE-ULTRAFILTRAZIONE					
	NON APPLICABILE	17g – OSMOSI INVERSA					
Emissioni sonore	PARZIALMENTE APPLICATO	18a- UTILIZZO TERRAPIENI					
	APPLICATO	18b – UBICAZIONE IMPIANTI RUMOROSI					
	NON APPLICABILE	18c – USO ANTIVIBRAZIONI					
	NON APPLICABILE	18d – ORIENTAMENTO MACCHINE RUMOROSE					
	NON APPLICABILE	18e – MODIFICA FREQUENZE					
Emissioni odorigene	NON APPLICABILE	19a - STOCCAGGIO MATERIE ODOROSE					
	NON APPLICABILE	19b – RIDUZIONE IMPIEGO MATERIE ODOROSE					
	NON APPLICABILE	19c - MANUTENZIONI					
	NON APPLICABILE	19d – TECNICHE POST COMBUSTIONE					
Materie secondarie	NON APPLICABILE	74a - SEPARAZIONE MAGNETICA METALLI FERROSI					
	NON APPLICABILE	74b – SEPARAZIONE MEDIANTE CORRENTI FOCAULT					
	NON APPLICABILE	74c – SEPARAZIONE PER DENSITA’					

Comparto/matrice ambientale	Tecnica	Rif. BAT Conclusions e Bref di Settore		Rif. BAT Conclusions e Bref non di Settore		Altri riferimenti	Motivazione sintetica della non applicazione della tecnica
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
Energia	NON APPLICABILE	75a - PRERISCALDAMENTO CARICA					
	NON APPLICABILE	75b - RICIRCOLAZIONE GAS					
	NON APPLICABILE	75c - APPORTO METALLO LIQUIDO					
Emissioni nell'aria	NON APPLICABILE	76 - ELIMINAZIONE OLI					
Emissioni diffuse	NON APPLICABILE	77a - CONVOGLIATORI CHIUSI					
	NON APPLICABILE	77b - CONTENITORI E O CAPPE					
	APPLICATO	78° - INSTALLAZIONE CAPPA SOPRA IL FORNO					
	NON APPLICABILE	78b - CONTENITORE RACCOLTA FUMI					
	PARZIALMENTE APPLICATO	78c - PORTA TENUTA STAGNA					
	NON APPLICATO	78d - CARRELLO TENUTA STAGNA					
	APPLICATO	78e - SISTEMA ASPIRAZIONE					
	APPLICATO	79a - RAFFREDDAMENTO SCHIUME					
	APPLICATO	79b - PREVENZIONE UMIDITA'					
Emissioni convogliate	NON APPLICABILE	79c - COMPATTAZIONE SCHIUME					
	APPLICATO	80 - UTILIZZO FILTRO A MANICHE					
	APPLICATO	81 - FILTRO A MANICHE					
	APPLICATO	82a - UTILIZZO ALLUMINIO NON CONTAMINATO					
	APPLICATO	82b - OTTIMIZZAZIONE COMBUSTIONE					
Emissioni composti organici	APPLICATO	82c - FILTRO A MANICHE					
	APPLICATO	83a - SELEZIONE MATERIE PRIME					
	APPLICATO	83b - SISTEMA BRUCIATORE INTERNO					
	APPLICATO	83c - POST COMBUSTORE					
	APPLICATO	83d - RAFFREDDAMENTO RAPIDO					
	APPLICATO	83e CARBONI ATTIVI					

Comparto/matrice ambientale	Tecnica	Rif. BAT Conclusions e Bref di Settore		Rif. BAT Conclusions e Bref non di Settore		Altri riferimenti	Motivazione sintetica della non applicazione della tecnica
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
Emissioni acide	NON APPLICABILE	84 -EMISSIONI ACIDE					
	NON APPLICABILE	84a-SELEZIONE MATERIE PRIME					
	NON APPLICABILE	84b – INIEZIONI DI CaOH					
	NON APPLICABILE	84c -CONTROLLO RAFFINAZIONE					
	NON APPLICABILE	84d – UTILIZZO CLORO					
Produzione e gestione rifiuti	NON APPLICABILE	85 – GESTIONE RIFIUTI					
	NON APPLICABILE	85a – RIUTILIZZO POLVERI					
	NON APPLICABILE	85b -RICICLO SCORIE SALINE					
	NON APPLICABILE	85c – TRATTAMENTO SCHIUME					
Rifiuti	NON APPLICABILE	86a – AUMENTO QUALITA' MATERIA PRIMA					
	NON APPLICABILE	86b -RIMOZIONE OLII E ORGANICI					
	APPLICATO	86c – POMPAGGIO E MESCOLAMENTO METALLO					
	NON APPLICABILE	86d – FORNO ROTATIVO					

<b>D.3 Accettabilità della proposta impiantistica e criteri di soddisfazione</b>			
<b>Criteri di soddisfazione</b>	<b>Livelli di soddisfazione</b>		<b>Conforme</b>
Prevenzione dell'inquinamento in aria mediante BAT	BATC e/o Bref di Settore	Applicazione BAT riportate nel BREF o tecniche equivalenti	<b>SI/NO</b>
		raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti	<b>SI/NO</b>
	Altri Bref	Applicazione BAT riportate nel BREF o tecniche equivalenti	<b>SI/NO</b>
		raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti	<b>SI/NO</b>
Prevenzione dell'inquinamento in acqua mediante BAT	Bref di Settore	Applicazione BAT riportate nel BREF o tecniche equivalenti	<b>SI/NO</b>
		raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti	<b>SI/NO</b>
	Altri Bref	Applicazione BAT riportate nel BREF o tecniche equivalenti	<b>SI/NO</b>
		raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti	<b>SI/NO</b>
Riduzione produzione, recupero o eliminazione ad impatto ridotto dei rifiuti	Bref di Settore	Applicazione BAT riportate nel BREF o tecniche equivalenti	<b>SI/NO</b>
		raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti/ raggiungimento produzione specifica indicata nel Bref	<b>SI/NO</b>
	Altri Bref	Applicazione BAT riportate nel BREF o tecniche equivalenti	<b>SI/NO</b>
Sistema di gestione Ambientale	Adozione di SGA		<b>SI/NO</b>
Monitoraggio delle emissioni	Adozione delle tecniche di cui al <i>Reference Report on Monitoring of emissions from IED-installations</i>		<b>SI/NO</b>
Utilizzo efficiente dell'energia	Adozione di tecniche indicate nel Bref <i>Energy Efficiency</i>		<b>SI/NO</b>
	Consumo energetico confrontabile con prestazioni indicate nei Bref di settore		<b>SI/NO</b>
Assenza di fenomeni di inquinamento significativi	Emissioni aria: immissioni conseguenti <u>soddisfacenti</u> rispetto SQA (da allegato D6)		<b>SI/NO</b>
	Emissioni acqua: immissioni conseguenti <u>soddisfacenti</u> rispetto SQA (da allegato D7)		<b>SI/NO</b>
	Rumore: immissioni conseguenti <u>soddisfacenti</u> rispetto SQA (da allegato D8)		<b>SI/NO</b>
Adozione di misure per prevenire gli incidenti e limitarne le conseguenze	Livello di rischio accettabile per tutti gli incidenti		<b>SI/NO</b>
Condizioni di ripristino del sito al momento di cessazione dell'attività			<b>SI/NO</b>
<b>Risultati e commenti</b>			
<p><i>Inserire eventuali commenti. In particolare in caso di un criterio non soddisfatto, esplicitare chiaramente le circostanze limitanti ed effettuare un confronto per giustificare la non applicabilità di soluzioni alternative previste nei Bref.</i></p> <p><i>Identificare e risolvere eventuali effetti cross – media (esempio: incrementare la potenzialità di un sistema depurativo comporta aumento di rifiuti e di consumi energetici).</i></p>			

<b>D.4 Informazioni di tipo climatologico</b>	
Sono stati utilizzati dati meteo climatici?	<input checked="" type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no In caso di risposta affermativa completare il quadro D.4
Sono stati utilizzati modelli di dispersione?	<input checked="" type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no In caso di risposta affermativa indicare il nome: ..... CALPUFF Model System.....
Temperature	Disponibilità dati <input checked="" type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no Fonte dei dati forniti _____ ARPAV _____
Precipitazioni	Disponibilità dati <input checked="" type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no Fonte dei dati forniti _____ ARPAV _____
Venti prevalenti	Disponibilità dati <input checked="" type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no Fonte dei dati forniti _____ ARPAV _____
Altri dati climatologici (pressione, umidità, ecc.)	Disponibilità dati <input checked="" type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no Fonte dei dati forniti _____ ARPAV _____
Ripartizione percentuale delle direzioni del vento per classi di velocità	Disponibilità dati <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no Fonte dei dati forniti _____
Ripartizione percentuale delle categorie di stabilità per classi di velocità	Disponibilità dati <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no Fonte dei dati forniti _____
Altezza dello strato rimescolato nelle diverse situazioni di stabilità atmosferica e velocità del vento	Disponibilità dati <input type="checkbox"/> sì <input checked="" type="checkbox"/> no Fonte dei dati forniti _____
Temperatura media annuale	Disponibilità dati <input checked="" type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no Fonte dei dati forniti _____ ARPAV _____
Altri dati (precisare) .....	Disponibilità dati <input type="checkbox"/> sì <input type="checkbox"/> no Fonte dei dati forniti _____

Allegato C4 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

Rif.	<u>ALLEGATI ALLA SCHEDA D</u>	Allegato	Numero di pagg.	Riservato
All. D5	Relazione tecnica su dati meteo climatici	<input checked="" type="checkbox"/>	15	-
All. D6	Identificazione e quantificazione degli effetti delle emissioni in aria e confronto con SQA per la proposta impiantistica per la quale si richiede l'autorizzazione	<input checked="" type="checkbox"/>	32	-
All. D7	Identificazione e quantificazione degli effetti delle emissioni in acqua e confronto con SQA per la proposta impiantistica per la quale si richiede l'autorizzazione	<input checked="" type="checkbox"/>	23	-
All. D8	Identificazione e quantificazione degli rumore e confronto con valore minimo accettabile per la proposta impiantistica per la quale si richiede l'autorizzazione	<input checked="" type="checkbox"/>	70	-
All. D9	Riduzione, recupero ed eliminazione dei rifiuti e verifica di accettabilità	<input checked="" type="checkbox"/>	8	-
All. D10	Analisi energetica per la proposta impiantistica per la quale si richiede l'autorizzazione	<input type="checkbox"/>	--	-
All. D11	Analisi di rischio per la proposta impiantistica per la quale si richiede l'autorizzazione	<input type="checkbox"/>	--	-
All. D12	Ulteriori identificazioni degli effetti per la proposta impiantistica per la quale si richiede l'autorizzazione	<input type="checkbox"/>	--	-
All. D13	Relazione tecnica su analisi opzioni alternative in termini di emissioni e consumi	<input type="checkbox"/>	--	-
All. D14	Relazione tecnica su analisi opzioni alternative in termini di effetti ambientali	<input type="checkbox"/>	--	-
All. D15	Relazione contenente le analisi costi-benefici per tutti i casi di cui alla scheda D.1.2 per i quali il gestore chiede l'applicazione di deroghe di cui all'allegato XII-bis alla parte seconda del D.Lgs. 152/06.	<input type="checkbox"/>	--	<input type="checkbox"/>
All. D16	Altro (da specificare nelle note)	<input checked="" type="checkbox"/>	6	<input type="checkbox"/>
<b>TOTALE ALLEGATI ALLA SCHEDA D</b>		<b>6</b>	<b>154</b>	
<b>Note:</b>				

**APPENDICE**

**RIF. BAT 1d**

**Struttura del futuro manuale di gestione ambientale**

**INDICE GENERALE**

**INTRODUZIONE**

**EMISSIONE E REVISIONE; CAMPO DI APPLICAZIONE.**

**RIFERIMENTI NORMATIVI**

**DEFINIZIONI E ABBREVIAZIONI**

**DISTRIBUZIONE**

**SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE**

Scopo e campo di applicazione

Contesto dell'organizzazione (interno ed esterno)

Leadership

Procedure Gestionali

Requisiti del Sistema

**POLITICA AMBIENTALE**

**PIANIFICAZIONE**

**Identificazione degli aspetti ambientali.**

Valutazione degli aspetti ambientali e valutazione dei rischi.

Normative di riferimento e prescrizioni autorizzative

Obiettivi – Traguardi - Opportunità

Piani di gestione e controllo

Misure di controllo

Manutenzione e Controllo dei Rischi

Supporto

Ciclo di vita

**IMPLEMENTAZIONE E FUNZIONAMENTO**

Struttura e responsabilità

Formazione, sensibilizzazione e competenze

Comunicazioni interne ed esterne

Documentazione del S.G.A.

Controllo della documentazione

Controllo operativo

Pratiche operative di esercizio e manutenzione

Rapporti con fornitori/appaltatori

**Gestione dell'emergenza**

**CONTROLLI ED AZIONI CORRETTIVE**

Monitoraggio, sorveglianza e misurazioni

Non conformità, azioni correttive e preventive

Registrazioni

Audit

**RIESAME DELLA DIREZIONE**

**Allegati**

# Allegato C4 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

## RIF. BAT 2B

### Bruciatori rigenerativi o recuperativi

I bruciatori RECUPERATIVI sono in grado di sfruttare il calore residuo dei fumi per preriscaldare l'aria comburente attraverso uno scambiatore di calore. Rispetto a un sistema tradizionale, si stima che un bruciatore recuperativo possa far risparmiare circa il **30%** di energia.

I bruciatori RIGENERATIVI invece operano a coppie e funzionano secondo il principio dell'accumulo di calore sul breve termine attraverso rigeneratori ceramici. Sono in grado di recuperare l'85-90% del calore contenuto nei fumi, andando a preriscaldare l'aria comburente a temperature molto elevate, che possono arrivare fino a 100-150°C al di sotto della temperatura di funzionamento del forno. I bruciatori rigenerativi permettono un risparmio di combustibile superiore al **60%**

DESCRIZIONE FORNI RIFUSIONE E COLATA	N. BRUCIATORI	SIGLA	TIPO DI BRUCIATORE	POTENZA TERMICA
1	2	BP N 150	RECUPERATIV O	3300 kW
2	2	BP N 150	RECUPERATIV O	3300 kW
5	2	BP N 150	RECUPERATIV O	3300 kW
6	2	BP N 150	RECUPERATIV O	3300 kW
CIVARDI	2	NORTH AMERICA TWIN BED II 4343-9-BL1	RIGENERATIVO	3000 kW
FORNI DI OMOGENEIZZAZION E	N. BRUCIATORI	TIPO DI BRUCIATORE		POTENZA TERMICA
BERNOTTI	3	B202-HR4/650	RECUPERATIV O	1.550.000 kcal
FERGAL	4	RECUMAT M300	RECUPERATIV O	1400 kW

RIF. BAT 3A

METALBA Aluminium Spa	<b>SPECIFICA TECNICA DI ACQUISTO E TRASFERIMENTO DA UNITA' PRODUTTIVA DI ROTTAMI IN ALLUMINIO E SUE LEGHE</b> <i>Technical Purchase specification Aluminium and Alloyed Aluminium Scrap</i>	ST02
		Page 4 of 5

**7.3. Presenza di umidità e H<sub>2</sub>O / Presence of humidity and/or H<sub>2</sub>O**

Il contenuto di umidità non deve essere superiore allo 0,5% del peso del lotto.  
Non è ammessa presenza di H<sub>2</sub>O anche se < allo 0,5%, in modo concentrato o localizzato (es. imballo bagnato, profilati cavi con sacche di acqua ecc).

The content of humidity shall not exceed 0,5% of the net weight of the batch. Humidity percentage below 0,5% is not accepted, whenever this has to be found in localized areas (e.g. wet packing or hollow profiles with water pockets etc.).

**7.4. Radioattività / Radioactivity**

Il materiale dovrà essere esente da radioattività. Nella documentazione che accompagna il materiale dovrà essere presente la dichiarazione del fornitore di assenza di radioattività.

The material shall not be radioactive. The documents coming with the material shall explicitly report the absence of radioactivity.

**8. ACCETTAZIONE DEL MATERIALE / MATERIAL ACCEPTANCE**

Tutti i rottami in entrata vengono controllati in entrata da parte di CDQ. Non sono accettabili le seguenti forniture:

- materiale con documentazione insufficiente;
- lotti contenenti rottami di leghe diverse, se non preventivamente concordato
- qualsiasi rottame di spessore < a 1 mm;
- minuteria metallica pressofusa;
- rottami con percentuali di Li > 4ppm

All incoming materials are checked and tested by Quality Control Department. The following supplies are not accepted:

- Material lacking of proper documentation
- Batches with mixed alloys;
- Any material with thickness below 0.2 mm
- Pressed chips
- Scrap with percentages of Li > 4ppm

In particolare non sono in alcun modo accettabili le forniture che contengano i seguenti materiali, in quanto problematici per l'impatto ambientale che ne potrebbe conseguire in fase di fusione:

- sterili non metallici (gomma, plastica, refrattari, ecc.);
- trucioli;
- qualsiasi metallo diverso dall'alluminio;
- presenza di oli o grassi;
- rottami verniciati, laccati;
- rottami comunque interessati da materiale che possa dare origine a fumi o reflui inquinanti o che possa provocare danni a cose o persone.

Any supply containing the following will be automatically rejected:

- No metallic (rubber, plastic, refractories etc)
- chips
- any metal different from aluminium
- grease or oil presence;
- painted or varnished scrap;
- scrap containing any material that potential generate fumes or polluting liquid waste or that can generate damages to persons or materials.

Il responsabile fonderia coadiuvato da Qualità ha il compito di controllare il rispetto dei criteri suddetti, in particolare nel momento in cui il materiale viene scaricato all'interno del suo reparto

The cast house responsible person has to check the conformity to applicable specifications, specifically when the material is going to be unloaded inside the cast house building. In case of non-conformities EHS will be involved. EHS will decide the corrective actions and report them

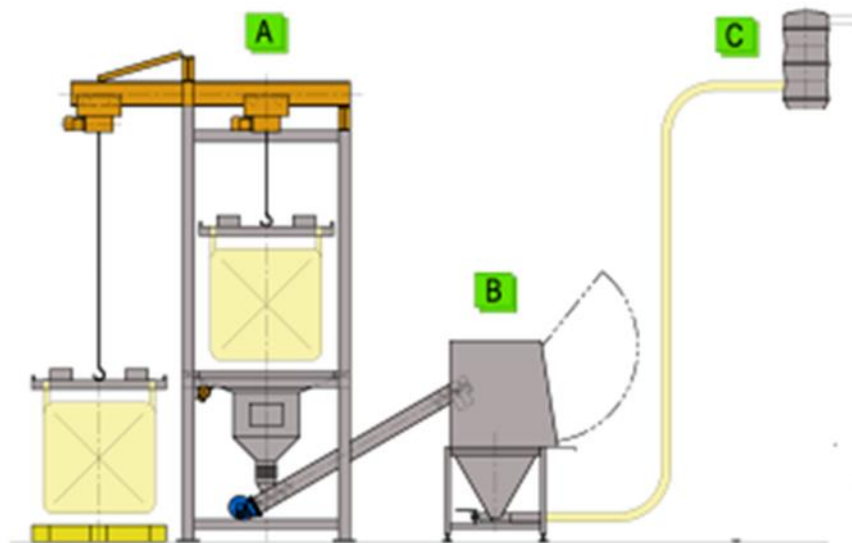
RIF. BAT 3F

**RILIEVI GIORNALIERI**

**RIEPILOGO MENSILE**

1							GEN		
		Polveri totali mg/Nm <sup>3</sup>	Portata Nm <sup>3</sup> /h	Temper. °C	Pressione mbar	Umidità %			
	0:30	0,04	45.661	96	962	2,82	<b>Polveri totali mg/Nm<sup>3</sup></b>	Media	0,2491
	1:00	0,04	46.087	92	962	2,79		Min	0,08
	1:30	0,04	46.859	89	962	2,62		Max	5,90
	2:00	0,06	47.487	84	962	2,43		Dev St	0,20
	2:30	0,04	47.767	84	962	2,41		Sf. > 30 mg (semioraria)	0
								Sf. > 10 mg (giornaliera)	0
~									
	media del giorno	0,05	46.908	87	962	2,62	<b>Portata Nm<sup>3</sup>/h</b>	Media	51101
<b>Limite in concentrazione delle polveri (mg/Nm<sup>3</sup>)</b>	valori medi giornalieri					10		Min	43321
	valori medi sui 30 minuti					A=30		Max	61066
						B=10	Dev St	683	
~									
<b>Media</b>	0,05	46907,58	86,96	962,18	2,62	<b>Temper. °C</b>	Media	65	
<b>Min</b>	0,04	44126,80	64,46	961,78	1,92		Min	26	
<b>Max</b>	0,07	50940,32	103,93	965,26	3,52		Max	111	
<b>Dev St</b>	0,01	1648,11	9,50	0,67	0,35		Dev St	4	
						<b>Pressione mbar</b>	Media	966	
							Min	944	
							Max	980	
							Dev St	1	
						<b>Umidità %</b>	Media	0,0	
							Min	0,0	
							Max	2,0	
							Dev St	0,1	

RIF. BAT 3F  
**CARBOLITE**



## Allegato C4 al Decreto n. 108 del 29/11/2018

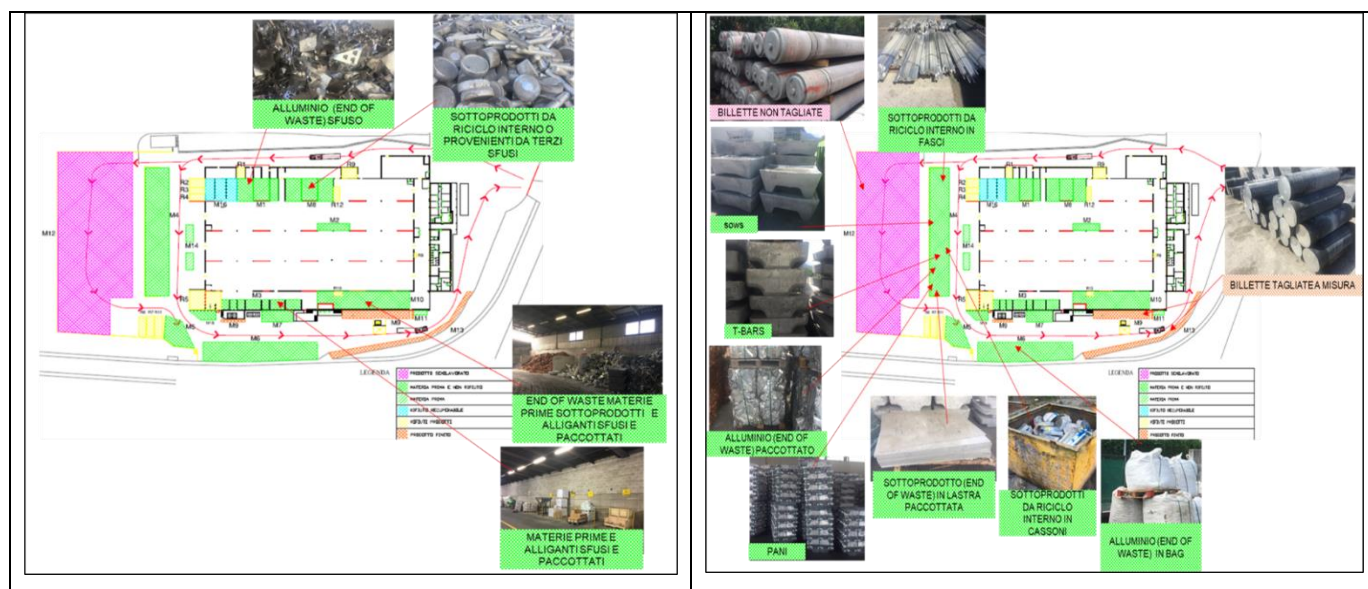
- ✓ La carbolite viene acquistata con sacchi da 500Kg con volume di circa un metro cubo in Big Bag già composta da 20% di carbone attivo e 80% di idrossido di calce in polvere.

L'attuale sistema è composto da un dispositivo di svuotamento Big Bag adatto (A) per sacconi da un metro cubo di capacità e garantisce lo scarico automatico completo dei sacconi nella tramoggia di ricezione, senza compattamento del prodotto. Le vibrazioni iniziano soltanto in caso di mancanza del prodotto segnalato dalla tramoggia di ricezione (B) e hanno lo scopo di evitare il compattamento. In questo modo la tramoggia di ricezione viene quindi costantemente alimentata per mantenere l'unità di dosaggio sempre piena mediante due sonde di minimo e di massimo del suo contenitore.

Dal contenitore della tramoggia di ricezione la carbolite viene inviata per caduta tramite una valvola dosatrice ad un soffiatore sempre operativo che invia un flusso costante e preciso del prodotto all'interno di un tubo che garantisce il dosaggio volumetrico della carbolite nel sistema di abbattimento delle polveri del camino E1 (C).

RIE. BAT 7

### ORGANIZZAZIONE DEI DEPOSITI DI MATERIALE



RIF. BAT 14b

**SCHEMATIZZAZIONE DEL CIRCUITO CHIUSO DI RAFFREDDAMENTO**

