



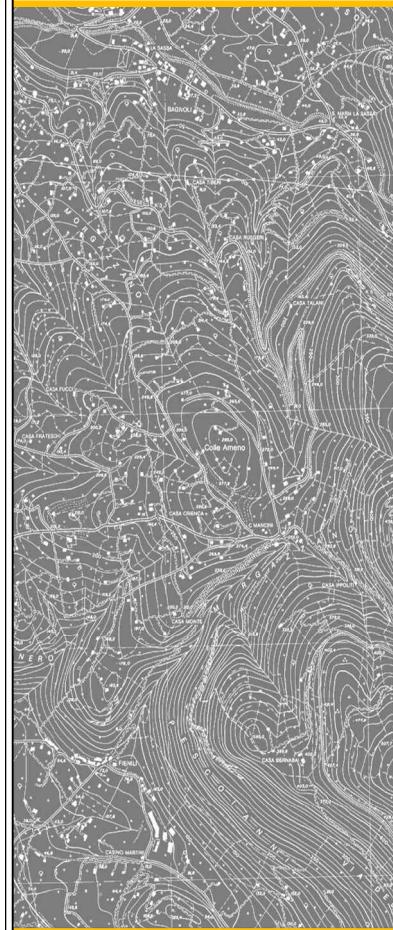
**REGIONE
LAZIO**

Comune di Guidonia Montecelio prot. partenza n. 0045335 del 06-05-2022



**PROVINCIA DI
ROMA**

**COMUNE DI
GUIDONIA
MONTECELIO**



IMPIANTO INTEGRATO PER IL TRATTAMENTO RECUPERO E VALORIZZAZIONE DI RIFIUTI NON PERICOLOSI *VARIANTE NON SOSTANZIALE DI ASSESTAMENTO*



PROPONENTE:

AMBIENTE GUIDONIA S.R.L.

PROGETTAZIONE:



PROF. ING. G. M. BARUCHELLO



TITOLO:

**RISPONDENZA DELL'IMPIANTO E DEL PMEC ALLE
BAT DI CUI ALLA DECISIONE UE 2018/1147**

SCALA:

DATA:

MARZO 2022

EMISSIONE	DESCRIZIONE
E02	INTEGRAZIONI RICHIESTE CON COMUNICAZIONE PROT. 193525 DEL 09/04/2015
E03	INTEGRAZIONI/CHIARIMENTI ARPA LAZIO PROT. N. 8784 DEL 08/02/2022
-	-

1 Premessa

A seguito dell'aggiornamento del PMeC, recependo quanto rappresentato da ARPA Lazio con nota prot. n. 8784 del 08/02/2022, si riporta di seguito **l'aggiornamento della relazione circa la Rispondenza dell'impianto e del PMeC alle BAT di cui alla Decisione UE 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018**, prescritta al punto 10 della determina n. G07907 del 06/07/202, già trasmessa con nota prot. 37 del 03/09/2020.

BAT	APPLICABILE	STATO DI PROGETTO			
		NON APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	APPLICATA	
1.CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT					
1.1 Prestazione ambientale complessiva					
BAT 1. Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la Bat consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:I. impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;II. definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;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:a) 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 (cfr. anche la relazione di riferimento del JRC sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED — Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations, ROM),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 (cfr. Bat 2);XI. inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. Bat 3);XII. piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5);XIII. piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5);XIV. piano di gestione degli odori (cfr. Bat 12);XV. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. Bat 17).	SI	La Ambiente Guidonia S.r.l. società non è certificata UNI EN ISO 14001, sta provvedendo a richiedere la certificazione comunque provvederà a garantire una politica ambientale mirata al miglioramento continuo delle prestazioni ambientali dell'iniziativa			
BAT 2. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la Bat consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito:					

BAT	APPLICABILE	STATO DI PROGETTO		
		NON APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	APPLICATA
a) Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti				In fase di contrattazione, verrà verificata l'accettabilità dei rifiuti mediante acquisizione di idonea scheda di caratterizzazione rifiuti. Il rapporto di prova è richiesto per i codici a specchio.
b) Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti	SI			Al fine di omologare il rifiuto e classificarlo come ammissibile nell'impianto in oggetto, il Gestore richiederà la seguente documentazione al produttore del rifiuto che effettua la richiesta di omologa per i propri rifiuti: - scheda descrittiva del rifiuto da trattare costituita da due sezioni, sezione A, relativa ai dati anagrafici del produttore, sezione B, contenente i dati sul rifiuto; - frequenza presunta dei conferimenti, quantità prevista per ogni conferimento e quantità

Regione Lazio**Provincia di Roma****Comune di Guidonia Montecelio**

Impianto integrato per il trattamento, il recupero, e la valorizzazione di rifiuti non pericolosi – località Inviolata
 Rispondenza dell'impianto e del PMeC alle BAT di cui alla Decisione UE 2018/1147 della Commissione
 del 10 agosto 2018

4

BAT	APPLICABILE	STATO DI PROGETTO		
		NON APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	APPLICATA
				totale dei rifiuti da trattare; - classificazione, caratteristiche organolettiche, fattori di rischio del rifiuto; - analisi chimico fisica di caratterizzazione del rifiuto da trattare, ove necessario, rilasciata da laboratorio abilitato; - modalità di conferimento; - scheda contenente i dati relativi al trasportatore; - campione significativo del rifiuto; - dichiarazione di responsabilità del produttore
c) Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti	SI			I materiali conferiti all'impianto saranno innanzi tutto pesati e sarà verificata l'idoneità della documentazione di accompagnio in base alle modalità previste nella Normativa vigente. Sarà tenuto un registro di carico e scarico con fogli numerati e bollati



PROF. ING. G. M. BARUCHELLO

Marzo 2022

Regione Lazio**Provincia di Roma****Comune di Guidonia Montecelio**

Impianto integrato per il trattamento, il recupero, e la valorizzazione di rifiuti non pericolosi – località Inviolata
 Rispondenza dell'impianto e del PMeC alle BAT di cui alla Decisione UE 2018/1147 della Commissione
 del 10 agosto 2018

5

BAT	APPLICABILE	STATO DI PROGETTO		
		NON APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	APPLICATA
				<p>controfirmato dal Capo Impianto. L'impianto pesa permetterà la rilevazione dei seguenti dati:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ora; • Data; • Numero progressivo di pesata; • Codici numerici di identificazione; • Valori di peso lordo, tara e netto. <p>L'addetto alla pesatura dovrà controllare:</p> <ul style="list-style-type: none"> - formulario di identificazione del rifiuto nelle sue parti: targa automezzo, codice CER e descrizione del rifiuto, la completezza della compilazione ai fini dell'accettazione; - dati e autorizzazioni del produttore e trasportatore; - la conformità del rifiuto con le tipologie autorizzate - registrazione di tali dati.

**PROF. ING. G. M. BARUCHELLO****Marzo 2022**

BAT	APPLICABILE	STATO DI PROGETTO		
		NON APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	APPLICATA
				L'addetto alla pesatura indirizzerà il carico verso la zona di conferimento specifica per la tipologia di rifiuto (indifferenziato o residuale, differenziato secco, organico da raccolta differenziata, sottovaglio da trito vagliatura). La registrazione di tali informazioni permetterà di individuare l'ubicazione e la quantità dei rifiuti nell'impianto
d) Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita	SI			Tutti i rifiuti prodotti in impianto verranno sottoposti ad un set di controllo e analisi al fine di stabilire la corretta assegnazione del codice CER e verificarne e stabilirne le modalità di smaltimento più idonee. I rifiuti in uscita e le relative quantità verranno registrate sul Registro C/S; i certificati analitici verranno conservati presso la sede e saranno messi a

BAT	APPLICABILE	STATO DI PROGETTO		
		NON APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	APPLICATA
				disposizione dell'Ente responsabile degli accertamenti
e) Garantire la segregazione dei rifiuti	SI			I rifiuti in ingresso, nelle varie fasi, saranno sempre stoccati in aree separate e dedicate, individuate nella Tav. 33D rev 3 – Sett. 2020
f) Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura	SI			Data la tipologia di rifiuti trattati non sono necessarie prove e misure di controllo al fine di prevenire eventuali reazioni chimiche indesiderate e/o potenzialmente pericolose tra rifiuti
g) Cernita dei rifiuti solidi in ingresso	SI			I rifiuti in ingresso all'impianto sono controllati visivamente dal manovratore della gru elettroidraulica durante la fase di scarico. L'eventuale presenza di materiali non conformi, viene immediatamente segnalata al "piazzalista" (collegato via radio) che blocca lo scarico e contesta la non conformità al

BAT	APPLICABILE	STATO DI PROGETTO		
		NON APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	APPLICATA
				<p>conferitore. Il materiale non conforme viene indirizzato in una specifica zona della sezione di conferimento, a disposizione del conferitore prima di essere sottoposto ad adeguato trattamento o avviato ad impianti idonei.</p> <p>Prima di essere avviati al trattamento gli RSU e i rifiuti da raccolta differenziata secca, vengono caricati attraverso l'impiego del caricatore elettroidraulico: in questa fase eventuali rifiuti ingombranti o altri materiali non conformi vengono separati per non interferire con le normali attività di trattamento. Gli ingombranti, se compatibili con il macchinario installato, saranno trattati a fine giornata lavorativa.</p>

BAT	APPLICABILE	STATO DI PROGETTO		
		NON APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	APPLICATA
BAT 3. Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la Bat consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. Bat 1), 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)] (cfr. Bat 52); 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).	SI		Il progetto prevede la separazione e la gestione individuale dei flussi di rifiuti liquidi prodotti. Verranno monitorati tali flussi e registrati su appositi registri; il progetto, con l'obiettivo di ridurre il consumo di risorsa idrica, prevede il riutilizzo, come acqua industriale, delle acque piovane provenienti dalle coperture e l'impiego delle condense e delle acque di percolazione dei biofiltrati nei processi di stabilizzazione aerobica della frazione umida. Gli scarichi aeriformi saranno monitorati e la variazione della qualità degli stessi sarà oggetto di controllo e registrazione.	
BAT 4. Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la Bat consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito:				
a) Ubicazione ottimale del deposito	SI			Le aree di deposito sono state localizzate e studiate per ridurre le

BAT	APPLICABILE	STATO DI PROGETTO		
		NON APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	APPLICATA
				operazioni di movimentazione del rifiuto. Le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso sono state posizionate all'interno dei capannoni, come pure gli stocaggi dei materiali recuperati e degli scarti di lavorazione: questi ultimi potranno trovare collocazione in sistemi di contenimento dedicati (cisterne e vasche), ed in aree dedicate e separate.
b) Adeguatezza della capacità del deposito	SI			I volumi di deposito sono dimensionati in base alle caratteristiche del processo e dei materiali. Le aree di deposito sono state localizzate e studiate per ridurre le operazioni di movimentazione del rifiuto.
c) Funzionamento sicuro del deposito	SI			Le aree di stoccaggio dei rifiuti sia in ingresso che prodotti dal trattamento o autoprodotti saranno correttamente

BAT	APPLICABILE	STATO DI PROGETTO		
		NON APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	APPLICATA
				identificate. I contenitori saranno idonei allo scopo e conservati in modo sicuro.
d) Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati	SI			In ingresso all'impianto non sono previsti rifiuti pericolosi. Gli eventuali rifiuti pericolosi prodotti verranno stoccati separatamente dagli altri in apposite aree e/o contenitori correttamente identificati.
BAT 5. Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la Bat consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento.	SI			Le aree di deposito sono state localizzate e studiate per ridurre le operazioni di movimentazione del rifiuto. La movimentazione dei rifiuti tra le varie fasi dei processi di trattamento è completamente automatica ed avviene, generalmente, tramite nastri trasportatori chiusi e coperti, tramite trasporto pneumatico o, se liquidi, con tubazioni e sistemi automatici di gestione.

BAT	APPLICABILE	STATO DI PROGETTO		
		NON APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	APPLICATA
				Tutte operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti (generalmente gli scarti di lavorazione) verranno eseguite ad opera di personale competente e verranno debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione.
1.2 Monitoraggio				
BAT 6. Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. Bat 3), la Bat consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio flusso, pH, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).	SI			Le caratteristiche dei flussi di reflui liquidi saranno periodicamente monitorate, con le modalità e le frequenze indicate nel Piano di Monitoraggio e controllo.
BAT 7. La Bat consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme En. Se non sono disponibili norme En, la Bat consiste nell'applicare le norme Iso, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	NO Le uniche acque che vengono scaricate sono le acque non contaminate, ovvero acque di seconda pioggia e il surplus delle			

BAT	APPLICABILE	STATO DI PROGETTO		
		NON APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	APPLICATA
	acque meteoriche provenienti dalle coperture non riutilizzate			
BAT 8. La Bat consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme En. Se non sono disponibili norme En, la Bat consiste nell'applicare le norme Iso, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	SI			Il Monitoraggio delle emissioni convogliate in atmosfera avverranno in conformità a quanto indicato nel PMeC, nel rispetto della BAT in oggetto
BAT 9. La Bat consiste nel monitorare le emissioni diffuse di composti organici nell'atmosfera derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti Pop, e dal trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico, almeno una volta l'anno, utilizzando una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	NO L'impianto in oggetto non tratta i solventi			
BAT 10. La Bat consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.	SI			Le emissioni di odori saranno periodicamente monitorate, con le modalità e le frequenze indicate nel Piano di Monitoraggio e controllo, secondo la norma UNI 13725.
BAT 11. La Bat consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.	SI			I consumi idrici energetici e di materie prime, nonché i quantitativi prodotti di residui e reflui saranno regolarmente registrati su appositi registri, con le

BAT	APPLICABILE	STATO DI PROGETTO		
		NON APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	APPLICATA
				modalità e le frequenze indicate nel Piano di Monitoraggio e controllo (almeno una volta l'anno).
1.3 Emissioni nell'atmosfera				
BAT 12. Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la Bat consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. Bat 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:— un protocollo contenente azioni e scadenze,— un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella Bat 10,— un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze,— un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione.	NO Poiché nei pressi del sito non sono presenti recettori sensibili da rendere necessaria la redazione di un Piano di Gestione degli Odori.			
BAT 13. Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la Bat consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a) Ridurre al minimo i tempi di permanenza b) Uso di trattamento chimico c) Ottimizzare il trattamento aerobico	SI			I rifiuti saranno avviati a trattamento nella giornata di ricevimento. Lo svolgimento di tutte le operazioni sui materiali saranno effettuate in locali chiusi e separati tra loro. I locali in cui si svolgeranno le varie operazioni sui materiali saranno dotati di sistema di areazione forzata in depressione, con avvio

BAT	APPLICABILE	STATO DI PROGETTO		
		NON APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	APPLICATA
BAT 14. 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, la Bat consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito. Quanto più è alto il rischio posto dai rifiuti in termini di emissioni diffuse nell'aria, tanto più è rilevante la Bat 14d.	SI			delle arie esauste ad apposito trattamento (filtri a maniche + biofiltr) Sono previsti sistemi di controllo in continuo dei processi aerobici che, si ricorda, saranno svolti esclusivamente all'interno del capannone chiuso e messo in depressione e l'aria avviata al trattamento.

BAT	APPLICABILE	STATO DI PROGETTO		
		NON APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	APPLICATA
				adeguatamente protette per evitare la corrosione e facilmente accessibili per la manutenzione e il controllo di eventuali perdite. I mezzi in ingresso e in circolazione nell'impianto procederanno a velocità moderata. È prevista la pulizia delle aree di impianto all'inizio e/o fine di ciascun turno lavorativo.
BAT 15. La Bat consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (flaring) esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni operative straordinarie (per esempio durante le operazioni di avvio, arresto ecc.)	NO			
BAT 16. Per ridurre le emissioni nell'atmosfera provenienti dalla combustione in torcia, se è impossibile evitare questa pratica, la Bat consiste nell'usare entrambe le tecniche riportate di seguito.	NO			
1.4 Rumore e vibrazioni				
BAT 17. Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la Bat consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. Bat 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito: I. un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate; II. un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni; III. un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze; IV. un programma di riduzione del rumore e delle vibrazioni inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.	NO Poiché nei pressi del sito non sono presenti recettori sensibili da rendere necessaria la redazione di			

BAT	APPLICABILE	STATO DI PROGETTO		
		NON APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	APPLICATA
Bat 18. Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la Bat consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a) Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici b) Misure operative c) Apparecchiature a bassa rumorosità d) Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni e) Attenuazione del rumore	un Piano di Gestione del Rumore e delle Vibrazioni.	SI		I livelli acustici prodotti dalle attività di trattamento sui rifiuti, visto l'impiego di macchinari nuovi e certificati e dotati di sistemi di riduzione del rumore, saranno comunque garantiti entro i previsti limiti di legge, e saranno monitorati attraverso apposite campagne ad hoc. Inoltre tutte le attività di lavorazione saranno comunque svolte esclusivamente all'interno del capannone di lavorazione che sarà mantenuto chiuso al fine di limitare le emissioni acustiche. Inoltre i mezzi da e per l'impianto saranno obbligati a circolare a velocità ridotta

BAT	APPLICABILE	STATO DI PROGETTO		
		NON APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	APPLICATA
				riducendo le emissioni acustiche e le vibrazioni.
1.5 Emissioni nell'acqua				
BAT 19. 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, la Bat consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito:				
a) Gestione dell'acqua b) Ricircolo dell'acqua	SI			I flussi di acqua e reflui sono gestiti separatamente da reti dedicate. Per ridurre il consumo di risorsa idrica infatti si prevede di reimpiegare a scopi industriali di gestione impiantistica le acque piovane provenienti dalle coperture e, per l'umidificazione delle frazioni organiche nei processi di stabilizzazione aerobica, verranno impiegate le acque di condensa e di percolazione dei biofiltr, previa caratterizzazione analitica. La gestione impiantistica prevede la periodica verifica e manutenzione delle reti e dei sistemi di deposito dei reflui che sono stati appositamente dimensionati.

BAT	APPLICABILE	STATO DI PROGETTO		
		NON APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	APPLICATA
c) Superficie impermeabile	SI			Tutte le aree di scarico dei rifiuti e le aree di trattamento sono dotate di pavimentazione realizzata con materiali che garantiscono una opportuna impermeabilizzazione e soggette ad accurata pulizia a fine lavoro
d) Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi	SI			Tutti i serbatoi e le vasche per la raccolta dei rifiuti liquidi saranno dotati di sensori di troppo pieno e situate all'interno di un apposito sistema di contenimento. Le acque di processo provenienti dalle aree di lavorazione interne ai capannoni e di drenaggio del biofiltro saranno recapitate alle cisterne di stoccaggio che saranno posizionate all'interno di una vasca di sicurezza.
e) Coperture delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti	SI			Le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso sono state posizionate all'interno del capannone come anche gli stocaggi dei materiali

Regione Lazio**Provincia di Roma****Comune di Guidonia Montecelio**

Impianto integrato per il trattamento, il recupero, e la valorizzazione di rifiuti non pericolosi – località Inviolata
 Rispondenza dell'impianto e del PMeC alle BAT di cui alla Decisione UE 2018/1147 della Commissione
 del 10 agosto 2018

20

BAT	APPLICABILE	STATO DI PROGETTO		
		NON APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	APPLICATA
f) La segregazione dei flussi di acque g) Adequate infrastrutture di drenaggio	Si			<p>recuperati e degli scarti di lavorazione.</p> <p>I flussi di acqua e reflui sono gestiti separatamente da reti di drenaggio e raccolta dedicate. Le acque di processo verranno raccolte e reimmesse nel ciclo di trattamento all'interno dei bacini; qualora ciò non fosse possibile verranno inviate all'area di raccolta (vasca contenente la cisterna dedicata) per essere poi avviate ad impianto di depurazione esterno autorizzato. Le acque di condensa dell'umidità dell'aria aspirata dagli edifici di lavorazione, le acque di drenaggio dei bifioltri, saranno avviate alle cisterne di stoccaggio dedicate e riutilizzate per l'umidificazione della biomassa in fase di stabilizzazione ovvero avviate a smaltimento in impianti esterni. Le</p>

**PROF. ING. G. M. BARUCHELLO****Marzo 2022**

BAT	APPLICABILE	STATO DI PROGETTO		
		NON APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	APPLICATA
				acque di pioggia ricadenti sulle superfici impermeabilizzate esterne verranno avviate ad una vasca di prima pioggia che separerà la prima pioggia da avviare i serbatoi di stoccaggio e poi a trattamento esterno, la seconda pioggia che verrà avviato allo scarico.
h) Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite	Si			È prevista la manutenzione e il controllo dei sistemi di depurazione e delle aree di stoccaggio dei reflui e dei rifiuti liquidi con le modalità e le frequenze indicate nel Piano di Monitoraggio e Controllo.
i) Adeguata capacità di deposito temporaneo	Si			Tutti i sistemi di stoccaggio dei rifiuti liquidi e dei reflui, sono adeguatamente dimensionati e in grado di contenere anche le acque nelle condizioni operative diverse da quelle normali.
BAT 20. Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la Bat per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate nel documento	SI			È previsto il trattamento di dissabbiatura e di

BAT	APPLICABILE	STATO DI PROGETTO		
		NON APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	APPLICATA
				<p>disoleazione delle acque di prima pioggia in apposita vasca debitamente dimensionata. Le acque di prima pioggia raccolte verranno smaltite presso impianto esterno debitamente autorizzato.</p> <p>Le acque di processo e le condense provenienti dai biofiltri verranno riutilizzate nel processo e l'eventuale surplus verrà smaltito presso impianto esterno debitamente autorizzato.</p> <p>Le acque reflue originate dai servizi igienici, degli uffici dovute alla presenza del personale che opererà presso lo stabilimento, verranno raccolte ed inviate ad una vasca imhoff</p> <p>I fanghi verranno avviati ad un impianto di smaltimento esterno mentre i reflui chiarificati verranno avviati all'impianto di evapotraspirazione.</p>

BAT	APPLICABILE	STATO DI PROGETTO		
		NON APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	APPLICATA
1.6 Emissioni da inconvenienti e incidenti				
BAT 21. Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la Bat consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate, nell'ambito del piano digestione in caso di incidente:	SI			L'impianto sarà dotato di opportuna recinzione e impianto antincendio. Saranno istruiti gli operatori e attuate procedure di emergenza in caso di incidenti (versamenti, incendi...) sulla base del piano delle emergenze che sarà redatto e verrà mantenuto un apposito registro degli eventi eccezionali e delle emergenze. In particolare il Piano di Emergenza interno è stato già redatto e trasmesso alla Prefettura di Roma Capitale in data 02/09/2020 e alla Regione Lazio in data 03/09/2020.
1.7 Efficienza nell'uso dei materiali				
BAT 22. Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la Bat consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.	NO			
1.8 Efficienza energetica				
BAT 23. Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la Bat consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito.	SI			Verranno redatti il Piano di efficienza energetica ed il Registro del bilancio energetico.
1.9 Riutilizzo degli imballaggi				

BAT	APPLICABILE	STATO DI PROGETTO		
		NON APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	APPLICATA
BAT 24. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la Bat consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui	SI			Se in buone condizioni saranno riutilizzati dove possibile gli imballaggi.
2 CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI				
2.1 Conclusioni sulle Bat per il trattamento meccanico dei rifiuti	n.a.			
2.2 Conclusioni sulle Bat per il trattamento meccanico nei frantumatori dei rifiuti metallici	n.a.			
2.3 Conclusioni sulle Bat per il trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC	n.a.			
2.4 Conclusioni sulle Bat per il trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico	n.a.			
2.5 Conclusioni sulle Bat per il trattamento meccanico dei Raee contenenti mercurio	n.a.			
3 CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO BIOLOGICO DEI RIFIUTI				
3.1 Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento biologico dei rifiuti				
BAT 33. Per ridurre le emissioni di odori e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la Bat consiste nel selezionare i rifiuti in ingresso	SI			Per ridurre le emissioni di odori, le lavorazioni sui rifiuti saranno svolte esclusivamente all'interno del capannone chiuso e messo in depressione e l'aria estratta sarà avviata ad un sistema di abbattimento costituito da filtri a maniche e biofiltri. I rifiuti in ingresso saranno opportunamente selezionati. I rifiuti che saranno accettati presso l'impianto saranno soggetti a controlli in

BAT	APPLICABILE	STATO DI PROGETTO		
		NON APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	APPLICATA
				<p>ingresso per verificarne la compatibilità con il processo svolto. Verranno accettati solo i rifiuti che rispetteranno i criteri di accettazione previsti, in particolare sarà verificata l'idoneità in base alla seguente documentazione:</p> <ul style="list-style-type: none"> • scheda descrittiva del rifiuto da trattare costituita da due sezioni, sezione A, relativa ai dati anagrafici del produttore, sezione B, contenente i dati sul rifiuto; • classificazione, caratteristiche organolettiche, fattori di rischio del rifiuto; • analisi chimico fisica di caratterizzazione del rifiuto da trattare, ove necessario, rilasciata da laboratorio abilitato; campione significativo del rifiuto.
BAT 34. Per ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri, composti organici e composti odorigeni, incluso HS e NH, la Bat consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: <i>a)</i> Adsorbimento	SI			Le lavorazioni sui rifiuti saranno svolte esclusivamente all'interno dei capannoni

BAT	APPLICABILE	STATO DI PROGETTO		
		NON APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	APPLICATA
b) Biofiltro c) Filtro a tessuto d) Ossidazione termica e) Lavaggio a umido(wet scrubbing)				chiusi e messi in depressione e l'aria estratta sarà avviata ad un sistema di abbattimento costituito da filtri a maniche e biofilteri per la depurazione del flusso prima del rilascio in atmosfera. Le emissioni di polveri, odori, NH3 e TVOC in atmosfera verranno monitorate con le modalità e le frequenze indicate nel PMeC.
BAT 35. Al fine di ridurre la produzione di acque reflue e l'utilizzo d'acqua, la Bat consiste nell'utilizzare tutte le tecniche di seguito indicate:				
a) Segregazione dei flussi di acque	Si			I flussi di acqua e reflui sono gestiti separatamente da reti di drenaggio e raccolta dedicate. Le acque di processo verranno raccolte e reimmesse nel ciclo di trattamento all'interno dei bacini; qualora ciò non fosse possibile verranno inviate all'area di raccolta (vasca contenente la cisterna dedicata) per essere poi

BAT	APPLICABILE	STATO DI PROGETTO		
		NON APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	APPLICATA
				avviate ad impianto di depurazione esterno autorizzato. Le acque di condensa derivanti dall'umidità ambientale presente all'interno dell'edificio di lavorazione, le acque di drenaggio dei bifioltri, saranno avviate alle cisterne di stoccaggio dedicate e riutilizzate per l'umidificazione della biomassa in fase di stabilizzazione ovvero avviate all'esterno. Le acque di pioggia ricadenti sulle superfici impermeabilizzate esterne verranno avviate ad una vasca di prima pioggia che separerà la prima pioggia da avviare ai serbatoi di stoccaggio e poi a trattamento esterno, la seconda pioggia che verrà avviato allo scarico.
b) Ricircolo dell'acqua	Si			I flussi di acqua e reflui sono gestiti separatamente da reti di drenaggio e raccolta dedicate.

BAT	APPLICABILE	STATO DI PROGETTO		
		NON APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	APPLICATA
				<p>Le acque di processo verranno raccolte e reimmesse nel ciclo di trattamento all'interno dei bacini; qualora ciò non fosse possibile verranno inviate all'area di raccolta (vasca contenente la cisterna dedicata) per essere poi avviate ad impianto di depurazione esterno autorizzato.</p> <p>Le acque di condensa derivanti dall'umidità ambientale presente all'interno dell'edificio di lavorazione, le acque di drenaggio dei biofiltri, saranno avviate alle cisterne di stoccaggio dedicate e riutilizzate per l'umidificazione della biomassa in fase di stabilizzazione ovvero avviate all'esterno. Le acque di pioggia ricadenti sulle superfici impermeabilizzate esterne verranno avviate ad una vasca di prima pioggia che separerà la prima pioggia da avviare</p>

BAT	APPLICABILE	STATO DI PROGETTO		
		NON APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	APPLICATA
				si serbatoi di stoccaggio e poi a trattamento esterno, la seconda pioggia che verrà avviato allo scarico.
c) Riduzione al minimo della produzione di percolato	SI			Per la riduzione del percolato si prevede il ricircolo di detto refluo sui cumuli in maturazione.
3.2 Conclusioni sulle BAT per il trattamento aerobico dei rifiuti				
BAT 36 Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare e/o controllare i principali parametri dei rifiuti e dei processi	SI			Come è possibile verificare nel PMeC verranno monitorati e controllati i principali parametri dei rifiuti e dei processi previsti dalla BAT
BAT 37 Per ridurre le emissioni diffuse di polveri, odori e bioaeresol nell'atmosfera provenienti dalle fasi di trattamento all'aperto, la BAT consiste nell'applicare una o entrambe le tecniche di seguito indicate: a. Copertura con membrane semipermeabili b. Adeguamento delle operazioni alle condizioni meteorologiche	n.a.			Tutte le operazioni avvengono in capannoni chiusi e messi in depressione e l'aria avviata a trattamento.
3.3 Conclusioni sulle Bat per il trattamento anaerobico dei rifiuti	n.a.			
3.4 Conclusioni sulle Bat per il trattamento meccanico biologico dei rifiuti				
BAT 39 Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera, la Bat consiste nell'applicare entrambe le tecniche di seguito indicate: a) segregazione dei flussi di scarichi gassosi b) ricircolo degli scarichi gassosi	SI			L'aria aspirata dai reparti di ricezione e selezione, prevalentemente polverosa, viene avviata ai filtri a maniche per la depolverazione e quindi ricircolata al reparto di biostabilizzazione ed in

BAT	APPLICABILE	STATO DI PROGETTO		
		NON APPLICATA	PARZIALMENTE APPLICATA	APPLICATA
				quello di maturazione del compost
4.1 Conclusioni sulle Bat per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi	n.a.			
4.2 Conclusioni sulle Bat per la rigenerazione degli oli usati	n.a.			
4.3 Conclusioni sulle Bat per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico	n.a.			
4.4 Conclusioni sulle Bat per la rigenerazione dei solventi esausti	n.a.			
4.5 BAT-AEL per le emissioni nell'atmosfera di composti organici provenienti dalla rigenerazione degli oli usati				
4.6 Conclusioni sulle Bat per il trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno scavato contaminato	n.a.			
4.7Conclusioni sulle Bat per il lavaggio con acqua del terreno scavato contaminato	n.a.			
4.8Conclusioni sulle Bat per la decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB	n.a.			
5 Conclusioni sulle Bat per il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	n.a.			