

## SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA<sup>1</sup>

### 1 Descrizione sintetica dell'impianto

L'impianto in argomento prevede il trattamento integrato anaerobico/aerobico della frazione organica di proprietà del Comune di Salerno e gestito dalla società Salerno Pulita S.p.A, (di seguito il Gestore) avente una capacità di trattamento annua di frazione organica da RSU proveniente dalla raccolta differenziata, detta FORSU, pari a 23.000 t/anno, oltre 7.000 t/anno di sfalci di potatura di parchi e giardini, per un totale di 30.000 t/anno di rifiuti organici.

### 2 Ubicazione dell'impianto

L'attività impiantistica ha sede nel Comune di Salerno (SA) nella zona industriale adiacente al depuratore ed in particolare in Via Andrea De Luca, snc, a SE della città, in una zona per lo più pianeggiante. Di seguito si riporta l'esatta indicazione dell'area interessata dall'intervento:



Figura 1: ortofoto con indicazione

L'area dello stabilimento è ubicata nella zona industriale adiacente al depuratore ed in particolare ricade secondo il Piano Urbanistico Comunale vigente in Area di Sviluppo Industriale (ASI). L'accesso all'area avviene attualmente direttamente da Via Andrea De Luca. Si riporta di seguito ortofoto con indicazione dell'impianto.

<sup>1</sup> - Fornire una sintesi - elaborata in una forma comprensibile al pubblico - del contenuto della relazione tecnica, che includa una descrizione del complesso produttivo e dell'attività svolta, delle materie prime, delle fonti energetiche utilizzate, delle principali emissioni nell'ambiente e delle misure di prevenzione dell'inquinamento previste, così come richiesto dall'art. 5 - comma 2 - del D.Lgs. 59/05. Atteso che il documento di sintesi sarà resa disponibile in forma integrale alla consultazione del pubblico interessato, il gestore potrà omettere dati riservati dei processi produttivi e dei materiali impiegati dall'azienda.

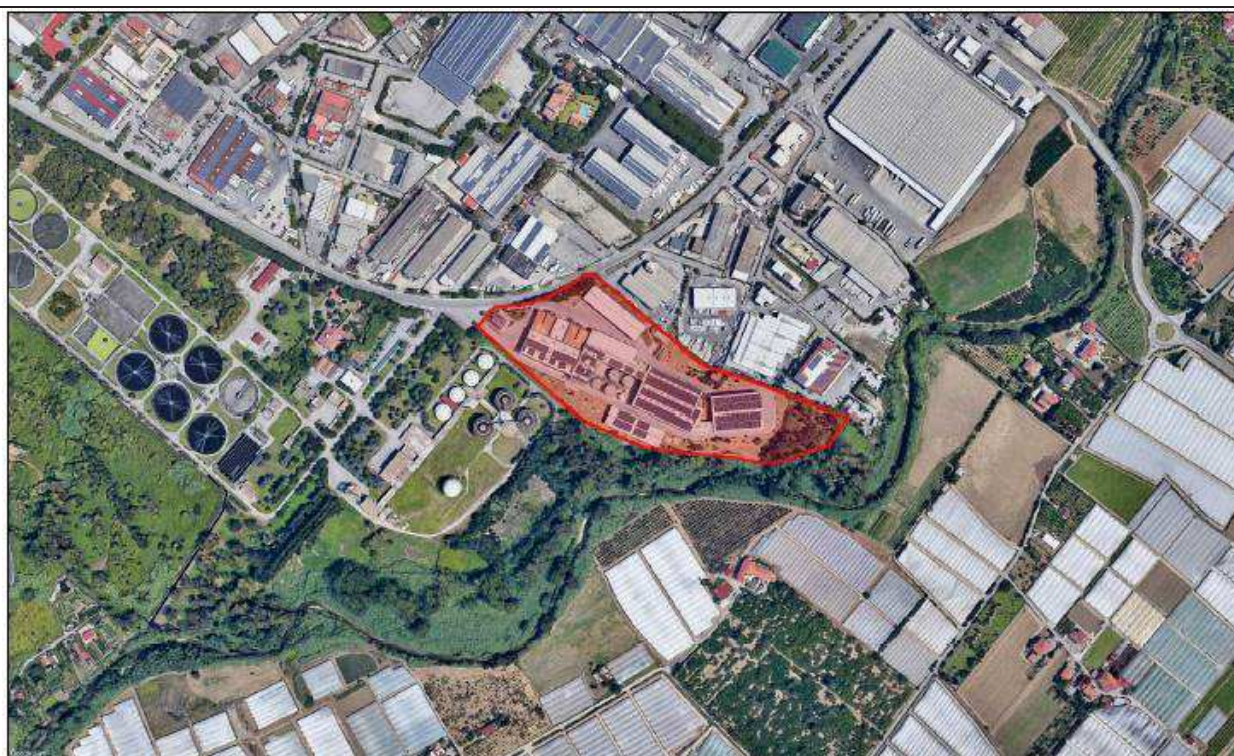


Figura 2: Ortofoto con indicazione

### 3 Descrizione del ciclo produttivo

L'impianto in argomento prevede il trattamento integrato anaerobico/aerobico della frazione organica di proprietà del Comune di Salerno e gestito dalla società Salerno Pulita S.p.A, (di seguito il Gestore) avente una capacità di trattamento annua di frazione organica da RSU proveniente dalla raccolta differenziata, detta FORSU, pari a 23.000 t/anno, oltre 7.000 t/anno di sfalci di potatura di parchi e giardini, per un totale di 30.000 t/anno di rifiuti organici.

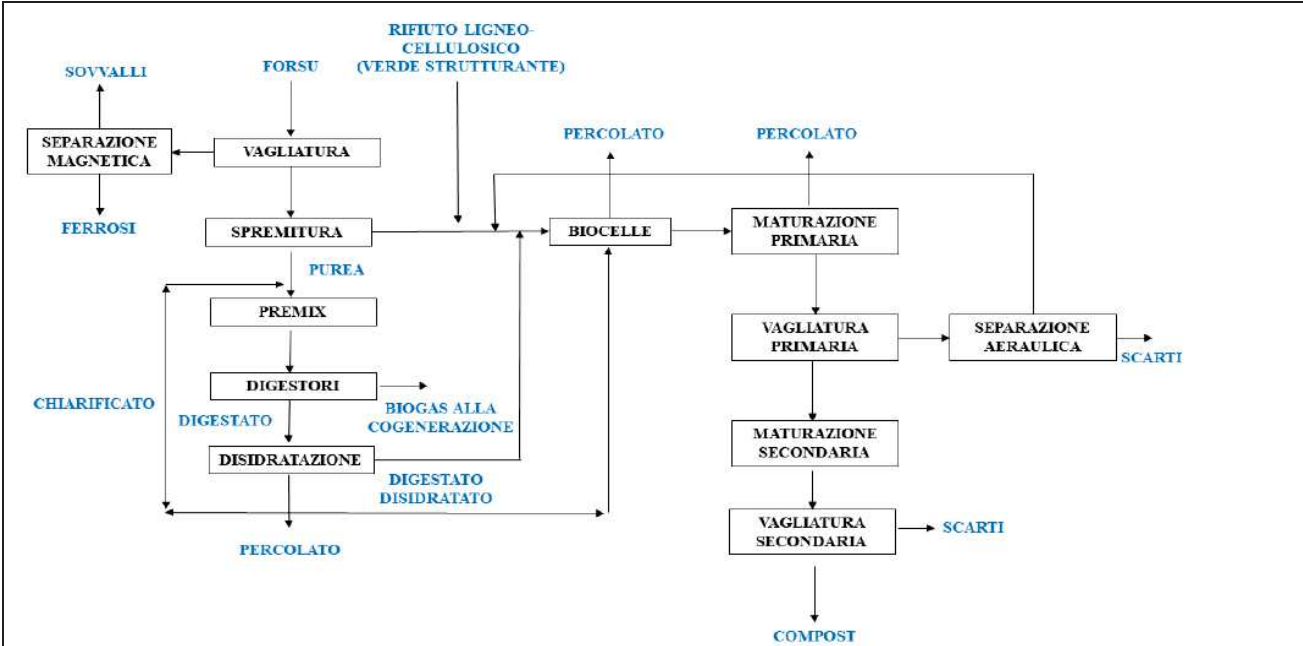
L'impianto è stato progettato per garantire il trattamento della frazione organica dei rifiuti solidi urbani raccolti in maniera differenziata. Il sistema proposto e realizzato prevede l'integrazione di due processi biologici: la **digestione anaerobica** e il **compostaggio**.

La digestione anaerobica consta di una successione di reazioni biochimiche che, in assenza di ossigeno, consentono di convertire il materiale organico in un gas biologico ricco in metano, destinabile alla produzione di energia, e un effluente residuo semi-liquido, il digestato, con potenziali proprietà fertilizzanti.

Il compostaggio è un processo biologico che si sviluppa in ambiente aerobico, nell'ambito del quale il rifiuto è convertito in un materiale con proprietà ammendanti, classificabile come compost di qualità, laddove siano soddisfatti i requisiti per la commercializzazione stabiliti, in Italia, con D. Lgs. n. 75/2010. Si riportano di seguito breve descrizione del ciclo produttivo. La descrizione è effettuata in funzione degli interventi di rifunionalizzazione, proposti in sede di riesame.

#### 3.1 Diagramma di flusso dell'impianto

Nella seguente figura è riportato il diagramma di flusso dell'impianto dal quale si può evincere il ciclo produttivo.



### 3.2 Descrizione sintetica del ciclo produttivo

#### Ricezione e pretrattamenti

I mezzi di conferimento della FORSU e della frazione verde strutturante che giungono all’impianto sono pesati all’ingresso mediante una pesa a ponte automatizzata, del tipo a celle di carico, collegata al terminale di pesatura, che permette l’utilizzo della pesa in manuale in caso di eventuali interruzioni e/o malfunzionamenti del sistema di supervisione. Successivamente i rifiuti sono conferiti nel capannone adibito a pretrattamenti. I pretrattamenti consentono di eliminare le impurità dalla FORSU. La linea prevede:

- Separazione meccanica mediante esame visivo;
- separazione dei metalli ferrosi;
- separazione dimensionale tramite vagliatura;

I pretrattamenti garantiranno la cernita dei rifiuti solidi. La miscelazione dei prodotti prima della fasi successive del processo, avverrà mediante l’utilizzo di macchine. Successivamente il materiale è inviato alla fase di spremitura per la preparazione della purea di alimentazione dei digestori. La purea di spremitura è alimentata, mediante l’impiego di due pompe monovite, di portata pari a 15 m3/h cad alla sezione di digestione anaerobica.

#### Digestione anaerobica

Il processo attuato è di tipo mesofilo. Sono presenti un premix da 400 m3, due digestori primari da 800 m3 e un digestore secondario, anch’esso da 800 m3. I digestori e il premix sono realizzati in cemento armato. I materiali d’alimentazione entrano nel premix e passano ai successivi digestori per trasferimento diretto attraverso apposite tubazioni di collegamento. La funzione del premix è quella di omogeneizzare la miscela in ingresso ai digestori. In caso di presenza di inerti la miscela è trattata tramite idrociclone, posto a valle del premix, la cui funzione è quella di separare gli inerti dalla miscela. Nei digestori primari si ha la massima produzione di biogas, con un materiale ancora denso, mentre il digestore secondario ha il compito di fornire un ulteriore volume utile per condurre la reazione metanigena fino alla resa massima ottenibile. Un sistema di agitatori meccanici ad asse verticale garantisce l’omogeneità della massa fluida in ogni sezione dei digestori, condizione necessaria per rendere efficace l’azione dei batteri anaerobi su tutto il materiale da trattare. Il tempo di permanenza nei digestori è pari ad almeno 20 giorni, come suggerito dalla letteratura tecnica di riferimento.

In questa fase si ha la produzione di biogas che sarà inviata al cogeneratore per la produzione di energia termica ed energia elettrica.

#### Disidratazione del digestato

Il digestato è estratto mediante apposite tubazioni ed inviato alla centrifuga per la disidratazione: la parte liquida, pari a circa il 97-98% del materiale in ingresso è parzialmente ricircolato alla digestione anaerobica o inviato al bacino di stoccaggio del rifiuto liquido, mentre il rimanente 2-3%, equivalente alla frazione solida, è inviato al mixer per essere indirizzato al reparto di compostaggio.

Gli inquinanti che possono essere generati in questa fase sono riconducibili essenzialmente al rifiuto liquido.

#### Compostaggio aerobico

L’organico disidratato è alimentato al mixer, miscelato con la frazione verde strutturante e quindi avviato alla sezione di trattamento biologico in biocelle, dove è realizzato il processo di compostaggio, in particolare la fase attiva, chiamata anche “biossificazione accelerata” o “ACT – Active Composting Time”, in cui sono più intensi e rapidi i processi degradativi a carico delle componenti organiche maggiormente fermentescibili. In questa fase, che si svolge tipicamente

Ditta richiedente	Sito di
-------------------	---------

in condizioni termofile, si raggiungono elevate temperature e si ha una elevata richiesta di ossigeno necessario alle reazioni bio-chimiche. Tale fase avviene all'interno di reattori chiamati biotunnel. I tunnel, sono caricati attraverso la porta anteriore mediante pala meccanica. Una volta completato il caricamento, il portone è chiuso e inizia il processo di compostaggio. L'aria è insufflata nel materiale dal basso attraverso il pavimento, che è realizzato con un sistema di aerazione avente la funzione di consentire il passaggio dell'aria dal ventilatore di insufflazione al cumulo soprastante. Al fine di ottenere un buon grado di ossigenazione dei materiali ed una efficace azione di stabilizzazione, si garantisce un tempo medio di permanenza dei materiali all'interno delle biocelle non inferiore a 18 giorni solari.

Il materiale in uscita dai tunnel è quindi alimentato alla sezione di prima maturazione, che avviene anch'essa su platea dotata di aerazione forzata. Durante questa fase si completano i fenomeni degradativi a carico delle molecole meno reattive. L'aria di prima maturazione è realizzata all'interno di un capannone, contiguo all'edificio di compostaggio.

A valle della sezione di prima maturazione il materiale, prima di essere avviato alla fase di seconda maturazione, è sottoposto ad una prima vagliatura. Il sopravaglio è deplastificato e quindi inviato a ricircolo al mixer. Le plastiche sono invece avviate a smaltimento/recupero presso impianti esterni autorizzati. Il sottovaglio è inviato al reparto di seconda maturazione, che è caratterizzata esclusivamente da una attività di rivoltamento dei cumuli, ed è priva di aerazione forzata, terminata la quale il compost è ulteriormente vagliato ed alimentato allo stoccaggio finale, dal quale, dopo un ciclo complessivo > 90 giorni, può essere avviato alla commercializzazione.

### 3.3 Rifiuti in ingresso all'impianto

L'impianto ha una capacità di trattamento annua di frazione organica da RSU proveniente dalla raccolta differenziata, detta FORSU, pari a 23.000 t/anno, oltre 7.000 t/anno di sfalci di potatura di parchi e giardini, per un totale di 30.000 t/anno di rifiuti organici. Di seguito si riporta sinteticamente l'elenco dei codici EER conferibili all'impianto e le modalità di stoccaggio.

COD.E.E.R.	DESCRIZIONE	TIPOLOGIA	CAPACITA' (m <sup>3</sup> )
20 01 08.	Rifiuti biodegradabili di cucine e mense	Fossa di stoccaggio	525
20 03 02	Rifiuti dei mercati		
COD.E.E.R.	DESCRIZIONE	TIPOLOGIA	CAPACITA' (m <sup>3</sup> )
20 02 01.	Rifiuti provenienti dalla manutenzione del verde pubblico	Stoccaggio tettoia	850

### 3.4 Energia prodotta dall'impianto

L'impianto è stato progettato prevedendo la produzione delle seguenti unità di energia:

- Energia elettrica prodotta da impianto fotovoltaico;
- Energia elettrica prodotta dalla cogenerazione del biogas;
- Energia termica prodotta dalla cogenerazione del biogas.

L'energia prodotta dall'installazione è pari a:

Descrizione energia prodotta	MWh <sub>e</sub> anno	MWh <sub>t</sub> anno
Energia elettrica proveniente da fotovoltaico	592,2	
Energia elettrica proveniente dalla cogenerazione del biogas	1245,0	
Energia termica proveniente dalla cogenerazione del biogas		1000,0
<b>Totale</b>	<b>1837,2</b>	

### 3.5 Materia prima seconda prodotta dall'installazione

L'installazione permette il recupero della frazione organica con la produzione di materia prima seconda costituita da "ammendante compostato misto (compost)". Il gestore effettua sul compost le analisi analitiche finalizzate alla caratterizzazione qualitativa dello stesso. Le analisi sono effettuate da laboratorio accreditato. Si prevede la produzione di 10.140 ton/anno di compost.

### 3.6 Rifiuti prodotti dall'impianto

L'impianto produce le seguenti tipologie di rifiuti:

- Liquido prodotto dalla digestione anaerobica dei rifiuti, circa il 65% è ricircolato per l'alimentazione dei digestori;
- Sovvalli provenienti dalle attività di vagliatura della FORSU in ingresso, dalla vagliatura secondaria e dalla raffinazione del Compost;

Ditta richiedente	Sito di
-------------------	---------

- Metalli ferrosi provenienti dal pretrattamento della FORSU;
- Acque reflue tecnologiche.

### 3.7 Utilizzo delle risorse

L'impianto per il funzionamento necessita delle seguenti fonti risorse:

- Acqua;
- Energia elettrica;
- Energia termica per il riscaldamento dei digestori.

L'approvvigionamento idrico dell'impianto avviene mediante due fonti diverse e separate:

- emungimento da pozzo per l'alimentazione della rete delle acque industriali a servizio dell'impianto;
- pubblico acquedotto per l'alimentazione della rete antincendio e per gli usi igienici sanitari.

L'impianto è stato progettato prevedendo la produzione delle seguenti unità di energia:

- Energia elettrica prodotta da impianto fotovoltaico;
- Energia elettrica prodotta dalla cogenerazione del biogas;
- Energia termica prodotta dalla cogenerazione del biogas.

L'impianto produce energia termica necessaria al completo fabbisogno. L'energia elettrica autoprodotta comprende circa il 70% del fabbisogno necessario.

### 3.8 Emissioni nell'ambiente

#### 3.8.1 Emissioni in atmosfera

Il processo di bioconversione è accompagnato dalla produzione di sostanze odorigene (acidi grassi volatili, ammine, ammoniacale, composti gassosi organici e inorganici, ecc.) in quantità comunque potenzialmente moleste dal punto di vista olfattivo.

Le fasi potenzialmente moleste sono quelle iniziali del processo di bioconversione, durante le quali il materiale presenta ancora una putrescibilità elevata. Allo scopo di ridurre le emissioni odorigene nell'ambiente esterno, tutte le aree deputate alle fasi di ricevimento e biossidazione sono confinate e mantenute in depressione tramite un apposito circuito di aspirazione dell'aria in grado di garantire un completo ricambio nei vari comparti operativi. L'aria aspirata è inviata ai sistemi di umidificazione e biofiltrazione, mediante canali in lamiera ancorati alla struttura.

Come detto tutti i locali del capannone sono confinati e comunicano verso l'esterno solo attraverso chiusure dotate di portoni ad apertura rapida che, in condizioni di normale esercizio, rimarranno sempre chiusi. I portoni di accesso alla zona di conferimento rimangono aperti solo per il tempo necessario alle operazioni di scarico dei rifiuti. In questo tempo, la depressione generata dal sistema di aspirazione non consentirà la fuoriuscita di aria verso l'esterno.

L'abbattimento degli inquinanti presenti nell'aria aspirata dal capannone posto in depressione avverrà mediante n. 3 impianti di trattamento, ognuno composto da

- Sistema di aspirazione;
- Sistema di trattamento dell'aria Scrubber - Biofiltro.

La biodegradazione anaerobica, proprio perché avviene in ambienti carenti di ossigeno, ha come prodotto finale il metano (CH<sub>4</sub>), composto che si trova ad un livello di ossidazione inferiore all'anidride carbonica (CO<sub>2</sub>). Nei processi naturali il metano è disperso in atmosfera e, successivamente, ossidato ad anidride carbonica grazie a reazioni fotochimiche, entra a far parte dei grandi cicli del carbonio.

La combustione in loco del biogas in impianti di co-generazione finalizzati alla produzione di energia elettrica e termica, dotati di sistemi di abbattimento per gli ossidi di azoto e composti organici volatili, causa l'emissione in atmosfera di monossido di carbonio, NO<sub>x</sub>, HCl, formaldeide, acetaldeide, anidride carbonica.

Il sistema di abbattimento installato sui generatori è in grado di trattare i gas di scarico abbattendo gran parte delle emissioni prodotte.

#### 3.8.2 Scarichi idrici

Le acque reflue prodotte nell'installazione sono costituite da:

- acque nere generate dai servizi igienici;
- acque meteoriche ricadenti sui tetti e sui piazzali;

Nell'impianto sono prodotte anche le acque reflue industriali costituite da: percolati e colaticci, componente liquida del digestato, acque provenienti dai biofiltri e acque di lavaggio degli scrubber. Tali acque sono gestite quali rifiuti e inviati ad impianto di trattamento terzi così come previsto dalla parte IV del D.lgs. n. 152/06 e s.m.i.

Tutte le acque reflue prodotte nello stabilimento sono raccolte mediante reti distinte e separate come di seguito descritto.

##### 3.8.2.1 Rete delle acque nere

Le acque reflue nere, generate dai servizi igienici sono prodotte nei seguenti locali:

- servizi igienici presenti nel locale uffici;
- servizi igienici presenti negli spogliatoi;

- servizi igienici presenti nell'impianto.

Le acque senza nessun pretrattamento sono scaricate nella pubblica fognatura presente su via Andrea De Luca. Prima dello scarico è presente un pozzetto di campionamento.

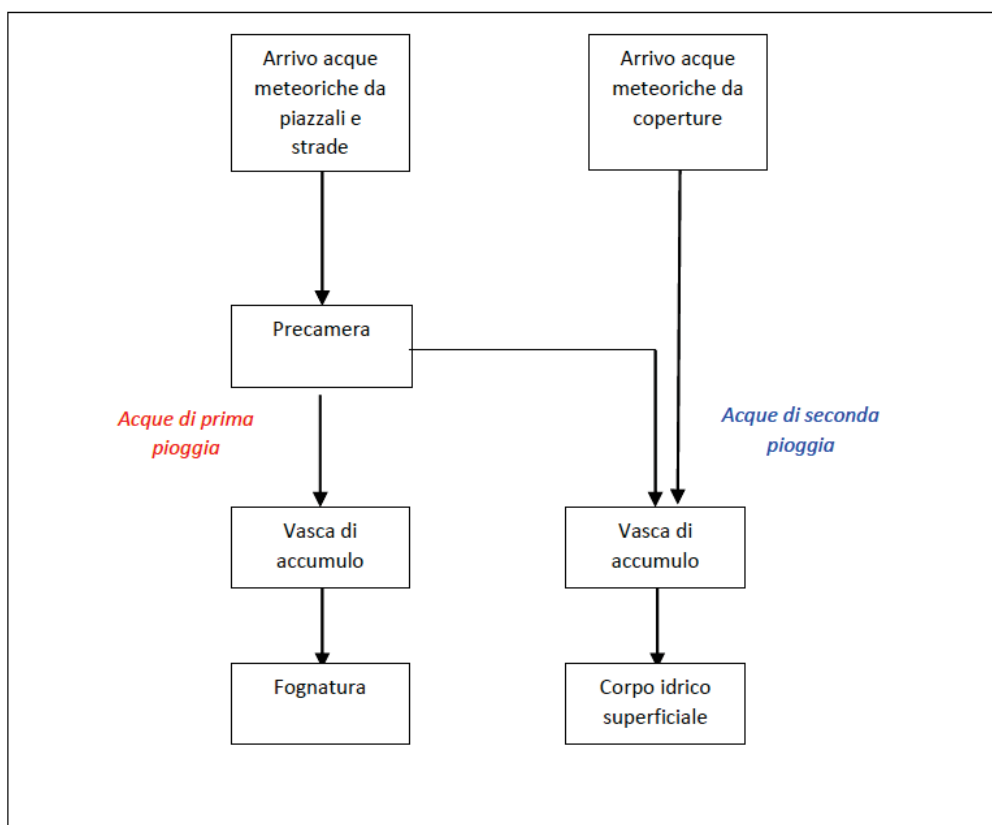
### 3.8.2.2 Rete delle acque meteoriche

Le acque meteoriche ricadenti nell'installazione sono regimentate mediante reti separate. Nello specifico:

- acque dei tetti;
- acque dei piazzali.

Le acque meteoriche provenienti dalle coperture sono raccolte da un sistema di collettamento dedicato e sono e sono indirizzate direttamente nell'apposita vasca di accumulo, prima dello scarico nel Fiume Picentino.

Le acque ricadenti sui piazzali, sono raccolte per mezzo di caditoie e griglie. Le stesse potendosi considerare potenzialmente contaminate sono inviate ad un impianto di trattamento. Le acque a valle del trattamento sono inviate allo scarico in pubblica fognatura su via Andrea de Luca. Le acque di valle del trattamento sono inviate al recapito finale rappresentato dal fiume Picentino. Si riporta di seguito uno schema grafico delle reti di raccolta delle acque meteoriche.



### 3.8.3 Emissioni di rumori

Il Gestore effettua periodicamente la valutazione della rumorosità dell'installazione. L'ultima verifica effettuata in data 10/07/2019. Dalle misure effettuate dal 15.04.2019 al 19.04.2019, in orario mattutino e notturno, si evince che i rumori rilevati sono risultati sempre inferiori al limite di zona valido per la zona: "V: aree prevalentemente industriali".

### 3.8.4 Incidenti rilevanti

L'impianto non rientra tra le industrie a rischio incidente rilevante.

## 3.9 Valutazione integrata ambientale

L'impianto è stato realizzato e gestito secondo quanto previsto dalle Best Available Techniques (BAT) ovvero le Migliori Tecniche Disponibili che prevede n. 54 norme tecniche finalizzate a mitigare l'impatto ambientale dell'installazione. Nello specifico l'impianto è rispondente alla recente Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 del 10 agosto 2018.

Per quanto concerne le conclusioni generali sulle BAT, esse prevedono l'istituzione e l'applicazione di un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:

- impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;
- definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;

Ditta richiedente	Sito di
-------------------	---------

- iii. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;
- iv. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti:
  - 1. struttura e responsabilità, b) assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza, c) comunicazione, d) coinvolgimento del personale, e) documentazione, f) controllo efficace dei processi, g) programmi di manutenzione, h) preparazione e risposta alle emergenze, i) rispetto della legislazione ambientale;
- v. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a: a) monitoraggio e misurazione, b) azione correttiva e preventiva, c) tenuta di registri, d) verifica indipendente (ove praticabile) interna o esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;
- vi. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;
- vii. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;
- viii. attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita;
- ix. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;
  - x. gestione dei flussi di rifiuti;
  - xi. inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi;
  - xii. piano di gestione dei residui;
  - xiii. piano di gestione in caso di incidente;
  - xiv. piano di gestione degli odori;
  - xv. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni.

Le BAT prevedono la segregazione dei rifiuti e la predisposizione e l'attuazione di procedure di pre-accettazione/accettazione e caratterizzazione dei rifiuti, di un sistema di tracciabilità e inventario dei rifiuti, di un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita.

Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, le BAT comprendono l'istituzione e il mantenimento, nell'ambito del sistema di gestione ambientale, di un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:

- i. informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui: a) flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni; b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni;
- ii. informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui: a) valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità; b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze prioritarie/ microinquinanti) e loro variabilità; c) dati sulla bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)];
- iii. informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui: a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura; b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità; c) infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività; d) presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (es. ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri).

Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, le conclusioni generali sulle BAT prevedono: un'ubicazione ottimale del deposito in grado di eliminare o ridurre al minimo la movimentazione non necessaria dei rifiuti all'interno dell'impianto, l'adeguatezza della capacità del deposito per evitare l'accumulo di rifiuti; il funzionamento sicuro del deposito con una chiara documentazione ed etichettatura delle apparecchiature utilizzate per le operazioni di carico, scarico e deposito dei rifiuti.

Le BAT, altresì, includono un monitoraggio delle emissioni idriche e atmosferiche con determinate frequenze in funzione del processo di trattamento dei rifiuti e del parametro di riferimento.

Devono, altresì, essere monitorate le emissioni di odori con una frequenza determinata nell'ambito del piano di gestione degli odori da predisporre in accordo a quanto riportato nelle BAT.

Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle, le BAT includono la riduzione al minimo del numero di potenziali fonti di emissioni diffuse limitando ad esempio l'altezza di caduta del materiale, la velocità della circolazione e prevedendo l'uso di barriere frangivento; selezionando e impiegando apparecchiature ad alta integrità; prevenendo la corrosione; contenendo, raccogliendo e trattando le emissioni diffuse mediante il deposito, trattamento e movimentazione dei materiali in edifici/ apparecchiature al chiuso come nastri trasportatori, il mantenimento a una pressione adeguata delle apparecchiature e degli edifici al chiuso, la raccolta e invio delle emissioni ad un adeguato sistema di abbattimento; prevedendo un programma di rilevazione e riparazione delle perdite.

Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, le BAT prevedono la predisposizione e l'attuazione, nell'ambito del sistema di gestione ambientale, di un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni. Al fine di ridurre le emissioni di rumore e vibrazioni, o per ridurle, è necessario un'ubicazione

Ditta richiedente	Sito di
-------------------	---------

adeguata delle apparecchiature e degli edifici, mettere in atto misure operative per prevenire tali emissioni, scegliere apparecchiature a bassa rumorosità e inserire sistemi di mitigazione delle emissioni di rumore.

Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, le BAT prevedono: l'ottimizzazione del consumo di acqua e suo ricircolo; impermeabilizzazione della superficie dell'area di trattamento dei rifiuti; tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazione e malfunzionamenti di vasche e serbatoio come l' inserimento di sensori di troppopieno e l'isolamento di vasche, serbatoi e sistema di contenimento secondario; segregazione dei flussi di acque e adeguate infrastrutture di drenaggio; adeguate capacità di deposito temporaneo. Al fine di ridurre le emissioni idriche, le BAT prevedono l'utilizzo di trattamenti adeguati alle acque reflue prodotte.

Deve essere, altresì, predisposto un piano di efficienza energetica dove si definisce e si calcola il consumo specifico di energia della (o delle) attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua con un registro del bilancio energetico. Al fine di ridurre i consumi energetici e per la corretta implementazione del piano è necessario pianificare obiettivi periodici di miglioramento e relative azioni come l'adeguamento degli impianti.

<b>Allegati alla presente scheda<sup>2</sup></b>	
...	Y...
...	Y...
...	Y...
...	Y...
...	Y...

<b>Eventuali commenti</b>

---

<sup>2</sup> - Allegare eventuali documenti ritenuti rilevanti dal proponente.