



BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT	Misure Migliorative
DM 29/01/07 1/12 Processi e tecnologie di selezione	E.4: Migliori tecniche e tecnologie degli impianti di selezione E.4.7: Accorgimenti per limitare la diffusione di rifiuti negli ambienti di lavoro	sono dotate di: - sistemi di ingrassaggio e lubrificazione automatici o centralizzati? - cuscinetti auto lubrificanti (dove possibile)? - contatori di ore di funzionamento, per la programmazione degli interventi di manutenzione? (alle macchine più sofisticate si applica il monitoraggio a distanza con trasmissione dei dati) - pulsantieri locali per azionamento manuale delle macchine durante le manutenzioni? - possibilità di accesso in tutte le zone con mezzi di sollevamento (manipolatore telescopico, autogrù) per interventi di modifica o manutenzione? Nell'impianto di selezione meccanica sono previsti accorgimenti in grado di impedire la fuoriuscita dei rifiuti dai nastri e dalle macchine di trattamento per mantenere la pulizia degli ambienti? a tale scopo sono posti in opera: - nastri trasportatori ampiamente dimensionati dal punto di vista volumetrico? - pulitori sulle testate dei trasportatori e nastri pulitori al di sotto dei trasportatori? - Carterizzazioni? - cassonetti di raccolta del materiale di trasciamamento, in corrispondenza delle testate posteriori o dei rulli di ritorno? - strutture metalliche di supporto delle macchine tali da permettere il passaggio di macchine di pulizia dei pavimenti? Al fine di limitare le emissioni di polveri sono previsti ricambi d'aria degli ambienti chiusi in cui si svolgono le operazioni di trattamento?	APPLICATA	
DM 29/01/07 1/12 Processi e tecnologie di selezione	E.4: Migliori tecniche e tecnologie degli impianti di selezione E.4.8 Limitazione delle emissioni	Al fine di limitare le emissioni di polveri sono previsti sistemi di aspirazione concentrata (cappe collocate su salii nastro, tramogge di canco e scanco, vagli, copertura con appositi carter di macchine e nastri, ecc)?	NON APPLICATA	Non sono previste cappe ma un sistema di nebulizzazione ad acqua. Ciò perché, da analisi effettuate, le aspirazioni avrebbero comportato



BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT	Misure Migliorative
			condizioni peggiorative negli ambienti lavorativi	
		È assicurato un numero di ricambi d'aria adeguato alla intensità delle emissioni ed alla presenza di operatori all'interno del capannone?	APPLICATA	
		È stato posto in atto un piano dettagliato relativo alla gestione degli odori?	NON APPLICATA	Non stoccando rifiuti putrescibili non vi è produzione d'odori.
		Sono state previste azioni da intraprendere in caso di eventi anomali o di condizioni che possono generare problemi di odori?	APPLICATA	L'impianto di nebulizzazione ad acqua per l'abbattimento delle polveri consente l'utilizzo di prodotti per l'abbattimento degli odori
		Sono stati adottati criteri e modalità specifiche nella fase di accettazione di flussi di rifiuti che possono essere fonte di odori?	NON APPLICABILE	Non vengono accettati rifiuti che producono forti odori
		L'impianto è dotato di un sistema di raccolta delle acque di scarico in cui sono distinte: - la raccolta ed il trattamento delle acque di processo? - la raccolta ed il trattamento delle acque sanitarie? - la raccolta ed il trattamento delle acque di prima pioggia? - la raccolta ed il trattamento o il recupero delle acque meteoriche?	PARZIALMENTE APPLICATA	Per le acque di processo si provvederà a stoccarle in cisterne fuori terra come da variante richiesta in conferenza di servizi dall'ATO. (Si veda il progetto di variante)



BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT	Misure Migliorative
		<p>È stata valutata la possibilità di riutilizzo delle acque?</p>	NON APPLICATA	<p>Per riutilizzare le acque occorrerebbe preventivamente effettuare un processo di depurazione con successivo accumulo delle stesse cosa antieconomica visto il basso utilizzo.</p>
		<p>Le acque di lavaggio delle aree di accumulo di rifiuti e le acque di processo (percolati) sono raccolte in un sistema fognario indipendente da quello delle acque meteoriche e inviate a depurazione in loco o ad opportuni serbatoi o vasche di stoccaggio temporaneo, provvisti di bacino di contenimento a norma di legge, per il successivo invio ad un impianto di depurazione centralizzato?</p>	APPLICATA	<p>Attualmente tali acque vengono stoccate in vasche a tenuta e smaltite da Ditte esterne.</p> <p>Si prevede, come da richieste dell'ATO, l'adozione di serbatoi fuori terra di accumulo delle suddette acque.</p>
		<p>In queste acque vengono controllati i seguenti parametri di inquinamento, tipici delle acque di percolazione: Ammoniac, As, Cloruri, BOD, COD, Metalli, Azoto totale, pH, Fosforo totale, Solidi sospesi?</p> <p>I trattamenti da adottare sono in relazione alla qualità delle acque?</p>	APPLICATA	<p>Periodicamente, prima di effettuare il prelievo vengono effettuate le analisi per la determinazione dei menzionati parametri.</p>
		<p>Le acque di prima pioggia (corrispondenti ai primi 5 mm di precipitazione) cadenti sulle superfici coperte e sulle superfici scoperte e impermeabilizzate all'interno della recinzione dell'impianto sono raccolte in apposite vasche e inviate a depurazione dopo analisi del tipo di inquinanti contenuti?</p> <p>Le acque provenienti dagli impianti sanitari sono inviate all'impianto di depurazione centralizzato o depurate in loco, nel rispetto della normativa vigente?</p> <p>È stata considerata la possibilità di trattamento in impianti centralizzati esistenti nel territorio dell'impianto, purché l'effluente sia compatibile con i limiti di accettabilità dell'impianto?</p>	APPLICATA	<p>Tali acque vengono raccolte, analizzate e prelevate da ditte esterne autorizzate.</p> <p>Tali reflui sono inviati in fogna servita da depuratore centralizzato</p>
			APPLICATA	



BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT	Misure Migliorative
		I livelli sonori medi sulle 8 ore del turno lavorativo non superano i limiti previsti dalla norma di settore? Le macchine che superano i limiti previsti dalle norme sono state insonorizzate? All'esterno dei capannoni sono stati verificati i livelli di rumore ed essi sono inferiori a quelli ammessi dalla zonizzazione comunale? La gestione dell'impianto prevede campagne di disinfestazione e disinfezione con frequenza adeguata all'incidenza dei casi riscontrata? Sono previsti sistemi automatici di disinfestazione e/o disinfezione, nelle ore notturne, con irrorazione di prodotti abbattenti per insetti (mosche) in particolare sulle aree di ricezione? E' stato verificato che i prodotti usati non compromettano la qualità dei prodotti recuperati? Sono usati dispositivi di cattura e distruzione degli insetti?	APPLICATA APPLICATA APPLICATA APPLICATA APPLICATA APPLICATA NON APPLICABILE	
DM 29.01.07 1/12 Processi e tecnologie di selezione	E.5 Migliori tecniche e tecnologie per gli impianti di trattamento di apparecchiature elettriche ed elettroniche E.5.1 Principi generali	L'impianto è localizzato in zona industriali ed artigianali con la disponibilità di raccordi e/o scali ferroviari e di reti autostradali di scorrimento urbano con facilità di accesso da parte di carri ferroviari e automezzi pesanti? L'area dell'impianto è delimitata con idonea recinzione lungo tutto il suo perimetro? E' stata predisposta, ove possibile un'adeguata barriera esterna di protezione, in genere realizzata con siepi, alberature e schermi mobili, atti a minimizzare l'impatto visivo dell'impianto?	APPLICATA NON APPLICATA APPLICATA APPLICATA APPLICATA APPLICATA	Tali sistemi comportano l'insorgenza di rischi di natura diversa n.b. Nell'impianto si effettua solo l'attività di stoccaggio di RAEE. L'impianto è localizzato in area industriale con possibilità d'accesso per gli automezzi pesanti. L'impianto è prossimo all'interporto di Nola ed a circa 1 Km dall'accesso dello svincolo di Nola (A30 - A16)



B.A.T	Rif. Principale	B.A.T di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle B.A.T	Misure Migliorative
		E garanzia la manutenzione nel tempo di detta barriera di protezione ambientale? Nell'impianto per la gestione dei R.A.E.E. è garantita la presenza di personale qualificato ed adeguatamente addestrato nel gestire gli specifici rifiuti evitando rilasci nell'ambiente nonché sulla sicurezza e sulle procedure di emergenza in caso di incidenti? Nell'impianto sono previste procedure per monitorare, controllare e intervenire nel caso di rilasci di sostanze pericolose o altre emergenze (ad esempio incendi)? A chiusura dell'impianto è previsto un piano di ripristino al fine di garantire la fruibilità del sito in coerenza con la destinazione urbanistica dell'area? Nell'impianto sono distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso da quelle utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti in uscita e dei materiali da avviare a recupero?	APPLICATA	
DM 29.01.07 1/12 Processi e tecnologie di selezione	E.5 Migliori tecniche e tecnologie per gli impianti di trattamento di apparecchiature elettriche ed elettroniche E.5.2 Organizzazione e dotazioni dell'impianto	L'impianto è organizzato in specifici settori quali: a) Settore di conferimento e stoccaggio dei RAEE dismessi? b) Settore di messa in sicurezza? c) Settore di smontaggio dei pezzi riutilizzabili? d) Settore frantumazione delle carcasse? e) Settore stoccaggio delle componenti ambientalmente critiche? f) Settore di stoccaggio dei componenti e dei materiali recuperabili? g) Settore di stoccaggio dei rifiuti non recuperabili risultanti dalle operazioni di trattamento da destinarsi allo smaltimento? L'impianto è dotato di bilance per misurare il peso dei rifiuti trattati?	APPLICATA APPLICATA APPLICATA PARZIALMENTE APPLICABILE PARZIALMENTE APPLICABILE NON APPLICABILE	



BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT	Misure Migliorative
		<p>L'impianto è dotato di adeguato sistema di canalizzazione a difesa dalle acque meteoriche esterne?</p> <p>L'impianto è dotato di adeguato sistema di raccolta ed allontanamento delle acque meteoriche con separatore delle acque di prima pioggia, da avviare all'impianto di trattamento?</p> <p>L'impianto è dotato di adeguato sistema di raccolta dei reflui, in caso di stoccaggio di rifiuti che contengono sostanze oleose, deve essere garantita la presenza di decantatori e di detersivi-sgrassanti?</p> <p>L'impianto è dotato di superfici resistenti all'attacco chimico dei rifiuti?</p> <p>L'impianto è dotato di copertura resistente alle intemperie per le aree di conferimento, di messa in sicurezza, di stoccaggio delle componenti ambientalmente critiche e dei pezzi smontati e dei materiali destinati al recupero?</p> <p>I settori di conferimento e stoccaggio dei RAEE dismessi, sono provvisti di superfici impermeabili con una pendenza tale da convogliare gli eventuali liquidi in apposite canallette e in pozzetti di raccolta?</p> <p>L'area di conferimento ha dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso ed in uscita?</p>	<p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p>	
DM 29.01.07 1/12 Processi e tecnologie di selezione	<p>E.5 Migliori tecniche e tecnologie per gli impianti di trattamento di apparecchiature elettroniche ed elettroniche</p> <p>E.5.3 Modalità di gestione: criteri generali</p>	<p>Al fine di garantire che la movimentazione all'interno dell'impianto avvenga senza rischi di rottura dei circuiti frigoriferi o dei tubi catodici presenti nelle apparecchiature sono state:</p> <ul style="list-style-type: none"> - scelte idonee apparecchiature di sollevamento escludendo l'impiego di apparecchiature tipo ragno? - rimosse eventuali sostanze residue? - assicurata la chiusura degli sportelli e fissate le parti mobili? - mantenuta l'integrità della tenuta nei confronti dei liquidi o dei gas contenuti nei circuiti? 	<p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p>	



BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT	Misure Migliorative
		<p>Sono state adottate procedure per la preventiva conoscenza dello specifico flusso di rifiuti in ingresso, della composizione merceologica e chimica e delle caratteristiche fisiche (dimensioni, contenuto in sostanze e componenti pericolose, localizzazione delle sostanze e delle componenti pericolose, ecc).</p> <p>È presente un rivelatore di radioattività in ingresso all'impianto che consente di individuare materiali radioattivi eventualmente presenti tra i rifiuti?</p> <p>Per migliorare il controllo di qualità dei rifiuti in ingresso vengono acquisite informazioni dettagliate dai produttori sulle caratteristiche chimiche dei rifiuti da trattare, i diversi componenti e materiali delle AEE, in particolare per quanto attiene il contenuto di sostanze pericolose, nonché il punto in cui le sostanze e i preparati pericolosi si trovano nelle AEE?</p> <p>I rifiuti da recuperare sono stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento e da quelli destinati ad ulteriori operazioni di recupero da effettuarsi presso altri stabilimenti?</p> <p>Lo stoccaggio dei rifiuti e delle parti smontate è realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero?</p> <p>I recipienti fissi e mobili, comprese le vasche ed i bacini utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti hanno adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico - fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi?</p> <p>Lo stoccaggio di pile e condensatori contenenti PCB e di altri rifiuti contenenti sostanze pericolose o radioattive avviene in container adeguati nel rispetto delle norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute?</p>	<p>APPLICATA</p> <p>NON APPLICATA</p> <p>PARZIALMENTE APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p>	<p>In base alla programmazione dei conferimenti si conoscono preventivamente i flussi in ingresso dei rifiuti. Nella documentazione necessaria per l'omologazione sono presenti tutti i valori qualitativi</p> <p>Non è presente il rivelatore di radioattività</p> <p>Seppure, tramite associazioni di categoria, si richiedono le informazioni dai produttori, non sempre si riesce ad avere risposta. In più non effettuando operazioni di trattamento la conoscenza è necessaria solo in relazione all'attività di gestione per lo stoccaggio.</p> <p>Effettuando solo l'operazione di stoccaggio per le AEE il rifiuto mantiene le stesse caratteristiche d'ingresso</p> <p>Non si accettano nell'impianto sostanze radioattive</p>



BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT	Misure Migliorative
		<p>La movimentazione e lo stoccaggio delle apparecchiature e dei rifiuti da esse derivanti avviene in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi?</p> <p>Sono adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri?</p> <p>Il settore di stoccaggio delle apparecchiature dismesse è organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di apparecchiatura?</p> <p>Nel caso di apparecchiature contenenti sostanze pericolose, tali aree sono contrassegnate con idonea cartellonistica, ben visibile per dimensioni e collocazione, indicanti le norme per il comportamento, la manipolazione dei rifiuti, il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente?</p> <p>Nell'area di stoccaggio delle apparecchiature dismesse sono adottate procedure per evitare di accatastare le apparecchiature senza opportune misure di sicurezza per gli operatori e per l'integrità delle stesse apparecchiature?</p> <p>L'impianto di stoccaggio dei R.A.E.E. è gestito in modo tale da evitare ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi?</p> <p>Sono adottate tutte le cautele per impedire il rilascio di fumi pericolosi, la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri?</p> <p>Al fine di limitare le emissioni liquide, l'impianto di stoccaggio dei R.A.E.E. è dotato di:</p> <ul style="list-style-type: none"> - adeguato sistema di canalizzazione a difesa dalle acque meteoriche esterne? - adeguato sistema di raccolta ed allontanamento delle acque meteoriche con separatore delle acque di prima pioggia, da avviare all'impianto di trattamento? 	<p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>PARZIALMENTE APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p> <p>APPLICATA</p>	<p>Occorre implementare le informazioni da porre nella cartellonistica ed occorre una ricollocazione più esaustiva.</p>
DM 29.01.07 1/12 Processi e tecnologie di selezione	E.5 Migliori tecniche e tecnologie per gli impianti di trattamento di apparecchiature elettroniche ed elettroniche E.5.3.1 Limitazione delle emissioni			



BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle B.A.T	Misure Migliorative
		- sostanze adsorbenti appositamente stoccate nella zona adibita ai servizi dell'impianto da utilizzare in caso di perdite accidentali di liquidi dalle aree di conferimento e stoccaggio? Le acque di lavaggio delle aree di accumulo di rifiuti sono raccolte in un sistema fognario indipendente da quello delle acque meteoriche e inviate a depurazione in loco o a opportuni serbatoi o vasche di stoccaggio provvisorio, provvisti di bacino di contenimento a norma di legge, per il successivo invio ad un impianto di depurazione centralizzato? Le acque di prima pioggia (corrispondenti ai primi 5 mm di precipitazione) cadenti sulle superfici coperte e sulle superfici scoperte e impermeabilizzate all'interno della recinzione dell'impianto sono raccolte in apposite vasche e inviate a depurazione dopo l'analisi degli inquinanti contenuti? Le acque provenienti dai servizi sanitari sono inviate all'impianto di depurazione centralizzato o depurate in loco, nel rispetto della normativa vigente? Il gestore possiede il piano di gestione operativa? Il gestore possiede il programma di sorveglianza e controllo?	NON APPLICATA	Si prevede il posizionamento in adeguati punti di sostanze adsorbenti (sia nel piano d'accettazione che nei punti di stoccaggio) Secondo quanto richiesto dall'ATO in conferenza di servizi si prevede la realizzazione di serbatoi fuori terra, adeguatamente dimensionati, dotati di opportuni bacini di contenimento per il contenimento dei detti reflui.
DM 29.01.07 1/12 Processi e tecnologie di selezione	E.6 Migliori tecniche di gestione degli impianti di selezione, produzione CDR e trattamento RAEE	Il gestore possiede il piano di ripristino ambientale per la fruibilità del sito a chiusura dell'impianto secondo la destinazione urbanistica dell'area? Nelle procedure operative di gestione e di manutenzione (operazioni di intervento manuale sulle macchine ed apparati tecnologici) il criterio guida è quello della minimizzazione del contatto diretto degli operatori con i rifiuti e la loro permanenza in ambienti in cui sono presenti polveri e/o sostanze potenzialmente dannose per la salute? Il piano di gestione operativa individua le modalità e le procedure necessarie a garantire un elevato grado di protezione sia dell'ambiente che degli operatori presenti sull'impianto?	APPLICATA	Le acque di prima pioggia vengono stoccate in idonee vasche ed inviate periodicamente a depurazione Sono inviate in fogna pubblica
DM 29.01.07 All 1/12 Processi e tecnologie di selezione	E.6 Migliori tecniche di gestione degli impianti di selezione, produzione CDR e		APPLICATA	



BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT	Misure Migliorative
	trattamento RAEE E.6.1 Piano di gestione operativa	<p>Il criterio guida del suddetto piano è quello di minimizzare il contatto diretto degli operatori con i rifiuti, la loro permanenza in ambienti in cui sono presenti polveri e/o sostanze potenzialmente dannose per la salute, le operazioni di intervento manuale sulle macchine ed apparati tecnologici?</p> <p>il piano di gestione contiene indicazioni procedurali di accettazione dei rifiuti da trattare (modalità di campionamento ed analisi e verifica del processo di trattamento)?</p> <p>il piano di gestione contiene indicazioni sui tempi e le modalità di stoccaggio dei rifiuti, tal quali ed a fine trattamento, e dei reagenti (qualora presenti)?</p> <p>il piano di gestione contiene indicazioni sui criteri e le modalità di miscelazione ed omogeneizzazione dei rifiuti da trattare ove previsto?</p> <p>il piano di gestione contiene le indicazioni su procedure di certificazione dei rifiuti trattati ai fini dello smaltimento e/o recupero?</p> <p>il piano di gestione contiene indicazioni procedurali di monitoraggio e di controllo dell'efficienza del processo di trattamento, dei sistemi di protezione ambientale e dei dispositivi di sicurezza installati?</p> <p>il piano di gestione contiene indicazioni procedurali di ripristino ambientale dopo la chiusura dell'impianto in relazione alla destinazione urbanistica dell'area?</p> <p>Nel corso del controllo dei rifiuti in ingresso è verificare la presenza e la corretta compilazione dei documenti di accompagnamento e la loro conformità alla tipologia di rifiuti conferiti mediante controllo visivo?</p> <p>Il conduttore dell'impianto sorveglia il rispetto da parte del trasportatore delle norme di sicurezza, dei segnali di percorso e delle accortezze per eliminare i rischi di rilasci e perdite di rifiuti?</p>	APPLICATA APPLICATA APPLICATA NON APPLICABILE APPLICATA APPLICATA APPLICATA APPLICATA APPLICATA	



B.A.T	Rif. Principale	B.A.T di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle B.A.T	Misure Migliorative
		In fase di scarico gli eventuali materiali non conformi sono allontanati e/o depositati in area dedicata? Per individuare i controlli e le procedure successive alla fase di conferimento, risultano determinanti il tipo di selezione o il trattamento effettuati, nonché le tecnologie in uso presso l'impianto? Tramite il piano di gestione operativa si ottiene la garanzia dell'alimentazione delle linee di trattamento, il corretto funzionamento delle macchine, la prontezza degli interventi in caso di guasti? Tramite il piano di gestione operativa si ottiene la previsione di possibili rischi per la sicurezza dei lavoratori e per l'ambiente in seguito a cattivo funzionamento, difficoltà al trattamento dei rifiuti? Tramite il piano di gestione operativa si ottiene la determinazione di tutti i possibili recuperi di materiale e risparmi di energia e materie di consumo? Tramite il piano di gestione operativa si ottiene l'esecuzione del controllo delle apparecchiature di difesa e monitoraggio ambientale? Tramite il piano di gestione operativa si ottiene la raccolta e la validazione dei dati e la predisposizione delle comunicazioni agli Enti di controllo e al pubblico? Tramite il piano di gestione operativa si ottiene un controllo di gestione che permetta di verificare gli indici di rendimento dell'impianto in relazione agli obiettivi di progetto? I mezzi che trasportano le varie frazioni effettuano lo scarico sulle aree a ciò destinate? L'operatore si assicura che tra i rifiuti in ingresso non vi siano materiali indesiderati?	PARZIALMENTE APPLICATA APPLICATA APPLICATA APPLICATA APPLICATA APPLICATA APPLICATA APPLICATA APPLICATA APPLICATA	Si prevede l'individuazione di un'area (zona M.N dei grafici allegati) da destinare al deposito dei materiali non conformi se non è possibile in sicurezza l'immediato allontanamento degli stessi.
DM 29.01.07 All 1/12 Processi e tecnologie di selezione	E.6 Migliori tecniche di gestione degli impianti di selezione, produzione CDR, e trattamento RAEE E.6.1 Piano di			



BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAI	Misure Migliorative
	gestione operativa Impianti di selezione di rifiuti da raccolta differenziata per recupero dei materiali Scarico e stoccaggio frazione multimateriale (plastica, vetro, alluminio, ferro) e frazione cellulosica (carta e cartone)	Qualora tali materiali fossero presenti l'operatore provvede a rimuoverli e a depositarli nell'apposita area? Il controllo del prodotto è di tipo visivo? L'operatore provvede all'alimentazione dei materiali da valorizzare in testa alle linee di processo?	NON APPLICATA APPLICATA APPLICATA APPLICATA	Si prevede la realizzazione di un'area idonea per il deposito del materiale non conforme (internamente alla zona individuata nei grafici come M-N)
DM 29.01.07 All 1/12 Processi e tecnologie di selezione	E.6 Migliori tecniche di gestione degli impianti di selezione, produzione CDR e trattamento RAEE E.6.1 Piano di gestione operativa Impianti di selezione di rifiuti da raccolta differenziata per recupero dei materiali Selezione manuale frazione cellulosica	Gli operatori provvedono alla selezione manuale della frazione cellulosica separando le varie tipologie di carta? I materiali selezionati sono convogliati in appositi volumi di stoccaggio? L'operatore controlla il livello di riempimento dei volumi di stoccaggio e qualora siano pieni provvede a convogliare i materiali alla pressa?	APPLICATA APPLICATA APPLICATA	
DM 29.01.07 All 1/12 Processi e tecnologie di selezione	E.6 Migliori tecniche di gestione degli impianti di selezione, produzione CDR e trattamento RAEE E.6.1 Piano di gestione operativa Impianti di selezione di rifiuti	L'operatore carica i rifiuti sull'impianto e verificare che la quantità non sia eccessiva? L'impianto esegue le operazioni di selezione ed i flussi separati vengono controllati ed eventualmente rifezionati da due operatori per ogni nastro? L'operatore addetto al carico aziona lo scarico quando uno stoccaggio è pieno e viene alimentata la pressa?	APPLICATA APPLICATA APPLICATA	



BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT	Misure Migliorative
	da raccolta differenziata per recupero dei materiali Selezione meccanica frazione cellulosa			
	E.6 Migliori tecniche di gestione degli impianti di selezione, produzione CDR e trattamento RAEE	La frazione multimateriale, movimentata mediante nastro trasportatore, viene sottoposta a deferrizzazione?	APPLICATA	
	E.6.1 Piano di gestione operativa	Il materiale ferroso viene convogliato in apposito volume di stoccaggio?	APPLICATA	
DM 29.01.07	Impianti di selezione di rifiuti da raccolta differenziata per recupero dei materiali	L'operatore controlla il livello di riempimento dello stoccaggio e, qualora sia pieno, provvede a movimentare il materiale?	APPLICATA	
All 1/12 Processi e tecnologie di selezione	FRAZIONE MULTI-MATERIALE Deferrizzazione	Il controllo è di tipo visivo o automatico?	Il controllo è di tipo automatico	
	E.6 Migliori tecniche di gestione degli impianti di selezione, produzione CDR e trattamento RAEE	E prevista una fase di vagliatura per l'eliminazione di materiali fini (polveri), che vengono raccolti in un apposito volume di stoccaggio?	APPLICATA	Si prevede, come da progetto di variante, l'inserimento di un vaglio rotante per migliorare l'efficienza di separazione
	E.6.1 Piano di gestione operativa	L'operatore controlla il livello di riempimento dello stoccaggio e qualora sia pieno provvede a rimuovere i materiali fini che vengono poi conferiti ad impianti di smaltimento definitivo?	APPLICATA	
DM 29.01.07	Impianti di selezione di rifiuti da raccolta differenziata per recupero dei materiali	Il controllo è di tipo visivo o automatico?	Il controllo è di tipo visivo.	
All 1/12 Processi e tecnologie di selezione	FRAZIONE MULTI-		APPLICATA	



BAT	Rif. Principale	BAT di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT	Misure Migliorative
	MATERIALE Vagliatura			
DM 29.01.07 All 1/12 Processi e tecnologie di selezione	E.6 Migliori tecniche di gestione degli impianti di selezione, produzione CDR e trattamento RAEE E.6.1 Piano di gestione operativa Impianti di selezione di rifiuti da raccolta differenziata per recupero dei materiali FRAZIONE MULTI-MATERIALE Separazione vetro da plastica e alluminio	Effettuata la vagliatura, il materiale residuo viene movimentato, tramite nastro a velocità regolabile, fino ad un separatore a gravità/eraulico, che separa i materiali leggeri (plastica e alluminio) da quelli pesanti (vetro)? L'operatore regola le macchine per garantire un'efficace separazione dei materiali? La regolazione viene effettuata in base alle verifiche qualitative dei flussi in uscita?	PARZIALMENTE APPLICATA APPLICATA APPLICATA	La separazione delle varie componenti è effettuata con sistema NIR. La frazione inutili materiale posta in lavorazione è sempre priva della frazione "vetro" a meno delle impunità.
DM 29.01.07 All 1/12 Processi e tecnologie di selezione	E.6 Migliori tecniche di gestione degli impianti di selezione, produzione CDR e trattamento RAEE E.6.1 Piano di gestione operativa Impianti di selezione di rifiuti da raccolta differenziata per recupero dei materiali FRAZIONE MULTI-MATERIALE	Dopo la separazione meccanica il vetro è sottoposto ad ulteriore controllo di qualità? Una volta isolato, il vetro viene convogliato e raccolto in apposito volume di stoccaggio? L'operatore controlla il livello di riempimento dello stoccaggio e qualora sia pieno provvedere a movimentare il materiale? Il controllo è di tipo visivo?	NON APPLICATA APPLICATA APPLICATA	Il vetro selezionato rappresenta solo le impunità Per il tipo d'impianto il vetro selezionato sarà misto ad altri materiali contaminanti (es ceramiche)
			APPLICATA	



B.A.I	Rif. Principale	B.A.I di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle B.A.I	Misure Migliorative
	Controllo qualità del vetro			
DM 29.01.07 All 1/12 Processi e tecnologie di selezione	E.6 E.6.1 Piano di gestione operativa Impianti di selezione di rifiuti da raccolta differenziata per recupero dei materiali FRAZIONE MULTI-MATERIALE Separazione alluminio da plastica	I materiali leggeri vengono movimentati per alimentare la macchina a induzione magnetica, che separa l'alluminio dalla plastica? Le due frazioni selezionate vengono raccolte in appositi volumi di stoccaggio? L'operatore controlla i livelli di riempimento e qualora siano pieni provvede a movimentare il materiale alla pressa? (Il controllo può essere visivo o automatico)	APPLICATA APPLICATA Il controllo è automatico. Le plastiche seguono il ciclo di selezione. APPLICATA	
DM 29.01.07 All 1/12 Processi e tecnologie di selezione	E.6 E.6.1 Piano di gestione operativa Impianti di selezione di rifiuti da raccolta differenziata per recupero dei materiali FRAZIONE MULTI-MATERIALE Pressatura	Una volta raggiunte le quantità necessarie la plastica, l'alluminio, la carta e il cartone selezionati vengono pressati per la formazione di balle omogenee? Poiché esiste un'unica pressa per i diversi materiali, quando una tipologia viene avviata alla pressatura la movimentazione delle altre viene impedita mediante dispositivo automatico o manuale? L'operatore deve controllare visivamente la funzionalità del sistema?	APPLICATA APPLICATA La movimentazione delle varie tipologie avviene mediante dispositivo manuale APPLICATA	