



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

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica	3
D.1.1 BAT Generali.....	3
D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali.....	16
D.2 Descrizione sintetica delle BAT alternative non applicate per la proposta impiantistica.....	151
D.2.1 BAT Generali.....	151
D.2.2 BAT applicate al singolo processo	153
D.3 Accettabilità della proposta impiantistica e criteri di soddisfazione	154
D.4 Informazioni di tipo climatologico.....	155
ALLEGATI ALLA SCHEDA D	156

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica								
D.1.1 BAT Generali								
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC Dec. (UE) 2012/135 del 28 febbraio 2012 (BATC produzione di acciaio e ghisa)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)			

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica								
D.1.1 BAT Generali								
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC Dec. (UE) 2012/135 del 28 febbraio 2012 (BATC produzione di acciaio e ghisa)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)			
SGA	APPLICATA Sono presenti i seguenti sistemi di gestione certificati: ISO 9001, ISO 14001 e ISO 45001 che comprende tutti i punti della BAT.	BAT 1. Le BAT consistono nell'attuazione e nel rispetto di un sistema di gestione ambientale che comprenda tutte le seguenti caratteristiche: I. impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado; II. definizione di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo dell'installazione da parte della direzione; III. pianificazione e definizione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari in relazione alla pianificazione finanziaria e agli investimenti; IV. attuazione delle procedure prestando particolare attenzione a: i. struttura e responsabilità ii. formazione, conoscenza e competenza iii. comunicazione iv. coinvolgimento dei dipendenti v. documentazione vi. controllo efficace dei processi vii. programmi di manutenzione viii. preparazione e reazione alle emergenze ix. verifica della conformità alla normativa in materia ambientale V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, prestando particolare attenzione a: i. monitoraggio e misurazione (cfr. anche documento di riferimento sui principi generali di monitoraggio) ii. azioni preventive e correttive iii. manutenzione degli archivi iv. attività di audit interna ed esterna indipendente (laddove possibile) al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale si attiene agli accordi stabiliti ed è correttamente attuato e gestito; VI. riesame da parte dell'alta dirigenza del sistema di gestione ambientale al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace; VII. seguire gli sviluppi delle tecnologie più pulite; VIII. tenere in considerazione, durante la fase di progettazione, di ogni nuova unità tecnica e nel corso della sua vita operativa, l'impatto ambientale derivante da un'eventuale dismissione; IX. applicazione periodica di analisi comparative settoriali.						

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica						
D.1.1 BAT Generali						
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti
		BATC Dec. (UE) 2012/135 del 28 febbraio 2012 (BATC produzione di acciaio e ghisa)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	
Consumo ed efficienza energetica	APPLICATA i) Gli impianti che utilizzano energia (forni fusori e di trattamento) hanno tutti sistemi dedicati per il controllo dell'energia utilizzata (PLC). ii) non pertinente: non vengono alimentati combustibili solidi iii) non pertinente: il preriscaldamento perché viene impiegata energia elettrica e gas metano II) non applicabile perché non vantaggioso economicamente III) non applicabile perché Pometon non utilizza vapore IV) non applicabile	BAT 2. Le BAT consistono nella riduzione dell'energia termica mediante l'utilizzo di una combinazione delle seguenti tecniche: I. sistemi perfezionati e ottimizzati per conseguire la stabilità e l'uniformità dei processi, con un funzionamento in linea con i parametri di processo fissati utilizzando quanto segue: i. ottimizzazione del controllo di processo anche mediante sistemi di controllo automatici computerizzati ii. sistemi gravimetrici moderni di alimentazione dei combustibili solidi iii. preriscaldamento, per quanto possibile, considerando la configurazione di processo esistente II. recupero del calore in eccesso proveniente dai processi, in particolare dalle zone di raffreddamento III. gestione ottimizzata di vapore e calore IV. applicazione per quanto possibile del riutilizzo integrato nei processi del calore sensibile. Nel contesto della gestione energetica, cfr. il BREF per l'efficienza energetica (ENE).				
	NON APPLICABILE in quanto il processo non genera gas cokeria, di altoforno etc. utilizzabili	BAT 3. Le BAT consistono nella riduzione del consumo di energia primaria ottimizzando i flussi di energia e l'utilizzo dei gas di processo estratti quali i gas di cokeria, i gas di altoforno e i gas dei forni basici ad ossigeno.				
	NON APPLICABILE in quanto il processo non genera gas cokeria, di altoforno etc. utilizzabili	BAT 4. Le BAT consistono nell'utilizzo di gas di cokeria in eccesso desolfurato e depolverato, del gas di altoforno depolverato e di gas dei forni basici a ossigeno (tali e quali o in miscela) in caldaie o in impianti di produzione combinata di calore ed energia per produrre vapore, elettricità e/o calore utilizzando il calore di scarico in eccesso per le reti di riscaldamento interne o esterne, se esiste una richiesta di terzi.				

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica						
D.1.1 BAT Generali						
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti
		BATC Dec. (UE) 2012/135 del 28 febbraio 2012 (BATC produzione di acciaio e ghisa)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	
	APPLICATA I) sistema di gestione energetica non presente. Si utilizzando registri cartacei per monitorare l'ottimizzazione dei consumi. II) Ove possibile e applicabile si utilizzando motori a elevata efficienza, inverter ed economizzatori sui sistemi di filtrazione.	BAT 5. Le BAT consistono nella riduzione al minimo del consumo di energia elettrica mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione: I. sistemi di gestione energetica II. apparecchiature di macinazione, pompaggio, ventilazione e trasporto e altre apparecchiature elettriche con un'elevata efficienza energetica.				
Stoccaggio e movimentazione e gestione materiali	APPLICATA Sono presenti i seguenti sistemi di gestione certificati: ISO 9001, ISO 14001 e ISO 45001 che comprende tutti i punti della BAT.	BAT 6. Le BAT consistono nell'ottimizzazione della gestione e il controllo dei flussi di materiali interni per prevenire l'inquinamento, evitare il deterioramento, garantire una qualità adeguata in ingresso, consentire il riutilizzo e il riciclaggio e migliorare l'efficienza di processo e l'ottimizzazione della resa dei metalli.				
	APPLICATA Sono presenti i seguenti sistemi di gestione certificati: ISO 9001, ISO 14001 e ISO 45001, oltre a specifiche procedure interne per la definizione dei requisiti dei rottami e del loro controllo che comprende tutti i punti della BAT.	BAT 7. Per ottenere bassi livelli di emissione per gli inquinanti pertinenti, le BAT consistono nella selezione di qualità adeguate di rottame e di altre materie prime. Per quanto riguarda il rottame, le BAT prevedono un'ispezione adeguata dei contaminanti visibili che potrebbero contenere metalli pesanti, in particolare mercurio, o che potrebbero comportare la formazione di policloro-dibenzo-diossine/policloro-dibenzo-furani (PCDD/F) e di policlorobifenili (PCB). Per migliorare l'utilizzo del rottame, le seguenti tecniche possono essere utilizzate da sole o combinate: — specificare i criteri di accettazione adeguati al profilo di produzione negli ordini d'acquisto di rottami — avere una buona conoscenza della composizione dei rottami controllandone attentamente l'origine; in casi eccezionali, una prova di fusione potrebbe servire a caratterizzare la composizione dei rottami — disporre di adeguate strutture di ricezione e verificare le consegne — disporre di procedure di esclusione dei rottami non idonei per l'utilizzo nell'installazione — stoccare i rottami in base a vari criteri (per esempio, dimensioni, leghe, grado di				

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica						
D.1.1 BAT Generali						
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti
		BATC Dec. (UE) 2012/135 del 28 febbraio 2012 (BATC produzione di acciaio e ghisa)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	
		<p>pulizia); stoccare i rottami con potenziale emissione di contaminanti nel suolo su superfici impermeabili con sistema di drenaggio e di raccolta;</p> <p>utilizzare un tetto che può ridurre la necessità di tale sistema</p> <p>— costituire il carico di rottami per le varie colate tenendo conto della conoscenza della composizione per utilizzare i rottami più idonei per il tipo di acciaio da produrre (si tratta di un aspetto essenziale in alcuni casi per evitare la presenza di elementi indesiderati e in altri casi per sfruttare gli elementi delle leghe che sono presenti nei rottami e necessari per il tipo di acciaio da produrre)</p> <p>— inviare prontamente tutti i rottami prodotti internamente al deposito dei rottami per il riciclaggio</p> <p>— disporre di un piano di attività e di gestione</p> <p>— selezionare i rottami per ridurre al minimo il rischio di includere contaminanti pericolosi o non ferrosi, in particolare i policlorobifenili (PCB) e olio o grasso. Di norma questa operazione viene effettuata da chi fornisce i rottami, tuttavia il gestore ispeziona tutti i carichi di rottame nei contenitori sigillati per motivi di sicurezza. Nel contempo, è possibile quindi verificare, per quanto fattibile, l'eventuale presenza di contaminanti. Può essere necessario valutare le piccole quantità di plastica (per esempio, i componenti rivestiti di plastica)</p> <p>— controllare la radioattività in base alle raccomandazioni del gruppo di esperti della Commissione economica per l'Europa delle Nazioni Unite (UNECE)</p> <p>— migliorare l'eliminazione obbligatoria dei componenti che possono contenere mercurio proveniente da veicoli fuori uso e apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) da parte dei produttori di rottami nel seguente modo:</p> <ul style="list-style-type: none"> - stabilendo l'assenza di mercurio come condizione nei contratti di acquisto di rottame - rifiutando di accettare rottame che contiene componenti e assemblaggi elettronici visibili. 				

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica						
D.1.1 BAT Generali						
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti
		BATC Dec. (UE) 2012/135 del 28 febbraio 2012 (BATC produzione di acciaio e ghisa)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	
Emissioni convogliate in atmosfera						
Emissioni diffuse /fuggitive	<p>NON PERTINENTE</p> <p>All'interno dello stabilimento, le emissioni prodotte dai processi produttivi sono convogliate in atmosfera per mezzo di camini dotati di sistemi di abbattimento per il rispetto dei limiti normativi.</p> <p>Durante i limitati momenti della fusione (inserimento del materiale) e della colata del metallo fuso, le emissioni che si verificano in prossimità del forno che tecnicamente non possono essere convogliate con sistema a collegamento diretto, sono di fatto aspirate dal sistema generale di aspirazione del Reparto Acciaieria (Capannoni 5 e 10) che sono dotati di prese di ventilazione forzata convogliate, dai cupolini presenti sul tetto, ai filtri a maniche di pertinenza FM11 camino E11 (Cap 10) e FM01/01-02 camino E1 (Cap.5).</p> <p>Le materie prime utilizzate sono costituite principalmente da rottami e</p>	<p>BAT 11. Le BAT consistono nell'evitare o ridurre le emissioni diffuse di polveri prodotte dallo stoccaggio, dalla movimentazione e dal trasporto di materiali utilizzando una delle tecniche di seguito specificate o una loro combinazione.</p> <p>Se si utilizzano tecniche di abbattimento, le BAT devono ottimizzare l'efficienza di captazione e la successiva pulizia attraverso tecniche adeguate come quelle menzionate qui di seguito. Viene data la preferenza alla captazione delle emissioni di polveri più vicine alla fonte.</p> <p>I. Tecniche generali:</p> <ul style="list-style-type: none"> - definizione nell'ambito del sistema di gestione ambientale di uno stabilimento siderurgico di un piano di azione associato per le polveri diffuse - valutazione della possibilità di una cessazione temporanea di alcune operazioni individuate come fonte di PM 10 che causano elevati valori nell'ambiente, a tale scopo; sarà necessario disporre di apparecchi di controllo dei PM 10 , con relativo monitoraggio della forza e della direzione dei venti, per poter individuare le principali fonti delle polveri sottili ed effettuare la triangolazione. <p>II. Le tecniche per la prevenzione delle emissioni di polveri durante la movimentazione e il trasporto di materie prime sfuse comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - orientamento di lunghi cumuli di materiale nella direzione del vento prevalente - installazione di barriere frangivento o utilizzo di terreno naturale per fornire un riparo - controllare il tenore di umidità del materiale consegnato - prestare particolare attenzione alle procedure per evitare la movimentazione non necessaria di materiali e lunghe cadute non delimitate - adeguate misure di contenimento sui trasportatori e nei raccoglitori ecc. - uso di acqua nebulizzata per l'abbattimento delle polveri, con additivi come il lattice, ove pertinente - rigorose norme di manutenzione per le apparecchiature - elevati livelli di igiene, in particolare la pulizia e l'inumidimento delle strade - uso di apparecchiature di aspirazione fisse e mobili per pulizia - abbattimento o estrazione delle polveri e utilizzo di un impianto di pulizia con filtri a manica per abbattere le fonti di produzione di ingenti quantità di polveri 				

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica								
D.1.1 BAT Generali								
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC Dec. (UE) 2012/135 del 28 febbraio 2012 (BATC produzione di acciaio e ghisa)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)			
	lingotti che sono trasferiti nei forni fusori e, per loro natura, non generano emissioni diffuse. Il trasferimento, dal luogo di deposito al forno, avviene mediante carro ponte.	<ul style="list-style-type: none"> - applicazione di spazzatrici con emissioni ridotte per eseguire la pulizia ordinaria di strade con pavimentazione dura III. Tecniche per le attività di consegna, stoccaggio e recupero dei materiali: <ul style="list-style-type: none"> - sistemazione totale delle tramogge di scarico in un edificio dotato di sistema di captazione di aria filtrata per i materiali polverosi, o tramogge dotate di deflettori di polvere e reti di scarico abbinata a un sistema di pulizia e di captazione delle polveri - limitazione delle altezze di caduta se possibile a un massimo di 0,5 m - utilizzo di acqua nebulizzata (preferibilmente acqua riciclata) per l'abbattimento delle polveri - ove necessario, sistemazione di contenitori di stoccaggio dotati di unità filtranti per controllare le polveri - uso di dispositivi totalmente integrati per il recupero dai contenitori - ove necessario, stoccaggio del rottame in aree coperte e con pavimentazione dura per ridurre il rischio di - contaminazione dei terreni (utilizzando la consegna just in time per ridurre al minimo le dimensioni del deposito e quindi le emissioni) - riduzione al minimo della perturbazione dei cumuli - restrizione dell'altezza e controllo della forma generale dei cumuli - stoccaggio all'interno di edifici o in contenitori, anziché in cumuli esterni, se le dimensioni del deposito sono adeguate - creazione di barriere frangivento di terreno naturale, banchi di terra o piantumazione di erba a fili lunghi o di alberi sempreverdi in zone aperte per captare e assorbire le polveri senza subire danni a lungo termine - idrosemina di discariche e di aree di raccolta di scorie - creazione di un'area verde nel sito coprendo le zone inutilizzate con terreno e piantando erba, arbusti e altra vegetazione di copertura del terreno - inumidimento della superficie con sostanze leganti durevoli - copertura della superficie con teloni o trattamento della superficie dei depositi (per esempio, con lattice) - realizzazione di depositi con muri di contenimento per ridurre la superficie esposta - ove necessario, si possono prevedere superfici impermeabili con cemento e canali di drenaggio. IV. Qualora il combustibile e le materie prime arrivino via mare e le emissioni di polvere possano essere elevate, tra le tecniche applicabili sono comprese quelle di 						

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica								
D.1.1 BAT Generali								
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC Dec. (UE) 2012/135 del 28 febbraio 2012 (BATC produzione di acciaio e ghisa)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)			
		<p>seguito indicate:</p> <ul style="list-style-type: none"> - uso da parte dei gestori di contenitori con scarico automatico o di scaricatori continui coperti. Altrimenti, le polveri prodotte da scaricatori del tipo a benna per navi dovrebbero essere ridotte al minimo garantendo un adeguato tenore di umidità del materiale, riducendo al minimo le altezze di caduta e utilizzando spruzzi d'acqua o acqua nebulizzata alla bocca della tramoggia dello scaricatore per navi - evitare di usare acqua di mare per spruzzare minerali o fondenti in quanto sporca i precipitatori elettrostatici degli impianti di sinterizzazione con cloruro di sodio. Il cloro addizionale in ingresso con le materie prime può anche determinare un aumento delle emissioni (per esempio, di policloro-dibenzo-diossine/policloro-dibenzofurani (PCDD/F)) e può ostacolare la ricircolazione di polveri nei filtri - stoccaggio di carbone in polvere, calce e carburo di calcio in silos ermetici trasportandoli pneumaticamente o depositandoli e trasferendoli in sacchi ermetici. <p>V. Tecniche di scarico da treni o autocarri:</p> <ul style="list-style-type: none"> - se necessario a causa della formazione di emissioni di polveri, uso di attrezzature di scarico dedicate con una struttura generalmente coperta. <p>VI. Di seguito sono indicate alcune tecniche da utilizzare per i materiali estremamente sensibili ai movimenti che possono determinare considerevoli emissioni di polveri:</p> <ul style="list-style-type: none"> - uso di punti di trasferimento, trasportatori vibranti, macinatori, tramogge e simili, che possono essere completamente coperti ed estratti in un impianto con filtro a manica - uso di sistemi di aspirazione centrali o locali anziché di lavaggio con acqua per eliminare il materiale versato, in quanto gli effetti sono limitati a un mezzo e si semplifica il riciclaggio del materiale versato <p>VII. Tecniche per la movimentazione e la trasformazione delle scorie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - mantenere umidi i cumuli di scorie granulate per la movimentazione e il trattamento in quanto le scorie essiccate d'altoforno e le scorie di acciaio possono produrre polveri - per frantumare le scorie usare apparecchiature coperte dotate di un'efficace sistema di captazione e di filtri a manica per ridurre le emissioni di polveri. <p>VIII. Tecniche per la movimentazione dei rottami:</p> <ul style="list-style-type: none"> - depositare i rottami in luogo coperto e/o su pavimenti in cemento per ridurre al minimo il sollevamento di polveri causato dai movimenti di veicoli 						

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica								
D.1.1 BAT Generali								
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC Dec. (UE) 2012/135 del 28 febbraio 2012 (BATC produzione di acciaio e ghisa)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)			
		IX. Tecniche da considerare durante il trasporto del materiale: <ul style="list-style-type: none"> - riduzione al minimo dei punti di accesso da autostrade pubbliche - impiego di apparecchiature per la pulizia delle ruote per evitare di trascinare fango e polveri sulle strade pubbliche - applicazione di pavimentazione dura sulle strade utilizzate per il trasporto (cemento o asfalto) per ridurre al minimo la formazione di nuvole di polveri durante il trasporto di materiali e pulizia delle strade - limitazione della circolazione dei veicoli su determinate strade mediante recinzioni, fossati o cumuli di scorie riciclate - inumidimento di strade polverose con spruzzi d'acqua, per esempio durante le operazioni di movimentazione di scorie - garantire che i veicoli di trasporto non siano eccessivamente pieni in modo da evitare fuoriuscite di materiale - garantire che i veicoli di trasporto siano dotati di teli per coprire il materiale trasportato - riduzione al minimo del numero di trasferimenti - uso di trasportatori chiusi o protetti - uso di trasportatori tubolari, ove possibile, per ridurre al minimo le perdite di materiale dovute ai cambiamenti di direzione da un sito all'altro al momento del passaggio di materiali da un nastro a un altro - tecniche di buona pratica per il trasferimento e la movimentazione con siviera di metallo fuso - depolverazione di punti di trasferimento di trasportatori. 						

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica						
D.1.1 BAT Generali						
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti
		BATC Dec. (UE) 2012/135 del 28 febbraio 2012 (BATC produzione di acciaio e ghisa)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	
	<p>NON PERTINENTE Non sono prodotte emissioni diffuse all'interno dello stabilimento.</p> <p>All'interno dello stabilimento sono presenti i bruciatori utilizzati per il riscaldamento della siviera che non sono convogliati in atmosfera per impossibilità tecnica. Si rappresenta che nel reparto di appartenenza ove insiste l'emissione è presente un sistema di aspirazione convogliato a camino.</p>	<p>BAT 16. Ai fini delle BAT occorre determinare l'ordine di grandezza delle emissioni diffuse provenienti dalle fonti pertinenti con i metodi di seguito menzionati. In tutti i casi possibili, sono preferibili metodi di misurazione diretti rispetto a metodi indiretti o valutazioni basate su calcoli con fattori di emissione.</p> <ul style="list-style-type: none"> - I metodi di misurazione diretti nei quali le emissioni sono misurate alla fonte. In questo caso, possono essere misurati o determinati le concentrazioni e i flussi di massa. - I metodi di misurazione indiretti in cui le emissioni sono determinate a una certa distanza dalla fonte; non è possibile una misurazione diretta delle concentrazioni e dei flussi di massa. - Calcolo con fattori di emissione. 				
Monitoraggio delle emissioni convogliate	<p>NON PERTINENTE I processi produttivi di Pometon (fusione e successiva colata) avvengono in maniera discontinua (batch). La campagna di monitoraggio delle emissioni per questi processi avviene con cadenza indicata da PMC vigente e comunque nelle condizioni di esercizio più gravose.</p>	<p>BAT 14. Le BAT prevedono la misurazione delle emissioni di inquinanti al camino derivanti dalle principali fonti di emissioni di tutti i processi inclusi nelle sezioni da 1.2 a 1.7 in tutti i casi in cui siano forniti i BAT-AEL e nelle centrali elettriche alimentate a gas di processo nel settore della produzione di ferro e acciaio. Le BAT prevedono il ricorso a misurazioni in continuo almeno per quanto di seguito indicato:</p> <ul style="list-style-type: none"> - emissioni primarie di polveri, ossidi di azoto (NO_x) e biossidi di zolfo (SO₂) dalle linee di sinterizzazione - emissioni di ossidi di azoto (NO_x) e biossido di zolfo (SO₂) dalle linee di indurimento per gli impianti di pelletizzazione - emissioni di polveri dai campi di colata degli altiforni - emissioni secondarie di polveri dai forni basici ad ossigeno - emissioni di ossidi di azoto (NO_x) dalle centrali elettriche - emissioni di polveri dai forni elettrici ad arco di grandi dimensioni. <p>Per altre emissioni, ai fini delle BAT occorre prendere in considerazione la possibilità di utilizzare un sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni a seconda delle caratteristiche del flusso di massa e delle emissioni.</p>				

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica							
D.1.1 BAT Generali							
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC Dec. (UE) 2012/135 del 28 febbraio 2012 (BATC produzione di acciaio e ghisa)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
	APPLICATA In accordo al PMC approvato.	BAT 15. Per le fonti di emissioni pertinenti non menzionate nelle BAT 14, ai fini delle BAT occorre misurare in maniera periodica e discontinua le emissioni di inquinanti di tutti i processi inclusi nelle sezioni da 1.2 a 1.7 e delle centrali elettriche alimentate a gas di processo nell'ambito della produzione di ferro e acciaio e tutti gli inquinanti/i componenti dei gas di processo pertinenti. Sono compresi il monitoraggio discontinuo dei gas di processo, emissioni al camino, policloro-dibenzo-diossine/policloro-dibenzo-furani (PCDD/F) e il monitoraggio degli scarichi delle acque reflue, con esclusione delle emissioni diffuse (cfr. BAT 16).					
Gestione delle acque reflue ed emissioni in acqua	APPLICATA La configurazione impiantistica esistente è concepita per l'applicazione di tutti i punti della BAT (massimo ricircolo e riutilizzo interno delle acque di processo e separazione dei flussi, riutilizzo acqua piovana etc)	BAT 12. Le BAT per la gestione delle acque di scarico devono prevenire, raccogliere e separare i tipi di acque di scarico, facendo il massimo uso del riciclo interno e utilizzando un trattamento adeguato per ogni flusso finale. Sono incluse tecniche che impiegano, per esempio, dispositivi di intercettazione filtrazione o sedimentazione di olio. In questo contesto, possono essere utilizzate le seguenti tecniche qualora siano presenti i prerequisiti indicati: <ul style="list-style-type: none"> - evitare l'uso di acqua potabile per le linee di produzione - aumentare il numero e/o la capacità dei sistemi di circolo dell'acqua quando si costruiscono nuovi impianti o si modernizzano/ricostruiscono quelli esistenti - centralizzare la distribuzione dell'acqua dolce in ingresso - usare acqua a cascata finché i singoli parametri raggiungono i loro limiti tecnici o di legge - usare l'acqua in altri impianti solo se ne risentono singoli parametri dell'acqua e non è pregiudicato un ulteriore utilizzo - mantenere separate le acque reflue trattate e quelle non trattate; con questa misura è possibile smaltire le acque reflue in vari modi a un costo ragionevole - — laddove possibile usare acqua piovana. 					
Monitoraggio delle emissioni in acqua							

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica								
D.1.1 BAT Generali								
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC Dec. (UE) 2012/135 del 28 febbraio 2012 (BATC produzione di acciaio e ghisa)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)			
Produzione e gestione dei rifiuti	APPLICATA Sono presenti i seguenti sistemi di gestione certificati: ISO 9001, ISO 14001 e ISO 45001 che comprende tutti i punti della BAT.	BAT 8. Le BAT per i residui solidi prevedono l'utilizzo di tecniche integrate e tecniche operative per ridurre al minimo i rifiuti attraverso l'uso interno o l'applicazione di processi di riciclaggio specifici (internamente o esternamente).						
	APPLICATA Sono presenti i seguenti sistemi di gestione certificati: ISO 9001, ISO 14001 e ISO 45001 che comprende tutti i punti della BAT.	BAT 9. Le BAT consistono nella massimizzazione dell'uso o del riciclaggio esterno per i residui solidi che non possono essere utilizzati o riciclati secondo le BAT 8, ove possibile e in linea con le normative in materia di rifiuti. Le BAT presuppongono la gestione controllata dei residui che non possono essere evitati o riciclati.						
	APPLICATA Sono presenti i seguenti sistemi di gestione certificati: ISO 9001, ISO 14001 e ISO 45001 che comprende tutti i punti della BAT.	BAT 10. Le BAT consistono nel ricorso alle migliori prassi operative e di manutenzione per la raccolta, la movimentazione, lo stoccaggio e il trasporto di tutti i residui solidi e per la copertura dei punti di trasferimento per evitare le emissioni in aria e in acqua.						
Emissioni sonore	APPLICATA le sorgenti di emissione più significative sono confinate da apposite barriere antirumore, periodicamente verificate.	BAT 18. Ai fini delle BAT occorre ridurre le emissioni acustiche provenienti dalle fonti pertinenti nei processi di produzione di ferro e acciaio usando una o più delle tecniche di seguito specificate a seconda delle condizioni locali: — attuazione di una strategia di riduzione della rumorosità — protezione delle aree delle operazioni/delle unità rumorose — isolamento dalle vibrazioni delle operazioni/unità — rivestimento interno ed esterno costituito da materiale isolante — edifici insonorizzati in cui svolgere le operazioni rumorose che comportano l'uso di apparecchiature di trasformazione dei materiali — costruire barriere antirumore, per esempio costruzione di edifici o di barriere naturali, come alberi e arbusti tra l'area protetta e l'attività rumorosa — silenziatori sui camini di scarico — canalizzazioni coibentate e ventilatori in uscita situati in edifici insonorizzati — chiusura di porte e finestre delle aree coperte.						
Emissioni odorigene								

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica								
D.1.1 BAT Generali								
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC Dec. (UE) 2012/135 del 28 febbraio 2012 (BATC produzione di acciaio e ghisa)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)			
Altro	APPLICATA sono presenti sistemi di controllo online per le principali apparecchiature, ma non per la valutazione di tutti i parametri di processo da una unica sala controllo.	BAT 13. Le BAT prevedono la misurazione o la valutazione di tutti i parametri pertinenti necessari per guidare i processi dalle sale di controllo mediante moderni sistemi computerizzati al fine di adeguare continuamente e ottimizzare i processi online e garantire operazioni stabili e adeguate, aumentando in questo modo l'efficienza energetica, ottenendo la massima resa e migliorando le pratiche di manutenzione.						
	APPLICATA: qualora fosse necessario dismettere parti di impianto esistente, Pometon si impegna a sviluppare procedure dedicate per la gestione delle dismissioni che tenga conto delle attività necessarie al fine di mitigare gli eventuali impatti ambientali negativi e rischi residui. Nei casi in cui le dismissioni siano propedeutiche alla realizzazione/modifica, la progettazione terrà conto degli impatti ambientali derivanti da una futura dismissione.	BAT 17. Ai fini delle BAT occorre prevenire l'inquinamento nella fase di dismissione utilizzando le tecniche necessarie di seguito specificate. Considerazioni strutturali per la dismissione di impianti a fine ciclo: I. considerare, nella fase di progettazione di un nuovo impianto, l'impatto ambientale derivante dalla dismissione dell'impianto, in quanto un'attenta pianificazione la rende più facile, meno inquinante e più economica II. la dismissione comporta rischi per l'ambiente dovuti alla contaminazione dei terreni (e delle acque sotterranee) e produce grandi quantità di rifiuti solidi; le tecniche preventive sono specifiche per ogni processo, tuttavia le considerazioni generali possono includere: i. evitare le strutture sotterranee ii. integrare elementi che facilitino lo smantellamento iii. scegliere finiture superficiali che siano facili da decontaminare iv. usare per le apparecchiature una configurazione che riduca al minimo le sostanze chimiche intrappolate e faciliti lo scarico o la pulizia v. progettare unità flessibili e autonome che consentano una chiusura progressiva vi. usare materiali biodegradabili e riciclabili in tutti i casi possibili.						
Note: * riportare la descrizione della modalità di applicazione								

1.7 Conclusioni sulle BAT per la produzione di acciaio con forni elettrici ad arco e la colata (BAT n. 87-95)

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e Bref non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2012/135 del 28 febbraio 2012 (BATC produzione di acciaio e ghisa) Cfr. PUNTO 1.7 produzione di acciaio con forni elettrici ad arco e la colata (BAT n. 87-95)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2012/135 del 28 febbraio 2012 (BATC produzione di acciaio e ghisa) Cfr. PUNTO 1.7 produzione di acciaio con forni elettrici ad arco e la colata (BAT n. 87-95)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione e)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
Emissioni convogliate e in atmosfera		APPLICATA presenza del 4° foro, e di un sistema di aspirazione totale applicato all'edificio (acciaieria) e convogliato a camino previo trattamento in filtri a maniche.	BAT 88. Ai fini delle BAT per la depolverazione primaria e secondaria dei forni elettrici ad arco (ivi compresi il preriscaldamento dei rottami, il caricamento, la fusione, lo spillaggio, il trattamento in forni a siviera e la metallurgia secondaria) occorre garantire un'estrazione efficiente delle emissioni di polveri provenienti da tutte le fonti mediante l'utilizzo di una delle tecniche di seguito indicate e prevedere la successiva depolverazione mediante un filtro a manica: I. combinazione di captazione diretta dei fumi (4° o 2° foro) e sistemi di cappe II. sistemi di captazione diretta dei fumi e sistemi di dog-house III. captazione diretta dei gas e sistema di aspirazione totale applicato all'edificio (i forni elettrici ad arco a bassa capacità possono non richiedere la captazione diretta dei fumi per ottenere la stessa efficienza di captazione). L'efficienza media complessiva di aspirazione delle polveri associata alle BAT è > 98%. Il livello di emissione associato alle BAT per le polveri è < 5 mg/Nm ³ , determinato come valore medio giornaliero. Il livello di emissione associato alle BAT per il mercurio è < 0,05 mg/Nm ³ , determinato come media nel periodo di campionamento (misurazione discontinua, campioni casuali raccolti in un arco di tempo minimo di quattro ore).					Polveri < 5 mg/Nm ³ Hg < 0,05 mg/Nm ³				

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e Bref non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2012/135 del 28 febbraio 2012 (BATC produzione di acciaio e ghisa) Cfr. PUNTO 1.7 produzione di acciaio con forni elettrici ad arco e la colata (BAT n. 87-95)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione e)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
		APPLICATA A Pometon utilizza per le proprie produzioni rottami selezionati provenienti solo da fornitori omologati e qualificati secondo SGQ. Le specifiche di acquisto rottami in ingresso prevedono che questi siano esenti da contaminanti organici come olii, plastica e gomma.	BAT 89. Ai fini delle BAT per la depolverazione primaria e secondaria dei forni elettrici ad arco (ivi compresi il preriscaldamento dei rottami, il caricamento, la fusione, lo spillaggio, il trattamento forni a siviera e la metallurgia secondaria) occorre prevenire e ridurre le emissioni di policloro-dibenzodiossine/policloro-dibenzo-furani (PCDD/F) e di policloro bifenili (PCB) evitando per quanto possibile materie prime contenenti PCDD/F e PCB o i loro precursori (cfr. BAT 6 e 7) e utilizzando una delle seguenti tecniche o una loro combinazione, unitamente a un adeguato sistema di rimozione delle polveri: I. appropriata postcombustione II. appropriato raffreddamento rapido (rapid quenching) III. iniezione di agenti di adsorbimento adeguati nel collettore prima della depolverazione. Il livello di emissione associato alle BAT per i policloro-dibenzo-diossine/poli-cloro-dibenzo-furani (PCDD/F) è < 0,1 ng I-TEQ/Nm ³ , sulla base di un campione casuale prelevato in un arco di tempo di 6-8 ore in condizioni stabili. In alcuni casi, il livello di emissione associato alle BAT può essere raggiunto soltanto con misure primarie.					PCDD + PCDF < 0,1 ng I-TEQ/Nm ³				
Emissioni												

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2012/135 del 28 febbraio 2012 (BATC produzione di acciaio e ghisa) Cfr. PUNTO 1.7 produzione di acciaio con forni elettrici ad arco e la colata (BAT n. 87-95)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione e)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
diffuse /fuggitive		NON APPLICATA A Le scorie prodotte dai processi di fusione non subiscono in sito alcun trattamento di frantumazione o altro, ma vengono stoccate in area dedicata per essere poi inviate a recupero attraverso ditte specializzate.	BAT 90. Ai fini delle BAT per il trattamento in sito delle scorie occorre ridurre le emissioni di polveri mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione: I. captazione efficiente dal frantumatore delle scorie e dai dispositivi di vagliatura con successiva pulizia dei gas di scarico, se pertinente II. trasporto di scorie non trattate mediante cariatrici meccaniche III. captazione o inumidimento dei punti di trasferimento del nastro trasportatore per il materiale frantumato IV. inumidimento dei cumuli di deposito di scorie V. uso di acqua nebulizzata quando si carica materiale frantumato. Il livello di emissione associato alle BAT per le polveri in caso di utilizzo delle BAT I è < 10 – 20 mg/Nm ³ , determinato come media nel periodo di campionamento (misura discontinua, campioni casuali raccolti in un arco di tempo minimo di mezz'ora).					Polveri < 10 – 20 mg/Nm ³				
Emissioni in acqua		APPLICATA il sistema di raffreddamento dei forni ad arco è a circuito chiuso con parziale reintegro (torri evaporative)	BAT 91. Ai fini delle BAT occorre ridurre al minimo il consumo di acqua del processo con forno elettrico ad arco utilizzando, per quanto possibile, per il raffreddamento dei dispositivi del forno sistemi di raffreddamento ad acqua a circuito chiuso, salvo che si utilizzino sistemi di raffreddamento a circuito aperto.									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e Bref non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2012/135 del 28 febbraio 2012 (BATC produzione di acciaio e ghisa) Cfr. PUNTO 1.7 produzione di acciaio con forni elettrici ad arco e la colata (BAT n. 87-95)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione e)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
		NON PERTINENTE Nello stabilimento non viene effettuata la colata continua	BAT 92. Ai fini delle BAT occorre ridurre al minimo lo scarico di acque reflue dalle colate continue mediante una combinazione seguenti tecniche: I. rimozione di solidi sospesi mediante flocculazione, sedimentazione e/o filtrazione II. rimozione di olio mediante scrematori con sistemi di raccolta o con qualsiasi altro dispositivo efficace III. ricircolazione per quanto possibile dell'acqua di raffreddamento e dell'acqua derivante dalla generazione del vuoto. I livelli di emissione associati alle BAT per l'acqua di scarico delle macchine di colata continua, basati su un campione casuale qualificato o un campione composito raccolto in un arco di tempo di 24 ore sono: – solidi sospesi < 20 mg/l – ferro < 5 mg/l – zinco < 2 mg/l – nickel < 0,5 mg/l – cromo totale < 0,5 mg/l – idrocarburi totali < 5 mg/l									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e Bref non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2012/135 del 28 febbraio 2012 (BATC produzione di acciaio e ghisa) Cfr. PUNTO 1.7 produzione di acciaio con forni elettrici ad arco e la colata (BAT n. 87-95)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
Produzione e gestione dei rifiuti		I APPLICATA - II, III, V NON APPLICATE IV NON PERTINENT E	<p>BAT 93. Ai fini delle BAT occorre prevenire la produzione di rifiuti mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:</p> <p>I. raccolta e stoccaggio adeguati per facilitare un trattamento specifico</p> <p>II. recupero e riciclaggio in sito di materiali refrattari provenienti dai vari processi e uso interno, per esempio per la sostituzione di dolomite, magnesite e calce</p> <p>III. uso di polveri raccolte dai filtri per il recupero esterno di metalli non ferrosi come lo zinco nell'industria dei metalli non ferrosi, se necessario, previo arricchimento delle polveri dei filtri mediante ricircolazione nel forno elettrico ad arco</p> <p>IV. separazione delle scaglie derivanti dalla colata continua nel processo di trattamento dell'acqua e recupero con successivo riciclaggio, per esempio nell'impianto di sinterizzazione/nell'altoforno o nell'industria del cemento</p> <p>V. uso esterno dei materiali refrattari e delle scorie derivanti dal processo con forno elettrico ad arco come materie prime secondarie ove consentito dalle condizioni del mercato.</p> <p>Ai fini delle BAT occorre gestire in maniera controllata i residui dei processi relativi ai forni elettrici ad arco che non possono essere evitati o riciclati.</p>									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2012/135 del 28 febbraio 2012 (BATC produzione di acciaio e ghisa) Cfr. PUNTO 1.7 produzione di acciaio con forni elettrici ad arco e la colata (BAT n. 87-95)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione e)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
Emissioni sonore		II, IV, V APPLICATA - I, III NON APPLICATE	BAT 95. Ai fini delle BAT occorre ridurre le emissioni acustiche derivanti dalle installazioni e dai processi dei forni elettrici ad arco che producono livelli elevati di rumore mediante l'utilizzo di una combinazione delle seguenti tecniche costruttive e operative a seconda delle condizioni locali (oltre all'utilizzo delle tecniche indicate in BAT 18): I. costruzione dell'edificio che ospita il forno elettrico ad arco in modo da assorbire il rumore derivante da urti meccanici dovuti al funzionamento del forno II. costruzione e installazione di apparecchiature di sollevamento destinate a trasportare le ceste di caricamento in modo da prevenire urti meccanici III. uso specifico di isolamento acustico delle pareti interne e dei tetti per prevenire la propagazione aerea del rumore della struttura del forno elettrico ad arco IV. separazione del forno dalla parete esterna per ridurre i rumori strutturali dell'edificio del forno elettrico ad arco V. collocazione dei processi che producono livelli elevato di rumorosità (per esempio, le unità di decarburazione e i forni elettrici ad arco) all'interno dell'edificio principale.									
Emissioni odorigene												
Altro		<u>NON PERTINENTE</u> Nello stabilimento non viene effettuata la colata continua.	BAT 94. EFFICIENZA ENERGETICA Ai fini delle BAT occorre ridurre il consumo di energia mediante colata continua a nastri semifinita, se la qualità e il mix dei tipi di acciaio prodotti lo giustificano.									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2012/135 del 28 febbraio 2012 (BATC produzione di acciaio e ghisa) Cfr. PUNTO 1.7 produzione di acciaio con forni elettrici ad arco e la colata (BAT n. 87-95)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione e)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
		APPLICATA Il processo produttivo non prevede l'utilizzo di materie prime e ausiliarie contenenti mercurio.	BAT 87. MONITORAGGIO Ai fini delle BAT per i processi con forni elettrici ad arco occorre prevenire le emissioni di mercurio evitando per quanto possibile le materie prime e le materie ausiliarie contenenti mercurio (cfr. BAT 6 e 7).									

* riportare la descrizione della modalità di applicazione

¹ Il gestore consideri che, in base a quanto previsto all'art. 29-*octies*, comma 6, deve essere previsto il raggiungimento dei **BAT-AELs** entro 4 anni dalla pubblicazione delle BATC di settore.

² Relativamente ai BAT-AELs per i quali il gestore dichiara che non è previsto il raggiungimento entro il termine di 4 anni dalla pubblicazione delle BATC di settore, il gestore dovrà indicare il riferimento ai casi di cui all' All. XII-bis (lettere a -h) del D. Lgs. 152/06 per la richiesta di applicazione delle deroghe di cui all'art. 29-*sexies*, comma 9-bis e riportare analisi costi/benefici allo specifico allegato D15.

BATC Dec. (UE) 2016/1032 del 13 giugno 2016 (BATC industrie metalli non ferrosi) – BAT GENERALI

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica							
D.1.1 BAT Generali							
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC Dec. (UE) 2016/1032 del 13 giugno 2016 (BATC industrie metalli non ferrosi)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica						
D.1.1 BAT Generali						
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti
		BATC Dec. (UE) 2016/1032 del 13 giugno 2016 (BATC industrie metalli non ferrosi)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	
SGA	APPLICATA	BAT 1. Environmental management systems — EMS Si veda BAT 1 relativa a BATC Dec. (UE) 2012/135 del 28 febbraio 2012				
	A: applicata in combinazione b: Non applicata: non è presente un sistema di gestione. c: Non applicata: non sono presenti bruciatori rigenerativi d: Non applicata: lo stabilimento non utilizza vapore o acqua calda. E: Non applicata: lo stabilimento non ha un ossidatore termico rigenerativa F: non pertinente: i forni non utilizzano combustibili, ma energia elettrica. G: non applicata H: non applicata I: non applicata J: non applicata K: non applicata L: non applicata M: non applicata N: non applicata O: applicata i macchinari e le attrezzature presenti all'interno dello stabilimento utilizzano motori elettrici a elevata efficienza o con inverter ove applicabile P: applicata	BAT 2. Gestione energetica a. Per un uso efficiente dell'energia, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche di seguito indicate. b. Sistema di gestione dell'efficienza energetica (ad esempio ISO 50001) c. Bruciatori rigenerativi o recuperative d. Recupero del calore (ad esempio, sotto forma di vapore, acqua calda, aria calda) dal calore residuo dei processi e. Ossidatore termico rigenerativo f. Preriscaldamento della carica del forno, dell'aria di combustione o del combustibile utilizzando il calore recuperato dai gas caldi della fase di fusione g. Aumento della temperatura delle soluzioni di lisciviazione mediante vapore o acqua calda provenienti dal recupero del calore residuo h. Utilizzo di gas caldi dai canali di colata come aria di combustione preriscaldata i. Utilizzo di aria arricchita con ossigeno o ossigeno puro nei bruciatori per ridurre il consumo di energia con sentendo la fusione autogena o la combustione completa del materiale contenente carbonio j. Concentrati secchi e materie prime umide a basse temperature k. Recupero del tenore di energia chimica del monossido di carbonio prodotto in un forno elettrico, in un forno a tino o in un altoforno utilizzando come combustibile il gas di scarico, previa rimozione dei metalli, in altri processi di produzione o per produrre vapore/acqua calda o energia elettrica l. Ricircolazione degli scarichi gassosi per mezzo di un bruciatore a ossigeno per recuperare l'energia contenuta nel carbonio organico totale presente m. Isolamento adeguato per le apparecchiature utilizzate a temperature elevate, quali condotte per il vapore e l'acqua calda n. Utilizzo del calore derivante alla produzione di acido solforico e di anidride solforosa per preriscaldare il gas destinato all'impianto di produzione di acido solforico o per generare vapore e/o acqua calda o. Utilizzo di motori elettrici a elevata efficienza controllati da variatori di frequenza, per apparecchiature come i ventilatori p. Utilizzo di sistemi di controllo che attivano automaticamente il sistema di estrazione dell'aria o regolano il tasso di estrazione in funzione delle emissioni effettive				

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica								
D.1.1 BAT Generali								
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC Dec. (UE) 2016/1032 del 13 giugno 2016 (BATC industrie metalli non ferrosi)			BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
	A, B, C, J APPLICATA E APPLICATA PARZIALMENTE G, I NON PERTINENTE D, H, K NON APPLICATA	BAT 3. Controllo dei processi Al fine di migliorare le prestazioni ambientali complessive, la BAT consiste nell'assicurare la stabilità di processo utilizzando un sistema di controllo di processo nonché una combinazione delle tecniche di seguito indicate. <ul style="list-style-type: none"> a. Ispezione e selezione delle materie prime in funzione del processo e delle tecniche di abbattimento applicati b. Adeguata miscelazione delle materie prime in modo da ottimizzare l'efficienza di conversione e ridurre le emissioni e i materiali di scarto c. Utilizzo di sistemi di pesatura e misurazione delle materie prime d. Processori per il controllo della velocità di alimentazione, parametri di processo e condizioni critici ivi compresi l'allarme, le condizioni di combustione e le aggiunte di gas e. Monitoraggio on line della temperatura e della pressione del forno e del flusso del gas f. Monitoraggio dei parametri critici di processo dell'impianto di abbattimento delle emissioni atmosferiche quali temperatura del gas, dosaggio dei reagenti, caduta della pressione, corrente e voltaggio del precipitatore elettrostatico, flusso e pH delle acque di lavaggio e componenti gassosi (ad esempio O₂, CO, COV) g. Controllo delle polveri e del mercurio nei gas di scarico prima del trasferimento verso l'impianto dell'acido solforico, nel caso di impianti in cui si producono acido solforico o SO₂ liquido h. Monitoraggio on line delle vibrazioni per individuare ostruzioni e eventuali guasti dell'apparecchiatura i. Monitoraggio on line della corrente, del voltaggio e delle temperature dei contatti elettrici nei processi elettrolitici j. Monitoraggio e controllo della temperatura nei forni di fusione per impedire la produzione, causata dal surriscaldamento, di fumi di metallo e di ossidi di metallo k. Processore per il controllo dell'alimentazione dei reagenti e delle prestazioni dell'impianto di trattamento delle acque reflue, attraverso il monitoraggio on line della temperatura, della torbidità, del pH, della conduttività e del flusso 						
Consumo ed efficienza energetica								

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica								
D.1.1 BAT Generali								
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC Dec. (UE) 2016/1032 del 13 giugno 2016 (BATC industrie metalli non ferrosi)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)			
Stoccaggio e movimentazione e gestione materiali								
Emissioni convogliate in atmosfera	APPLICATA Presente sistema di gestione della manutenzione dei sistemi di abbattimento delle polveri	BAT 4. Al fine di ridurre le emissioni di polveri e metalli convogliate nell'aria, la BAT consiste nell'applicare un sistema di gestione della manutenzione incentrato sull'efficienza dei sistemi di abbattimento delle polveri nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1).						
Emissioni diffuse /fuggitive	APPLICATA Le emissioni sono generalmente convogliate e in camini e prima di essere emesse in atmosfera sono trattate in sistemi di abbattimento.	BAT 5. Al fine di evitare o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria e nell'acqua, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni diffuse, per quanto possibile, vicino alla fonte e nel trattarle.						
	APPLICATA Le procedure del sistema di gestione ambientale in uso rispondono alle richieste della presente BAT	BAT 6. Al fine di evitare o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'aria di polveri, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un piano d'azione per le emissioni diffuse di polvere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), che comprende entrambe le misure seguenti: a. individuazione delle fonti più importanti di emissioni diffuse di polveri (utilizzando ad esempio EN 15445); b. definizione e attuazione di azioni e tecniche adeguate per evitare o ridurre le emissioni diffuse nell'arco di un determinato periodo di tempo.						
	APPLICATA a, b, c, d Al fine di ridurre le emissioni diffuse sono applicate le seguenti tecniche: A.le materie prime polverulente sono stoccate in edifici/contenitori chiusi; i prodotti finiti sono imballati in contenitori sigillati e riposti in zone	BAT 7. Al fine di evitare le emissioni diffuse derivanti dallo stoccaggio delle materie prime, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate. a. Edifici o sili/contenitori chiusi per lo stoccaggio di materiali polverulenti, come i concentrati, i fondenti e i materiali fini b. Stoccaggio al coperto di materiali che non hanno tendenza a formare polveri, tra cui concentrati, fondenti, combustibili solidi, materiali sfusi, coke e materie secondarie che contengono composti organici solubili in acqua c. Utilizzo di imballaggi sigillati per i materiali polverulenti o per i materiali secondari che contengono composti organici solubili in acqua d. Zone coperte per immagazzinare materiali che sono stati pellettizzati o						

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica						
D.1.1 BAT Generali						
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti
		BATC Dec. (UE) 2016/1032 del 13 giugno 2016 (BATC industrie metalli non ferrosi)		BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	
	coperte B. tutti i materiali sono stoccati al coperto C. materiali in forma di polvere in imballaggi sigillati D. tutti i magazzini sono coperti E. non pertinente F. aspirazioni presenti nei punti di caduta, comunque all'interno dei reparti G. non pertinente H. applicata I. presenti sensori di livello rotativi (stoccaggio di solidi) J. non pertinente K. applicata per gli stoccaggi liquidi L. non pertinente M. non pertinente N. non pertinente O. non pertinente P. non pertinente Q. non pertinente R. non pertinente	e. agglomerati f. Nebulizzazione di acqua o di emulsioni, con o senza additivi come il latex, sui materiali polverulenti g. Sistemi di captazione di polveri/gas nei punti di caduta dei materiali polverulenti h. Utilizzo di recipienti a pressione certificati per lo stoccaggio di gas di cloro o di miscele contenenti cloro i. Materiali per la costruzione di serbatoi resistenti alle materie che contengono j. Utilizzo di sistemi affidabili di rilevamento delle perdite e visualizzazione del livello dei serbatoi dotati di allarme per evitare il sovra-riempimento k. Stoccaggio dei materiali reattivi in serbatoi a doppia parete o serbatoi posti in bacini di contenimento resistenti alle sostanze chimiche della stessa capacità e utilizzo di un'area di stoccaggio che sia impermeabile e resistente al materiale immagazzinato l. Progettazione delle zone di stoccaggio in modo che - eventuali perdite dai serbatoi e dai sistemi di distribuzione siano intercettate e trattenute in bacini di contenimento con una capacità tale da contenere almeno il volume del serbatoio di stoccaggio più grande all'interno del bacino; - i punti di distribuzione si trovino all'interno del bacino per raccogliere eventuali fuoriuscite di materiale m. Protezione con gas inerte dello stoccaggio di materiali che reagiscono con l'aria n. Raccolta e trattamento delle emissioni derivanti dallo stoccaggio mediante un sistema di abbattimento destinato a trattare i composti immagazzinati. Raccolta e trattamento, prima dello scarico, dell'acqua che trascina con sé la polvere. o. Pulizia periodica dell'area di stoccaggio e, quando necessario, umidificazione con acqua p. Collocazione dell'asse longitudinale del cumulo parallelamente alla direzione prevalente del vento nel caso di stoccaggio all'aperto q. Vegetazione di protezione, barriere frangivento o cumuli posti sopravento per ridurre la velocità del vento nel caso di stoccaggio all'aperto r. Utilizzo di un cumulo unico (e non più cumuli), ove possibile, nel caso di stoccaggio all'aperto s. Utilizzo di captatori di oli e di solidi per il drenaggio delle aree di stoccaggio all'aperto. Utilizzo di superfici cementate provviste di cordoli o altri dispositivi di contenimento per l'immagazzinamento di materiale da cui possono fuoriuscire oli, come i trucioli				

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica						
D.1.1 BAT Generali						
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti
		BATC Dec. (UE) 2016/1032 del 13 giugno 2016 (BATC industrie metalli non ferrosi)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	
	<p>APPLICATA</p> <p>Descrivere come avviene la movimentazione dei materiali e degli additivi polverulenti (se ce ne sono)</p> <p>A. applicata: la movimentazione e il trasporto delle MP avviene mediante elevatori a tazze, tubazioni ecc. ovvero con sistemi chiusi di trasporto.</p> <p>B. non pertinente</p> <p>C. applicata: presenza di sistemi di aspirazione nei punti di in/out del sistema di trasporto</p> <p>D. applicata: utilizzo di imballaggi chiusi</p> <p>E. non pertinente</p> <p>F. non pertinente</p> <p>G. applicata: punto di stoccaggio in prossimità del punto di utilizzo</p> <p>H. non pertinente</p> <p>I. non pertinente</p> <p>J. non pertinente</p> <p>K. applicata: il trasferimento avviene sopra il livello del suolo</p> <p>L. non pertinente</p> <p>M. non applicata</p> <p>N. non applicata: i mezzi trasferiscono materiale sigillato e la movimentazione avviene attraverso impianti chiusi</p> <p>O. applicata: campagne di pulizia bisettimanali</p> <p>P. applicata: i magazzini prevedono la separazione fisica dei materiali stoccati (non esistono situazioni di incompatibilità)</p> <p>Q. applicata</p>	<p>BAT 8. Al fine di evitare le emissioni diffuse derivanti dalla movimentazione e il trasporto di materie prime, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate.</p> <ol style="list-style-type: none"> Utilizzo di convogliatori o sistemi pneumatici chiusi per trasferire e movimentare concentrati e fondenti che hanno tendenza a formare polveri (materiali polverulenti) e materiali a grana fine Convogliatori coperti per la movimentazione di materiali solidi che non hanno tendenza a formare polveri Estrazione della polvere dai punti di distribuzione, sistemi di sfiati dei silo, sistemi di trasporto pneumatici e punti di trasferimento dei convogliatori, e collegamento ad un sistema di filtrazione (per i materiali polverulenti) Fusti o sacchi chiusi per movimentare materiali contenenti componenti disperdibili o idrosolubili Contenitori adeguati per movimentare i materiali pellettizzati Asperione dei materiali nei punti di movimentazione al fine di umidificarli Riduzione al minimo delle distanze di trasporto Riduzione dell'altezza di caduta dei nastri trasportatori, delle pale o delle benne meccaniche Adeguamento della velocità dei convogliatori a nastro aperti (< 3,5 m/s) Riduzione al minimo della velocità di discesa o dell'altezza di caduta libera delle materie Installazione dei convogliatori di trasferimento e delle condutture in aree sicure e aperte, sopra al livello del suolo, in modo che le fuoriuscite possano essere individuate rapidamente e si possa prevenire il danneggiamento causato da veicoli e altre apparecchiature. Se per i materiali non pericolosi si utilizzano condutture sotterranee, occorre documentare e segnalare il loro percorso e adottare sistemi di scavatura sicuri Risigillatura automatica delle connessioni di distribuzione per la movimentazione di gas liquidi e liquefatti Asportazione canalizzata dei gas di scarico dei veicoli di trasporto merci per ridurre le emissioni di COV Lavaggio delle ruote e del telaio dei veicoli utilizzati per la distribuzione o la movimentazione di materiali polverulenti (materiali polverosi) Ricorso a campagne programmate di pulizia delle strade Separazione delle materie incompatibili (ad esempio agenti ossidanti e materie organiche) Riduzione al minimo degli spostamenti di materiali tra i vari processi 				
		Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da RUDOLPH JOHANNES CLAYTON il 11/03/2025 15:09:36 ai sensi dell'art. 20 e 23 del D.lgs 82/2005				

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica						
D.1.1 BAT Generali						
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti
		BATC Dec. (UE) 2016/1032 del 13 giugno 2016 (BATC industrie metalli non ferrosi)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	
	<p>APPLICATA L'applicabilità può essere limitata da esigenze di sicurezza (ad esempio tipo/struttura del forno, rischio di esplosione)</p> <p>A. applicata: trattamenti meccanici effettuati dai fornitori di materia prima (granulato di rame) B. applicata: forno chiuso con sistema di aspirazione e filtrazione C. non applicata D. applicata: durante la fase di carico il forno è in aspirazione E. applicata: vedi D F. non pertinente: la fase di spillaggio (atomizzazione) avviene in leggera depressione G. non applicata H. non applicata I. applicata: utilizzo di filo animato J. applicato: sistema di filtrazione presente</p>	<p>BAT 9. Al fine di evitare o, se ciò non è fattibile, ridurre le emissioni diffuse provenienti dalla produzione di metalli, la BAT consiste nell'ottimizzare l'efficienza di raccolta e trattamento dei gas di scarico utilizzando una combinazione delle tecniche di seguito indicate.</p> <ol style="list-style-type: none"> Pretrattamento termico o meccanico delle materie prime secondarie per ridurre al minimo la contaminazione organica della carica del forno Utilizzo di un forno chiuso dotato di un apposito sistema di depolverazione o sigillatura del forno e di altre unità di processo con un adeguato sistema di sfianto Utilizzo di una cappa secondaria per operazioni quali il carico del forno e lo spillaggio Raccolta delle polveri o dei fumi nei punti dove avviene il trasferimento di materiali polverosi (ad esempio punti di carico e spillaggio, canali di colata coperti) Ottimizzazione dell'assetto e del funzionamento dei sistemi di cappe e condutture per catturare i fumi provenienti dalla bocca di alimentazione, e dai trasferimenti e dallo spillaggio di metalli caldi, metallina o scorie e trasferimenti in canali di colata coperti Contenitori per forni/reattori del tipo «house-in-house» o «doghouse», per le operazioni di spillaggio e carico Ottimizzazione del flusso dei gas di scarico del forno grazie a studi informatizzati di dinamica dei fluidi e a marcatori Utilizzo di sistemi di carico per forni semichiusi che consentono l'aggiunta delle materie prime in piccole quantità Trattamento delle emissioni raccolte in un adeguato sistema di abbattimento 				
Monitoraggio delle emissioni convogliate	<p>APPLICATA Si rimanda al documento PMC tab 1.5.2.</p>	<p>BAT 10. La BAT consiste nel monitorare le emissioni a camino nell'aria, almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.</p>				

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica						
D.1.1 BAT Generali						
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti
		BATC Dec. (UE) 2016/1032 del 13 giugno 2016 (BATC industrie metalli non ferrosi)		BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	
	NON PERTINENTE All'interno dello stabilimento, non viene effettuato il processo di pirometallurgia	BAT 11. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di mercurio (diverse da quelle convogliate verso l'unità di produzione di acido solforico) derivanti da un processo pirometallurgico, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche qui di seguito indicate. a. Utilizzo di materie prime a basso tenore di mercurio, anche cooperando con i fornitori al fine di rimuovere il mercurio dalle materie secondarie b. Utilizzo di adsorbenti (ad esempio, carbone attivo, selenio) in combinazione con la filtrazione delle polveri (1)				
	NON PERTINENTE All'interno dello stabilimento, non esistono impianti che producono o utilizzano SO ₂	BAT 12. Al fine di ridurre le emissioni di SO ₂ dai gas di scarico con un elevato tenore di SO ₂ e evitare la produzione di rifiuti provenienti dai sistemi di depurazione degli scarichi gassosi, la BAT consiste nel recupero dello zolfo attraverso la produzione di acido solforico o SO ₂ liquido.				
	NON PERTINENTE All'interno dello stabilimento, non viene effettuato il processo di pirometallurgia	BAT 13. Al fine di evitare le emissioni nell'aria di NO _x derivanti da un processo pirometallurgico, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate. a. Bruciatori a basse emissioni di NO _x b. Bruciatori a ossigeno c. Ricircolo degli scarichi gassosi (rinviandoli nel bruciatore per ridurre la temperatura della fiamma) nel caso di bruciatori a ossigeno				

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica							
D.1.1 BAT Generali							
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC Dec. (UE) 2016/1032 del 13 giugno 2016 (BATC industrie metalli non ferrosi)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
Gestione delle acque reflue ed emissioni in acqua	<p>APPLICATA</p> <p>A. applicata: utilizzo di registri di sistema</p> <p>B. applicata: le acque sono tutte riutilizzate internamente</p> <p>C. non pertinente:</p> <p>D. non pertinente</p> <p>E. applicata: acque di prima pioggia</p> <p>F. applicato</p> <p>G. non pertinente</p>	<p>BAT 14. Al fine di evitare o ridurre la produzione di acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione.</p> <p>a. Misurazione della quantità di acqua dolce utilizzata e della quantità di acque reflue scaricate</p> <p>b. Riutilizzo delle acque reflue derivanti dalle operazioni di pulizia (comprese le acque di risciacquo anodiche e catodiche) e dagli spillaggi nel corso dello stesso processo</p> <p>c. Riutilizzo dei flussi di acidi deboli generati in un ESP a umido e negli scrubber a umido</p> <p>d. Riutilizzo delle acque reflue derivanti dalla granulazione delle scorie</p> <p>e. Riutilizzo delle acque di dilavamento superficiali</p> <p>f. Utilizzazione di un sistema di raffreddamento a circuito chiuso</p> <p>g. Riutilizzo dell'acqua trattata proveniente dall'impianto di trattamento delle acque reflue</p>					
	<p>APPLICATA</p> <p>Le acque reflue derivanti dalla produzione di metalli non ferrosi (rame) sono separate dalle altre acque reflue di stabilimento e trattate con sistemi dedicati (filtropressatura)</p>	<p>BAT 15. Al fine di evitare la contaminazione dell'acqua e ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel separare le acque reflue non contaminate dai flussi di acque reflue che devono essere trattate.</p>					
Monitoraggio delle emissioni in acqua	<p>NON PERTINENTE</p>	<p>BAT 16. La BAT consiste nell'applicare la norma ISO 5667 per il campionamento dell'acqua e il monitoraggio delle emissioni in acqua almeno una volta al mese nel punto di uscita delle emissioni dall'installazione e in conformità con le norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.</p>					

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica								
D.1.1 BAT Generali								
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC Dec. (UE) 2016/1032 del 13 giugno 2016 (BATC industrie metalli non ferrosi)			BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
	APPLICATA Sistema di filtrazione delle acque reflue derivanti da processi di produzione di metalli non ferrosi (rame)	BAT 17. Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel trattare le fuoriuscite dal deposito di liquidi e le acque reflue derivanti dalla produzione di metalli non ferrosi, anche dalla fase di lavaggio nel processo Waelz, nonché nell'eliminare i metalli e i solfati, avvalendosi di una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate. a. Precipitazione chimica b. Sedimentazione c. Filtrazione d. Flottazione e. Ultrafiltrazione f. Filtrazione a carbone attivo g. Osmosi inversa						
Produzione e gestione dei rifiuti								
Emissioni sonore	A. <u>NONAPPLICATA</u> B. <u>APPLICATA</u> : utilizzo di strutture fonoassorbenti C. <u>APPLICATA</u> : ove tecnicamente possibile D. <u>APPLICATA</u> : ove possibile E. <u>NONAPPLICATA</u>	BAT 18. Al fine di ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione. a. Utilizzo di terrapieni per schermare la fonte di rumore b. Ubicazione degli impianti o dei componenti rumorosi all'interno di strutture fonoassorbenti c. Uso di attrezzature e interconnessioni antivibrazione per le apparecchiature d. Orientamento delle macchine rumorose e. Modifica della frequenza del suono						

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica								
D.1.1 BAT Generali								
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC Dec. (UE) 2016/1032 del 13 giugno 2016 (BATC industrie metalli non ferrosi)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)			
Emissioni odorogene	NON PERTINENTE Assenza di materie odorose	BAT 19. Al fine di ridurre le emissioni odorose, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione. a. Stoccaggio e movimentazione appropriati delle materie odorose b. Riduzione al minimo dell'impiego di materie odorose c. Concezione, esercizio e manutenzione accurati di tutte le apparecchiature che possono produrre odori d. Tecniche di post-combustione o filtraggio, con presi i biofiltri						
Altro								

Note:
* riportare la descrizione della modalità di applicazione

1.

BATC Dec. (UE) 2016/1032 del 13 giugno 2016 (BATC industrie metalli non ferrosi) - BAT SPECIFICHE METALLI NON FERROSI

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e Bref non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
Materiali secondari	Prod. di RAME	NON PERTINENTE La ditta Pometon non produce rame, ma trasforma rame puro approvvigionato da fornitori esterni.	BAT 20. Al fine di incrementare il rendimento del recupero di materiali secondari dagli scarti, la BAT consiste nel separare i componenti non metallici e i metalli diversi dal rame utilizzando una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione. <ul style="list-style-type: none"> - Separazione manuale delle grosse componenti visibili - Separazione magnetica dei metalli ferrosi - Separazione dell'alluminio mediante metodi ottici o correnti di Foucault - Separazione per densità relativa delle diverse componenti metalliche e non metalliche (utilizzando un fluido con una densità diversa o aria) 									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
Efficienza energetic a	Prod. di RAME	NON PERTINENTE La ditta Pometon non è specializzata nella produzione primaria di rame	BAT 21. Per un uso efficiente dell'energia nella produzione di rame primario, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione. a. Ottimizzazione dell'utilizzo dell'energia contenuta nel concentrato utilizzando un forno fusorio flash b. Utilizzazione di gas di processo caldi provenienti dalle fasi di fusione per scaldare il carico del forno c. Copertura dei concentrati nel corso del trasporto e dello stoccaggio d. Utilizzazione del calore in eccesso prodotto durante la fusione primaria o le fasi di conversion per la fusione dei materiali secondari contenenti rame e. Utilizzo a cascata del calore dei gas provenienti dai forni per anodi per altri processi, come l'essiccamento									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. di RAME	a) <u>APPLICATA</u> lo stoccaggio del rame utilizzato viene mantenuto secco come da specifica di fornitura. b) <u>NON</u> <u>APPLICATA</u> in quanto Pometon non utilizza vapore c) <u>NON</u> <u>APPLICATA</u> in quanto non compatibile con il processo di trasformazione d) <u>NON</u> <u>APPLICATA</u>	BAT 22. Per un uso efficiente dell'energia nel processo di produzione secondaria di rame, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche di seguito indicate o una loro combinazione. a. Riduzione del tenore di acqua delle materie di alimentazione b. Produzione di vapore mediante il recupero del calore in eccesso dal forno fusorio al fine di scaldare l'elettrolita nelle raffinerie e/o produrre energia elettrica in un impianto di cogenerazione c. Utilizzazione di un forno d'attesa tra le varie fasi di lavorazione d. Preriscaldamento del carico del forno utilizzando i gas caldi di processo provenienti dalle fasi di fusione <u>POMETON NON PRODUCE RAME SECONDARIO</u>									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e Bref non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. di RAME	NON PERTINENTE La ditta Pometon non è specializzata nella produzione primaria di rame tramite elettro raffinazione / elettrolisi.	BAT 23. Per un uso efficiente dell'energia nelle operazioni di elettrorefinazione e raffinazione tramite elettrolisi, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate. Isolamento e copertura delle vasche dell'elettrolisi a. Aggiunta di tensioattivi nelle celle per la raffinazione tramite elettrolisi b. Progettazione perfezionata delle celle al fine di ridurre il consumo energetico grazie all'ottimizzazione dei parametri seguenti: spazio tra anodo e catodo, geometria dell'anodo, densità di corrente, composizione e temperatura dell'elettrolita c. Utilizzo di catodi in acciaio inossidabile d. Modifiche automatiche dei catodi/anodi ai fini di una precisa collocazione degli elettrodi nella cella e. Individuazione dei cortocircuiti e controllo della qualità per garantire che gli elettrodi siano dritti e piatti e che il peso dell'anodo sia corretto									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. PRIMARIA DI ZINCO (IDROMETA LLURGIA)	NON PERTINENTE La ditta Pometon non è specializzata nella produzione primaria di zinco.	BAT 108. Per un uso efficiente dell'energia, la BAT consiste nel recuperare calore dai gas di scarico prodotti nel forno di arrostimento utilizzando una delle tecniche tra quelle indicate di seguito o una loro combinazione. a. Utilizzo di una caldaia e di turbine a recupero di calore per la produzione di energia elettrica b. Utilizzo di una caldaia e di turbine a recupero di calore per la produzione di energia meccanica da utilizzare nell'ambito del processo c. Utilizzo di una caldaia a recupero di calore per la produzione di energia termica da utilizzare nell'ambito del processo e/o per il riscaldamento degli uffici									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. di FERROLE GHE	NON PERTINENTE La ditta Pometon non è specializzata nella produzione ferroleghe con forni ad arco sommerso chiuso o processo al plasma.	BAT 150. Per un uso efficiente dell'energia, la BAT consiste nel recuperare energia dai gas di scarico a elevato contenuto di CO prodotti in un forno ad arco sommerso chiuso o nel trattamento delle polveri in un processo al plasma in forno confinato utilizzando una delle tecniche tra quelle indicate di seguito o una loro combinazione. a. Utilizzo di una caldaia e di turbine a vapore al fine di recuperare l'energia contenuta nei gas di scarico per produrre energia elettrica b. Utilizzo diretto dei gas di scarico come combustibile nell'ambito del processo (ad esempio per l'essiccamento delle materie prime, il preriscaldamento della carica, la sinterizzazione, il riscaldamento delle siviere) c. Utilizzazione dei gas di scarico come combustibile negli impianti vicini									
	Prod. di FERROLE GHE	NON PERTINENTE	BAT 151. Per un uso efficiente dell'energia, la BAT prevede il recupero di energia dai gas di scarico caldi prodotti in un forno ad arco sommerso semichiuso utilizzando una o entrambe le tecniche indicate qui di seguito. a. Utilizzo di una caldaia e di turbine con recupero di calore al fine di recuperare l'energia contenuta nei gas di scarico e produrre energia elettrica b. Utilizzo di una caldaia con recupero di calore per produrre acqua calda									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. di FERROLE GHE	<u>NON PERTINENTE</u>	BAT 152. Per un uso efficiente dell'energia, la BAT prevede il recupero di energia dai gas di scarico caldi prodotti in un forno ad arco sommerso aperto attraverso la produzione di acqua calda.									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
Emissioni convogliate in atmosfera	Prod. di RAME	NON PERTINENTE La ditta Pometon non è specializzata nella produzione primaria e secondaria di rame. La produzione di polvere di rame o sue leghe è effettuata a partire da granella di rame puro.	BAT 24. Al fine di ridurre le emissioni secondarie nell'aria provenienti da forni e dispositivi ausiliari nella produzione primaria di rame e di ottimizzare le prestazioni del sistema di abbattimento, la BAT consiste nel raccogliere, mescolare e trattare le emissioni secondarie in un sistema centralizzato di depurazione degli scarichi gassosi. <i>Descrizione</i> <i>Le emissioni secondarie provenienti da varie fonti sono raccolte, mescolate e trattate in un unico sistema centralizzato di depurazione dei gas di scarico, progettato per trattare efficacemente le sostanze inquinanti presenti in ciascuno dei flussi. Occorre avere cura di non mescolare i flussi che non sono chimicamente compatibili e di evitare reazioni chimiche indesiderabili tra i vari flussi raccolti.</i>									
	Prod. di RAME	APPLICATA La produzione di polvere di rame viene effettuata attraverso un forno fusorio a induzione dotato di un filtro a maniche dedicato.	BAT 37. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli provenienti dalla ricezione, stoccaggio, movimentazione, trasporto, dosaggio, miscelazione, mescolamento, frantumazione, essiccamento, taglio e cernita delle materie prime, e dal trattamento pirolitico dei trucioli di rame nella produzione primaria e secondaria di rame, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.					Polveri 2-5 mg/Nm ³ (cfr. Tabella 3)				
	Prod. di RAME	NON PERTINENTE La ditta Pometon non è specializzata nella produzione primaria di rame.	BAT 38. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli provenienti dall'essiccamento di concentrati nella produzione primaria di rame, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.					Polveri 3-5 mg/Nm ³ (cfr. Tabella 3)				

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali													
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT			
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione	
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento				
	Prod. di RAME	NON PERTINENTE La ditta Pometon non è specializzata nella produzione primaria di rame.	BAT 39. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli (diverse da quelle che sono convogliate verso l'unità di produzione dell'acido solforico o dell'SO ₂ liquido o verso la centrale elettrica) provenienti dalla fonderia e dal convertitore di rame primario, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche e/o uno scrubber a umido.					Polveri 2-5 mg/Nm ³ (cfr. Tabella 3)					
	Prod. di RAME	NON PERTINENTE La ditta Pometon non impiega convertitori di rame e non è specializzata nella produzione primaria.	BAT 40. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli (diverse da quelle convogliate verso l'unità di produzione dell'acido solforico) provenienti dalla fonderia e dal convertitore di rame secondario e dal trattamento degli intermediari di rame secondario, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.					Polveri 2-4 mg/Nm ³ (cfr. Tabella 3)					
	Prod. di RAME	NON PERTINENTE La ditta Pometon non impiega forni di attesa e non è specializzata nella produzione secondaria.	BAT 41. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli derivanti dal forno d'attesa del rame secondario, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.						Polveri ≤ 5 mg/Nm ³ (cfr. Tabella 3)				
	Prod. di RAME	NON PERTINENTE Pometon utilizza esclusivamente rame puro e non scorie ad elevato contenuto di rame.	BAT 42. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli provenienti dal trattamento in forno di scorie ad elevato contenuto di rame, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche o uno scrubber in combinazione con un precipitatore elettrostatico.						Polveri 2-5 mg/Nm ³ (cfr. Tabella 3)				

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali													
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT			
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione	
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento				
	Prod. di RAME	NON PERTINENTE Pometon non utilizza forni di cottura anodi poiché non è specializzata nella produzione primaria e secondaria di rame.	BAT 43. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli dal forno di cottura degli anodi nella produzione primaria e secondaria di rame, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche o uno scrubber in combinazione con un precipitatore elettrostatico.					Polveri 2-5 mg/Nm ³ (cfr. Tabella 3)					
	Prod. di RAME	NON PERTINENTE La ditta Pometon non è specializzata nella produzione primaria e secondaria di rame dalla colata di anodi.	BAT 44. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli provenienti dalla colata di anodi nella produzione primaria e secondaria di rame, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche o, nel caso di scarichi gassosi con un tenore di acqua vicino al punto di condensazione, uno scrubber a umido o un denebulizzatore (demister).					Polveri 5-15 mg/Nm ³ (cfr. Tabella 3)					
	Prod. di RAME	APPLICATA Pometon utilizza un forno specifico per la fusione del rame, immette solo le materie prime adeguate e utilizza un filtro a maniche.	BAT 45. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli provenienti da un forno di fusione di rame, la BAT consiste nel selezionare e immettere le materie prime in funzione del tipo di forno e del sistema di abbattimento utilizzato e nell'utilizzare un filtro a maniche. Il monitoraggio associato è ripreso nella BAT 10.					Polveri 2-5 mg/Nm ³ Come media giornaliera o media nel periodo di campionament o. (cfr. Tabella 3)					

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. di RAME	APPLICATA Si precisa che la ditta Pometon non effettua trattamenti pirolitici tipici della produzione primaria e secondaria di rame, ma svolge la sola fusione di EoW di purezza > 98%. Applicata la c) (forno specifico per la fusione di rame e sue leghe con specifica frequenza di induzione, temperatura di fusione, tipologia di refrattario, potenza erogata), Applicata la d) (utilizzato rame EoW di purezza > 98 e di pezzatura controllata, granulato) Applicata la e) Il bagno di fusione è surriscaldato a T> 1100°C).	BAT 46. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di composti organici provenienti dal trattamento pirolitico dei trucioli di rame e dalle operazioni di essiccamento e fusione delle materie prime secondarie, la BAT consiste nell'applicare una delle tecniche qui di seguito indicate. a. Postcombustore o camera di post-combustione o ossidatore termico rigenerativo b. Iniezione di agenti adsorbenti in combinazione con un filtro a maniche c. Concezione del forno e delle tecniche di abbattimento in funzione delle materie prime disponibili d. Selezione e introduzione delle materie prime in funzione del forno utilizzato e delle tecniche di abbattimento applicate e. Distruzione termica dei TCOV a temperature elevate (> 1 000 °C) nel forno				TCOV 3-30 mg/Nm ³ (cfr. Tabella 4)					

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. di RAME	NON PERTINENTE La ditta Pometon non effettua estrazione mediante solvente, non essendo specializzata nella produzione primaria e secondaria di rame.	BAT 47. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di composti organici provenienti dall'estrazione mediante solvente nella produzione idrometallurgica di rame, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche qui di seguito indicate e determinare annualmente le emissioni di COV, ad esempio mediante il bilancio di massa. a. Reagente (solvente) a bassa pressione di vapore b. Apparecchiature chiuse, tra cui serbatoi di miscelazione chiusi, decantatori chiusi, serbatoi di stoccaggio chiusi									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. di RAME	NON PERTINENTE in quanto riferita ad uno specifico processo di fusione, raffinazione a fuoco/fiamma che Pomeotn non ha La ditta Pometon non effettua trattamento pirolitico, ecc., Pur trattandosi di operazioni di fusione la BAT non è pertinente perché le tecniche elencate non sono compatibili con le apparecchiature utilizzate per la fusione del rame. Non c'è combustione, non bruciatori non iniezione ossigeno.	BAT 48. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di PCDD/F provenienti dal trattamento pirolitico di trucioli fresati di rame, e dalle operazioni di fusione, raffinazione a fuoco e conversione nella produzione secondaria di rame, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche tra quelle qui di seguito indicate o una loro combinazione. a. Selezione e introduzione delle materie prime in funzione del forno utilizzato e delle tecniche di abbattimento applicate b. Ottimizzazione delle condizioni di combustione al fine di ridurre le emissioni di composti organici c. Utilizzazione di sistemi di carica per forni semi-chiusi che consentono di aggiungere piccole quantità di materie prime d. Distruzione termica di PCDD/F nel forno a temperature elevate (> 850 °C) e. Iniezione di ossigeno nella zona superiore del forno f. Sistema interno di bruciatori g. Camera di post-combustione o postcombustore o ossidatore termico rigenerativo h. Evitare sistemi di scarico che tendono a formare molta polvere alle temperature > 250 °C i. Raffreddamento (quenching) rapido j. Iniezione di agenti di adsorbimento in combinazione con un efficace sistema di raccolta delle polveri				PCDD/F <= 0,1 n I-TEQ/Nm ³ (cfr. Tabella 5)					

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. di RAME	NON PERTINENTE La ditta Pometon non effettua produzione di rame primario e secondario. Le fasi che generano l'emissione in aria di SO ₂ sono la fase di conversione e la fusione per l'ottenimento del rame anodico, non effettuate in Pometon.	BAT 49. Al fine di ridurre le emissioni di SO ₂ (diverse da quelle convogliate verso l'unità di produzione di acido solforico o di SO ₂ liquido o verso la centrale elettrica) provenienti dalla produzione di rame primario e secondario, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche tra quelle qui di seguito indicate o una loro combinazione. <ul style="list-style-type: none"> • Scrubber a secco o semisecco • Scrubber a umido • Sistema di adsorbimento/desorbimento a base di polietere 				SO ₂ 50-300 mg/Nm ³ (cfr. Tabella 6)					
	Prod. di RAME	NON PERTINENTE La ditta Pometon non effettua operazioni di raffinazione elettrolitica, né è specializzata nella produzione di rame primario e secondario, secondo le tecniche descritte nel documento BAT BREF 2017.	BAT 50. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di gas acidi provenienti dai gas di scarico delle celle per la raffinazione tramite elettrolisi, le celle per l'elettrorefinazione, la camera di lavaggio della macchina di strippaggio dei catodi e la macchina di lavaggio delle scorie anodiche, la BAT consiste nell'utilizzare uno scrubber a umido o un demister.									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. di PIOMBO / STAGNO	NON PERTINENTE La ditta Pometon non effettua produzione primaria e secondaria di piombo e/o stagno. La produzione di polveri di stagno prevede la fusione di metallo (stagno) puro ricevuto sotto forma di lingotti.	BAT 94. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli provenienti dalla preparazione delle materie prime (come la ricezione, la movimentazione, lo stoccaggio, il dosaggio, la miscelazione, il mescolamento, l'essiccamento, la frantumazione, il taglio e la cernita) nella produzione primaria e secondaria di piombo e/o stagno, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.					Polveri <= 5 mg/Nm ³ (crf. Tabella 22)				
	Prod. di PIOMBO / STAGNO	NON PERTINENTE	BAT 95. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli provenienti dalla preparazione delle batterie, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche o uno scrubber a umido.					Polveri <= 5 mg/Nm ³ (crf. Tabella 23)				
	Prod. di PIOMBO / STAGNO	NON PERTINENTE In Pometon non è presente alcuna unità di produzione dell'acido solforico o anidride solforosa.	BAT 96. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli (diversi da quelli convogliate verso l'unità di produzione di acido solforico o di SO ₂ liquido) provenienti dalle operazioni di carico, fusione e spillaggio nella produzione primaria e secondaria di piombo e/o di stagno, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.					Polveri 2-4 mg/Nm ³ Pb <= 1 mg/Nm ³ (crf. Tabella 24)				

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. di PIOMBO / STAGNO	NON PERTINENTE Il forno di fusione dello stagno viene mantenuto alla temperatura minima di fusione (presenza di sensore di temperatura e regolazione del gas). In questa fase, il camino che convoglia i soli fumi di combustione, non necessita di filtro a maniche. La fase di atomizzazione ad aria successiva, è dotata di filtro a maniche dedicato.	BAT 97. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli derivanti dalla rifusione, raffinazione e colata nella produzione primaria e secondaria di piombo e/o stagno, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate. a. Per i processi pirometallurgici: mantenimento della temperatura del bagno di fusione al livello più basso possibile in funzione della fase del processo, in combinazione con un filtro a maniche b. Per i processi idrometallurgici: utilizzo di uno scrubber a umido									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. di PIOMBO / STAGNO	PARZIALMENTE APPLICATA Si precisa che la ditta Pometon non effettua lavorazioni pertinenti la produzione primaria e secondaria di piombo/stagno ma svolge la sola rifusione di lingotti di stagno puro provenienti da processi di produzione primaria/secondari a dello stesso. Applicata la tecnica relativa alla selezione e introduzione del materiale (introduzione lingotti).	BAT 98. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di composti organici durante il processo di essiccamento e fusione delle materie prime nella produzione secondaria di piombo e/o stagno, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione. <ul style="list-style-type: none"> • Selezione e introduzione delle materie prime in funzione del forno utilizzato e delle tecniche di abbattimento applicate • Ottimizzazione delle condizioni di combustione al fine di ridurre le emissioni di composti organici • Postcombustore o ossidatore termico rigenerativo 					TCOV 10-40 mg/Nm ³ (cfr. Tabella 26)				

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali													
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT			
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione	
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento				
	Prod. di PIOMBO / STAGNO	NON PERTINENTE Si precisa che la ditta Pometon non effettua trattamenti di produzione primaria e secondaria di piombo/stagno ma svolge la sola rifusione di lingotti di stagno puro provenienti da processi di produzione primaria e secondaria dello stesso. Pertanto, i processi di Pomenton non svolgono estrazione del metallo e successiva raffinazione.	BAT 99. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di PCDD/FD derivanti dalla fusione delle materie prime nella produzione secondaria di piombo e/o stagno, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione. a. Selezione e introduzione delle materie prime in funzione del forno utilizzato e delle tecniche di abbattimento applicate b. Utilizzazione di sistemi di carica per forni semi-chiusi che consentono di aggiungere piccole quantità di materie prime c. Sistema di bruciatore interno per i forni fusori d. Postcombustore o ossidatore termico rigenerativo e. Evitare i sistemi di evacuazione che tendono a produrre polveri alle temperature > 250 °C f. Raffreddamento (quenching) rapido g. Iniezione di agenti di adsorbimento in combinazione con un efficiente sistema di raccolta delle polveri h. Utilizzo di un sistema di captazione delle polveri efficiente i. Utilizzo di un'iniezione di ossigeno nella zona superiore del forno j. Ottimizzazione delle condizioni di combustione al fine di ridurre le emissioni di composti organici					PCDD/F ≤ 0,1 ng I- TEQ /Nm ³ (cfr. Tabella 27)					

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. di PIOMBO / STAGNO	NON PERTINENTE La ditta Pometon non effettua la produzione primaria e secondaria di piombo/stagno. Nel proprio forno fusorio non utilizza materie prime secondarie che richiederebbero tecniche di estrazione e successiva raffinazione, non presenti in Pometon.	BAT 100. Al fine di evitare o ridurre le emissioni nell'aria di SO ₂ (diverse da quelle convogliate verso l'unità di produzione di acido solforico o di SO ₂ liquido) derivanti dalle operazioni di carico, fusione e spillaggio nella produzione primaria e secondaria di piombo e/o di stagno, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione. a. Lisciviazione alcalina delle materie prime contenenti zolfo sotto forma di solfato b. Scrubber a secco o semi-secco c. Scrubber a umido d. Fissazione dello zolfo durante la fase di fusione				SO ₂ 50-350 mg/Nm ³ (cfr. Tabella 28)					
	Prod. PRIMARIA DI ZINCO (IDROMETA LLURGIA)	NON PERTINENTE La ditta Pometon non effettua produzione con tecniche di idrometallurgia (tecniche di dissociazioni per via chimica).	BAT 113. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli provenienti dalla movimentazione e dallo stoccaggio delle materie prime, dalla preparazione della carica secca del forno di arrostimento, dall'introduzione di una carica secca nel forno di arrostimento e dal trattamento di calcinazione, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.				Polveri ≤ 5 mg/Nm ³ (cfr. Tabella 29)					

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali													
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT			
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione	
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento				
	Prod. PRIMARIA DI ZINCO (IDROMETA LLURGIA)	NON PERTINENTE La ditta Pometon non effettua produzione con tecniche di idrometallurgia (tecniche di dissociazioni per via chimica).	BAT 114. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di zinco e acido solforico derivanti dalla lisciviazione, la depurazione e l'elettrolisi, e ridurre le emissioni di arsano e stibina derivanti dalla depurazione, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche tra quelle indicate di seguito o una loro combinazione. a. Scrubber a umido b. Demister c. Sistema centrifugo					Zn ≤ 1 mg/Nm ³ H ₂ SO ₄ ≤ 10 mg/Nm ³ Somma di AsH ₃ e SbH ₃ ≤ 0,5 mg/Nm ³ (cfr. Tabella 30)					
	Prod. PRIMARIA DI ZINCO (PIROMETA LLURGIA)	NON PERTINENTE La ditta Pometon non effettua produzione con tecniche di idrometallurgia (tecniche di dissociazioni per via chimica).	BAT 119. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polvere e metalli (diverse da quelle convogliate verso l'unità di produzione di acido solforico) derivanti dalla produzione di zinco pirometallurgico, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.					Polveri 2-5 mg/Nm ³ (cfr. Tabella 31)					
	Prod. PRIMARIA DI ZINCO (PIROMETALL URGIA)	NON PERTINENTE La ditta Pometon non effettua produzione con tecniche di idrometallurgia (tecniche di dissociazioni per via chimica).	BAT 120. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di SO ₂ (diverse da quelle convogliate verso l'unità di produzione di acido solforico) derivanti dalla produzione pirometallurgica di zinco, la BAT consiste nel ricorrere ad una tecnica di desolforazione a umido.					SO ₂ ≤ 500 mg/Nm ³ (cfr. Tabella 32)					

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod SECONDA RIA DI ZINCO	NON PERTINENTE La ditta Pometon non effettua alcuna operazione preliminare quale pellettizzazione, trattamento di scorie in quanto la materia prima impiegata è costituita da lingotti di zinco.	BAT 121. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli derivanti dalla pellettizzazione e dal trattamento delle scorie, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.					Polveri ≤ 5 mg/Nm ³ (cfr. Tabella 33)				

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod SECONDARIA DI ZINCO	NON PERTINENTE La ditta Pometon non effettua l'estrazione di zinco a partire da flussi metallici o misti di metalli/di ossidi, dalle scorie fumanti e dal forno Waelz. Tali prodotti intermedi sono generati da processi tipici della produzione primaria, che avendo un contenuto di zinco ritenuto significativo, vengono inviati alla produzione secondaria dello zinco come materie prime secondarie. L'estrazione dello zinco da tali materiali viene effettuata mediante tecniche di fusione a diversi stadi di temperatura, forni Waelz, processi di fumazione delle scorie, ecc. lavorazioni non presenti nello stabilimento Pometon.	BAT 122. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli provenienti dalla fusione di flussi metallici o misti di metalli/di ossidi, dalle scorie fumanti e dal forno Waelz, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.					Polveri ≤ 2-5 mg/Nm ³ (cfr. Tabella 34)				

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod SECONDA RIA DI ZINCO	NON PERTINENTE La ditta Pometon non effettua l'estrazione di zinco a partire da flussi metallici o misti di metalli/di ossidi, dalle scorie fumanti e dal forno Waelz. Tali prodotti intermedi/residui sono generati da processi tipici della produzione primaria, che avendo un contenuto di zinco ritenuto significativo, vengono inviati alla produzione secondaria dello zinco come materie prime secondarie. L'estrazione dello zinco da tali materiali viene effettuata mediante tecniche di fusione a diversi stadi di temperatura, forni Waelz, processi di fumazione delle scorie, ecc. lavorazioni non presenti nello stabilimento Pometon.	BAT 123. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di composti organici provenienti dalla fusione di flussi metallici o misti di metalli/di ossidi, dalle scorie fumanti e dal forno Waelz, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche elencate qui di seguito o una loro combinazione. a. Iniezione di un agente assorbente (carbone attivo o coke di lignite) seguita da un filtro a maniche e/o un precipitatore elettrostatico b. Ossidatore termico c. Ossidatore termico rigenerativo					TCOV 2 – 20 mg/Nm ³ PCDD/F ≤ 0,1 ng I- TEQ/Nm ³ (cfr. Tabella 35)				

Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da

RUDOLPH JOHANNES CLAYTON il 11/03/2025 15:09:36

ai sensi dell'art. 20 e 23 del D.lgs 82/2005

PROTOCOLLO GENERALE: 2025 / 16693 del 13/03/2025

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali													
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT			
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione	
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento				
	Prod SECONDA RIA DI ZINCO	NON PERTINENTE La ditta Pometon non effettua l'estrazione di zinco a partire da flussi metallici o misti di metalli/di ossidi, dalle scorie fumanti e dal forno Waelz. Tali prodotti intermedi sono generati da processi tipici della produzione primaria, che avendo un contenuto di zinco ritenuto significativo, vengono inviati alla produzione secondaria dello zinco come materie prime secondarie. L'estrazione dello zinco da tali materiali viene effettuata mediante tecniche di fusione a diversi stadi di temperatura, forni Waelz, processi di fumazione delle scorie, ecc. lavorazioni non presenti nello stabilimento Pometon.	BAT 124. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di HCl e HF provenienti dalla fusione di flussi metallici o misti di metalli/di ossidi, dalle scorie fumanti e dal forno Waelz, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche indicate qui di seguito. a. Iniezione di un agente assorbente seguita da un filtro a maniche b. Scrubber a umido					HCl ≤ 1,5 mg/Nm ³ HF ≤ 0,3 mg/Nm ³ (cfr. Tabella 36)					

Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da

RUDOLPH JOHANNES CLAYTON il 11/03/2025 15:09:36

ai sensi dell'art. 20 e 23 del D.lgs 82/2005

PROTOCOLLO GENERALE: 2025 / 16693 del 13/03/2025

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali													
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT			
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione	
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento				
	Fusione, fabbricaz. di leghe e colata di lingotti e prod. di polvere di zinco	APPLICATA La fase di atomizzazione ad aria per la produzione di polveri di zinco a partire dal metallo fuso presenta un filtro a maniche dedicato.	BAT 128. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli derivanti dalla fusione, dalla fabbricazione di leghe, dalla colata di lingotti di zinco e dalla fabbricazione di polvere di zinco, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.					Polveri ≤ 5 mg/Nm ³ (cfr. Tabella 37)					
	Prod. di CADMIO	NON PERTINENTE La ditta Pometon non effettua ne produzione pirometallurgica di cadmio ne il metallo trova impiego come materia ausiliaria/additivo.	BAT 132. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli derivanti dalla produzione pirometallurgica di cadmio e dalla fusione, la fabbricazione di leghe e la colata di lingotti di cadmio, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche tra quelle indicate qui di seguito o una loro combinazione. a. Filtro a maniche b. Precipitatore elettrostatico c. Scrubber a umido					Polveri 2-5 mg/Nm ³ Cd ≤ 0,1 mg/Nm ³ (cfr. Tabella 38)					
	Prod. di FERRO- LEGHE	NON PERTINENTE La ditta Pometon non è specializzata nella produzione di ferro-leghe. Le ferro leghe sono impiegate come additivo per la produzione di graniglie/polveri di acciaio inox.	BAT 154. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli provenienti dalle operazioni di stoccaggio, movimentazione e trasporto di materiali solidi, e dalle operazioni di pretrattamento, quali dosaggio, miscelazione, mescolamento e sgrassatura, e dalle operazioni di spillaggio, colata e imballaggio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.					POLVERI 2-5 mg/Nm ³ (Cfr. Tabella 46)					

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. di FERRO- LEGHE	NON PERTINENTE Le attività elencate nella BAT non vengono eseguite nello stabilimento. La polvere di Fe viene prodotta a partire dalla fusione secondaria di rottame selezionato.	BAT 155. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e di metalli provenienti dalla frantumazione, bricchettatura, pellettizzazione e sinterizzazione, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche o un filtro a maniche in combinazione con un precipitatore elettrostatico.					POLVERI 2-5 mg/Nm³ (Cfr. Tabella 46)				
	Prod. di FERRO- LEGHE	NON PERTINENTE La ditta Pometon non è specializzata nella produzione di ferro-leghe. Le ferro leghe sono impiegate come additivo per la produzione di graniglie/polveri di acciaio inox.	BAT 156. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli provenienti da un forno ad arco sommerso aperto o semi- chiuso, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.					POLVERI 2-5 mg/Nm³ (Cfr. Tabella 46)				
	Prod. di FERRO- LEGHE	NON PERTINENTE La ditta Pometon non è specializzata nella produzione di ferro-leghe. Le ferro leghe sono impiegate come additivo per la produzione di graniglie/polveri di acciaio inox.	BAT 157. Al fine di ridurre le emissioni di polveri e di metalli nell'aria da un forno ad arco sommerso chiuso o nel trattamento delle polveri in un processo al plasma in forno, la BAT consiste nell'applicare una delle tecniche qui di seguito indicate. a. Scrubber a umido in combinazione con un precipitatore elettrostatico b. Filtro a maniche					POLVERI 2-5 mg/Nm³ (Cfr. Tabella 46)				

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali													
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT			
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione	
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento				
	Prod. di FERRO- LEGHE	NON PERTINENTE La ditta Pometon non è specializzata nella produzione di ferro-leghe. Le ferro leghe sono impiegate come additivo per la produzione di graniglie/polveri di acciaio inox.	BAT 158. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e metalli provenienti da forni a rivestimento refrattario per la produzione di ferro-molibdeno e ferro- vanadio, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.					POLVERI 2-5 mg/Nm³ (Cfr. Tabella 46)					
	Prod. di FERRO- LEGHE	NON PERTINENTE La ditta Pometon non è specializzata nella produzione di ferro-leghe. Le ferro leghe sono impiegate come additivo per la produzione di graniglie/polveri di acciaio inox.	BAT 159. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di PCDD/F da un forno che produce ferroleghes, la BAT consiste nell'iniettare sostanze adsorbenti e utilizzare un precipitatore elettrostatico e/o un filtro a maniche.					PCDD/F ≤ 0,05 ng I- TEQ/Nm³ (Cfr. Tabella 47)					
	Prod. di FERROLE GHE	NON PERTINENTE La ditta non è specializzata nella sgrassatura di trucioli di titanio in forni rotativi.	BAT 160. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di IPA e composti organici derivanti dalla sgrassatura di trucioli di titanio in forni rotativi, la BAT consiste nell'utilizzare un ossidatore termico.										

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e Bref non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. di CARBONIO e/o GRAFITE	NON PERTINENTE La ditta non effettua produzione di carbonio e grafite. Il carbon coke viene utilizzato come additivo che viene caricato nel forno fusorio tramite fusti.	BAT 178. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri provenienti dallo stoccaggio, manipolazione e trasporto di coke e pece e da processi meccanici (quali la frantumazione) e grafitizzazione e lavorazione, la BAT consiste nell'utilizzare un filtro a maniche.				POLVERI 2-5 mg/Nm ³ BaP ≤ 0,01 mg/Nm ³ (cfr. Tabella 51)					
	Prod. di CARBONIO e/o GRAFITE	NON PERTINENTE La ditta non esegue produzioni di pasta e profilati verdi.	BAT 179. Per ridurre le emissioni nell'aria di polveri e IPA derivanti dalla produzione di pasta e di profilati verdi, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche di seguito indicate o una loro combinazione. a. Scrubber a secco utilizzando coke come agente adsorbente con o senza preraffreddamento seguito da un filtro a maniche b. Filtro con coke c. Ossidatore termico rigenerativo d. Ossidatore termico				POLVERI 2-10 mg/Nm ³ BaP 0,001 – 0,01 mg/Nm ³ (cfr. Tabella 52)					

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. di CARBONIO e/o GRAFITE	NON PERTINENTE La ditta non esegue produzioni di cottura o simili.	BAT 180. Per ridurre le emissioni nell'aria di polveri e IPA derivanti dal processo di cottura, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche di seguito indicate o una loro combinazione. a. Precipitatore elettrostatico, in associazione con una fase di ossidazione termica (ad esempio, ossidatore termico rigenerativo) quando è probabile che si formino composti altamente volatile b. Ossidatore termico rigenerativo, in combinazione con un pretrattamento (per esempio, precipitatore elettrostatico) nel caso di un elevato contenuto di polveri nei gas di scarico c. Ossidatore termico					POLVERI 2-10 mg/Nm ³ BaP 0,005 – 0,015 mg/Nm ³ (cfr. Tabella 53)				
	Prod. di CARBONIO e/o GRAFITE	NON PERTINENTE La ditta non esegue attività di impregnazione.	BAT 181. Per ridurre le emissioni nell'aria di polveri e IPA derivanti dall'impregnazione, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche di seguito indicate o una loro combinazione. a. Scrubber a secco seguito da un filtro a maniche b. Filtro con coke c. Ossidatore termico					POLVERI 2-10 mg/Nm ³ BaP 0,001 – 0,01 mg/Nm ³ (cfr. Tabella 54)				
	Prod. di CARBONIO e/o GRAFITE	NON PERTINENTE La ditta non impiega SO ₂ nei propri processi produttivi.	BAT 182. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di SO ₂ qualora si aggiunga zolfo nel processo, la BAT consiste nell'utilizzare uno scrubber a umido e/o secco.									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. di CARBONIO e/o GRAFITE	NON PERTINENTE La ditta non esegue attività di impregnazione.	BAT 183. Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di composti organici tra cui il fenolo e la formaldeide derivanti dalla fase di impregnazione in cui sono utilizzati agenti di impregnazione speciali come le resine e i solventi biodegradabili, la BAT consiste nell'applicare una delle tecniche qui di seguito indicate. a. Ossidatore termico rigenerativo in associazione con un precipitatore elettrostatico per le fasi di miscelazione, cottura e impregnazione b. Biofiltro e/o bioscrubber per la fase di impregnazione in cui vengono utilizzati agenti di impregnazione speciali come le resine e i solventi biodegradabili					TCOV ≤ 10 – 40 mg/Nm ³ (cfr. Tabella 55)				

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
Emissioni diffuse /fuggitive	Prod. di RAME	APPLICATA A. applicata: la movimentazione e il trasporto delle MP avviene mediante elevatori a tazze, tubazioni ecc. ovvero con sistemi chiusi di trasporto. B. applicata, gli impianti sono all'interno di un edificio. C: non pertinente perché i materiali sono confinati entro serbatoi di stoccaggio D. applicata: le apparecchiature impiegate per queste lavorazioni sono chiuse e collegate a un sistema di estrazione e abbattimento. E. applicata: presenza di sistemi di aspirazione nei punti di in/out del sistema di trasporto	BAT 25. Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse derivanti dal pretrattamento (mescolamento, essiccamento, miscelazione, omogeneizzazione, cernita e pellettizzazione), delle materie primarie e secondarie, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione. a. Utilizzo di convogliatori o di sistemi pneumatici chiusi per i materiali polverosi b. Realizzazione delle operazioni con i materiali polverosi, come la miscelazione, in un edificio chiuso c. Utilizzo di sistemi di abbattimento delle polveri, come cannoni ad acqua o sistemi di aspersione di acqua d. Utilizzo di apparecchiature chiuse per le operazioni effettuate con materiale polveroso (essiccamento, miscelazione, macinazione, separazione dall'aria e pellettizzazione) con un impianto di estrazione dell'aria collegato a un sistema di abbattimento e. Utilizzo, per le emissioni di polveri e gas, di un sistema di estrazione, come una cappa associata ad un sistema di abbattimento di polveri e gas									
	Prod. di RAME	APPLICATA PER FORNO DI FUSIONE A. la materia	BAT 26. Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse provenienti dalle operazioni di carico, fusione e spillaggio nei forni di fusione primaria o secondaria									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
		prima è in granella o trucioli (non polveroso) B. utilizzo di sistemi di caricamento chiusi C. la fusione avviene in pressione negativa ed è convogliata a un sistema di abbattimento. D. non applicata E. non pertinente F. non pertinente G. applicata I. applicata J. non pertinente K. applicata L. non pertinente	del rame e dai forni d'attesa e di fusione, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate. a. Bricchettatura e pellettizzazione delle materie prime b. Sistema di caricamento chiuso, come il bruciatore a getto unico, chiusura a tenuta stagna della porta ⁽¹⁾ , convogliatori o caricatori chiusi dotati di un impianto di estrazione dell'aria in combinazione con un sistema di abbattimento delle polveri e dei gas c. Impiego del forno e delle condotte di gas in condizioni di pressione negativa e con un tasso di estrazione del gas sufficiente per evitare la pressurizzazione d. Cappa di aspirazione/contenitori ai punti di caricamento e spillaggio in combinazione con un sistema di abbattimento delle emissioni dei gas di scarico (ad esempio alloggiamenti/gallerie per le operazioni di siviera durante lo spillaggio che vengono chiusi con una porta/barriera mobile dotata di un sistema di ventilazione e abbattimento) e. Confinamento del forno in un alloggiamento dotato di valvola di sfianto f. Mantenimento della tenuta stagna del forno g. Mantenimento della temperatura nel forno al livello più basso richiesto h. Sistemi di aspirazione potenziati ⁽¹⁾ i. Edificio chiuso in combinazione con									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
			altre tecniche per raccogliere le emissioni diffuse j. Sistema a doppia campana per il caricamento di forni a tino/altofori k. Selezione e introduzione delle materie prime in funzione del tipo di forno utilizzato e delle tecniche di abbattimento impiegate l. Uso di coperture sulle aperture del forno rotativo per anodi ⁽¹⁾ vedere sezione 1.10 documento BAT per descrizione della tecnica									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. di RAME	NON PERTINENTE POMETON non ha impianti convertitori poiché non effettua la produzione primaria e secondaria di rame.	BAT 27. Al fine di ridurre le emissioni diffuse provenienti dal convertitore Peirce-Smith (PS) nella produzione primaria e secondaria di rame, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate. a. Impiego del forno e delle condotte di gas in condizioni di pressione negativa, con un tasso di estrazione del gas sufficiente per evitare la pressurizzazione b. Arricchimento di ossigeno c. Cappa primaria sopra l'apertura del convertitore per raccogliere e trasferire le emissioni primarie verso un sistema di abbattimento d. Aggiunta di materie (ad esempio, rottami e fondenti) e. Sistema di cappe secondarie, in aggiunta a quella principale per catturare le emissioni durante le operazioni di carica e spillaggio f. Installazione del forno in un edificio chiuso g. Utilizzazione di cappe secondarie dotate di motore per poterle spostare in funzione della fase di lavorazione, in modo da aumentare l'efficienza della raccolta delle emissioni secondarie h. Sistemi di aspirazione potenziati e controllo automatico per evitare la soffiatura durante la rotazione del convertitore per allontanarlo dalla cappa o riposizionarlo sopra la cappa.									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. di RAME	NON PERTINENTE POMETON non ha impianti convertitori poiché non effettua la produzione primaria e secondaria di rame.	BAT 28. Al fine di ridurre le emissioni diffuse derivanti da un convertitore Hoboken nella produzione primaria di rame, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate. a. Mantenimento del forno e delle condotte di gas in condizioni di pressione negativa durante le operazioni di carico, scrematura e spillaggio b. Arricchimento di ossigeno c. Bocca del forno con coperture chiuse durante il funzionamento d. Sistemi di aspirazione potenziati									
	Prod. di RAME	NON PERTINENTE POMETON non ha impianti convertitori poiché non effettua la produzione primaria e secondaria di rame.	BAT 29. Al fine di ridurre le emissioni diffuse provenienti dal processo di conversione della metallina, la BAT consiste nell'utilizzare un forno di conversione flash.									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. di RAME	NON PERTINENTE POMETON non ha impianti convertitori poiché non effettua la produzione primaria e secondaria di rame.	BAT 30. Al fine di ridurre le emissioni diffuse derivanti da un convertitore con caricamento dall'alto (TBRC) nel processo di produzione secondaria di rame, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate. a. Impiego del forno e delle condotte di gas in condizioni di pressione negativa e con un tasso di estrazione del gas sufficiente per evitare la pressurizzazione b. Arricchimento di ossigeno c. Forno situato in un edificio chiuso in combinazione con tecniche di raccolta e trasferimento delle emissioni diffuse derivanti dalla carica e lo spillaggio verso un sistema di abbattimento d. Cappa primaria posizionata sopra l'apertura del convertitore per raccogliere e trasferire le emissioni primarie verso un sistema di abbattimento e. Cappe o cappa mobile per raccogliere e trasferire le emissioni derivanti dalla carica e lo spillaggio verso un sistema di abbattimento f. Aggiunta di materie (ad esempio, rottami e fondenti) g. Sistema di aspirazione potenziato									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e Bref non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. di RAME	NON PERTINENTE POMETON non ha impianti concentratori di scorie.	BAT 31. Al fine di ridurre le emissioni diffuse derivanti dal recupero di rame mediante un concentratore di scorie, la BAT consiste nell'utilizzare le tecniche qui di seguito indicate. a. Tecniche di abbattimento delle polveri, come la polverizzazione di acqua nel corso della movimentazione, l'immagazzinamento e la frantumazione delle scorie b. Triturazione e flottazione effettuata con acqua c. Consegna delle scorie nell'area di stoccaggio definitivo mediante trasporto idraulico in una condotta chiusa d. Mantenimento di uno strato d'acqua nel bacino o utilizzo di un soppressore di polvere come il latte di calce nelle aree secche									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. di RAME	NON PERTINENTE POMETON non ha impianti di trattamento scorie	BAT 32. Al fine di ridurre le emissioni diffuse derivanti dal trattamento delle scorie ricche di rame nel forno, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate. a. Tecniche di abbattimento delle polveri, come la polverizzazione di acqua nel corso della movimentazione, l'immagazzinamento e la frantumazione delle scorie b. Impiego del forno in condizioni di pressione negativa c. Forno confinato d. Alloggiamento, contenitore e cappa per raccogliere e trasferire le emissioni verso un sistema di abbattimento e. Canale di colata coperto									
	Prod. di RAME	NON PERTINENTE POMETON non ha impianti per la produzione primaria e secondaria del rame dalla colata degli anodi.	BAT 33. Al fine di ridurre le emissioni diffuse derivanti dalla colata degli anodi nella produzione primaria e secondaria del rame, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione. a. Utilizzo di un forno tundish chiuso b. Utilizzo di una siviera intermedia chiusa c. Utilizzo di una cappa, dotata di un sistema di estrazione dell'aria, sopra la siviera di colata e la ruota di colata									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. di RAME	APPLICATA per processo elettrolitico per la produzione di polvere di rame. A. non pertinente B. applicata C. applicata D. non pertinente	BAT 34. Al fine di ridurre le emissioni diffuse derivanti dalle celle di elettrolisi, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione. a. Aggiunta di tensioattivi nelle celle di raffinazione tramite elettrolisi b. Utilizzo di coperture o di una cappa per raccogliere e trasferire le emissioni verso un sistema di abbattimento c. Condotte chiuse e fisse per il trasporto di soluzioni di elettroliti d. Estrazione dei gas dalle camere di lavaggio della macchina di strippaggio del catodo e dalla macchina di lavaggio degli scarti di anodizzazione									
	Prod. di RAME	APPLICATA I forni per la fusione del rame e sue leghe sono dotati di sistemi di aspirazione e potenziati comprensivi di cappe.	BAT 35. Al fine di ridurre le emissioni diffuse provenienti dalla colata di leghe di rame, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione. a. Utilizzo di contenitori o cappe per raccogliere e trasferire le emissioni verso un sistema di abbattimento b. Utilizzo di coperture per i prodotti fusi nei forni d'attesa e di colata c. Sistema di aspirazione potenziato									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. di RAME	NON PERTINENTE Nello stabilimento non viene effettuato il decapaggio con e senza acido.	BAT 36. Al fine di ridurre le emissioni diffuse derivanti dal decapaggio con o senza acido, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate. a. Confinamento della linea di decapaggio, per immersione in una soluzione di isopropanolo, in un circuito chiuso b. Confinamento della linea di decapaggio per raccogliere e trasferire le emissioni verso un sistema di abbattimento									
	Prod. di PIOMBO / STAGNO	NON PERTINENTE La ditta non effettua preparazione delle materie primarie e secondarie. Vengono inseriti lingotti di materiale puro.	BAT 90. Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse derivanti dalla preparazione (dosaggio, miscelazione, mescolamento, macinazione, taglio e cernita), delle materie primarie e secondarie (ad esclusione delle batterie), la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche indicate qui di seguito o una loro combinazione. a. Convogliatore o sistema pneumatico chiuso per il trasporto di materiali polverosi b. Apparecchiature chiuse. Quando sono utilizzati materiali polverosi, le emissioni sono raccolte e convogliate verso un sistema di abbattimento c. Miscelazione delle materie prime effettuata in un edificio chiuso d. Sistemi di eliminazione delle polveri, come i polverizzatori di acqua e. Pellettizzazione delle materie prime									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. di PIOMBO / STAGNO	NON PERTINENTE La ditta non effettua pretrattamento delle materie primarie e secondarie. Vengono inseriti lingotti di materiale puro.	BAT 91. Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse derivanti dal pretrattamento dei materiali (essiccamento, dismissione, sinterizzazione, bricchettatura, pellettizzazione e frantumazione, cernita e classificazione delle batterie), nella produzione primaria di piombo e nella produzione secondaria di piombo e/o stagno, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche qui di seguito indicate. a. Convogliatore o sistema pneumatico chiuso per il trasporto di materiali polverosi b. Apparecchiature chiuse. Quando sono utilizzati materiali polverosi, le emissioni sono raccolte e convogliate verso un sistema di abbattimento									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. di PIOMBO / STAGNO	NON PERTINENTE La ditta non effettua produzione di piombo e/o stagno.	BAT 92. Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse provenienti dalle operazioni di carica, fusione e spillaggio nella produzione di piombo e/o stagno e dalle operazioni di prederamatura nella produzione primaria di piombo, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche qui di seguito indicate. a. Sistema di caricamento incapsulato dotato di un sistema di estrazione dell'aria b. Forni a tenuta o confinati con chiusura a tenuta per i processi ad alimentazione e produzione discontinue c. Impiego del forno e delle condotte di gas in condizioni di pressione negativa e con un tasso di estrazione del gas sufficiente per evitare la pressurizzazione d. Cappa di aspirazione/contenitori ai punti di carica e spillaggio e. Edificio chiuso f. Copertura completa mediante una cappa dotata di sistema di estrazione dell'aria g. Mantenimento della tenuta stagna del forno h. Mantenimento della temperatura nel forno al livello più basso richiesto i. Applicazione al punto di spillaggio, alle siviere e nell'area di demattazione di una cappa provvista di un sistema di aspirazione. j. Pretrattamento delle materie prime che tendono a produrre polvere, come la pellettizzazione k. Applicazione di un dispositivo «dog- house» al livello delle siviere durante lo spillaggio									
			Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da RUDOLPH JOHANNES CLAYTON il 11/03/2025 15:09:36 Le operazioni di carica e spillaggio ai sensi dell'art. 20 e 23 del D.Lgs. 82/2005 collegate a un sistema di filtrazione									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. di PIOMBO / STAGNO	APPLICATA Il crogiolo del forno è dotato di cappa convogliata a camino.	BAT 93. Al fine di evitare o ridurre le emissioni diffuse provenienti dalle operazioni di rifusione, raffinazione e colata nella produzione primaria e secondaria di piombo e/o stagno, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate. a. Cappa dotata di un sistema di estrazione dell'aria sul forno a crogiolo o sulla vasca b. Coperchi per la chiusura della vasca durante le reazioni di raffinazione e l'aggiunta di sostanze chimiche c. Cappa con sistema di estrazione dell'aria al livello dei canali di colata e dei punti di spillaggio d. Regolazione della temperatura di fusione e. Utilizzo di skimmer meccanici chiusi per l'eliminazione di loppe/residui che tendono a formare polvere									
	Prod. PRIMARIA DI ZINCO (IDROMETAL LURGIA)	NON PERTINENTE La ditta non effettua produzione di zinco con idrometallurgia.	BAT 109. Al fine di ridurre le emissioni diffuse nell'aria di polveri derivanti dalla preparazione dalla carica del forno di arrostimento e dall'introduzione stessa della carica nel forno, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche qui di seguito indicate. a. Alimentazione ad umido b. Apparecchiatura di processo completamente chiusa collegata ad un sistema di abbattimento									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. PRIMARIA DI ZINCO (IDROMETAL LURGIA)	NON PERTINENTE La ditta non effettua produzione di zinco con idrometallurgia.	BAT 110. Al fine di ridurre le emissioni diffuse nell'aria di polveri derivanti dal trattamento di calcinazione, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche qui di seguito indicate. a. Svolgimento delle operazioni in condizioni di pressione negativa b. Copertura completa dell'apparecchiatura collegata ad un sistema di abbattimento									
	Prod. PRIMARIA DI ZINCO (IDROMETA LLURGIA)	NON PERTINENTE La ditta non effettua produzione di zinco con idrometallurgia.	BAT 111. Al fine di ridurre le emissioni diffuse nell'aria derivanti dalle operazioni di lisciviazione e di separazione solido-liquido, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche qui di seguito indicate o una loro combinazione. a. Copertura dei serbatoi mediante coperchi b. Copertura dei canali di colata di ingresso e uscita del liquido di processo c. Collegamento dei serbatoi a un sistema di abbattimento centrale ad aspirazione meccanica o a un dispositivo di abbattimento specifico per ciascun serbatoio d. Copertura dei filtri a vuoto mediante cappe collegate ad un sistema di abbattimento									
	Prod. PRIMARIA DI ZINCO (IDROMETA LLURGIA)	NON PERTINENTE La ditta non effettua produzione di zinco con idrometallurgia.	BAT 112. Al fine di ridurre le emissioni diffuse nell'aria derivanti dalla raffinazione tramite elettrolisi, la BAT consiste nell'utilizzare additivi, in particolare agenti schiumogeni, nelle celle per la raffinazione tramite elettrolisi.									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Fusione, fabbricaz. Di leghe e colata di lingotti e prod. di polvere di zinco	NON PERTINENTE La ditta non effettua fabbricazione di le leghe.	BAT 127. Al fine di ridurre le emissioni diffuse di polveri nell'aria derivanti dalla fusione, dalla fabbricazione di leghe e dalla colata di lingotti di zinco, la BAT consiste nell'utilizzare le apparecchiature in condizioni di pressione negativa.									
	Prod. di CADMIO	NON PERTINENTE La ditta non effettua produzione di Cadmio.	BAT 131. Al fine di ridurre le emissioni diffuse nell'aria, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche di seguito indicate. a. Sistema di estrazione centrale collegato a un sistema di abbattimento per la lisciviazione e la separazione solido/liquido nella produzione idrometallurgica; per l'operazione di bricchettatura/pelletizzazione e la volatizzazione nella produzione pirometallurgica; per i processi di fusione, fabbricazione di leghe e colata b. Copertura delle celle per l'elettrolisi nella produzione idrometallurgica									
	Prod. di FERROLE GHE	NON PERTINENTE La ditta non effettua produzione di Ferroleghe.	BAT 153. Al fine di evitare o ridurre e raccogliere le emissioni diffuse nell'aria derivanti dallo spillaggio e la colata, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche di seguito indicate. a. Utilizzo di un sistema di cappe b. Utilizzo di ferroleghe allo stato liquido per evitare la colata									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. di CARBONIO e/o GRAFITE	NON PERTINENTE La ditta non effettua produzione di Carbonio e/o grafite.	BAT 177. Al fine di ridurre le emissioni diffuse nell'aria di IPA derivanti dallo stoccaggio, movimentazione e trasporto di pece liquida, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche riportate di seguito o una loro combinazione. a. Sfiatamento del serbatoio di stoccaggio della pece liquida b. Condensazione mediante sistemi di raffreddamento interno e/o esterno con aria e/o acqua (ad esempio torri di condizionamento), seguita da tecniche di filtrazione (scrubber ad assorbimento o precipitatore elettrostatico) c. Cattura e convogliamento degli scarichi gassosi verso i dispositivi di abbattimento (scrubber a secco o ossidatore termico/ossidatore termico rigenerativo) presenti in altre fasi del processo (ad esempio miscelazione, formatura o cottura)									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
Emissioni in acqua	Prod. di RAME	NON PERTINENTE La ditta non effettua produzione primaria e/o secondaria di rame.	BAT 53. Al fine di evitare la produzione di acque reflue derivanti dalla produzione primaria e secondaria di rame, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate. a. Utilizzazione del vapore di condensazione per il riscaldamento delle celle di elettrolisi e il lavaggio dei catodi di rame o per reinstrararlo verso la caldaia a vapore b. Riutilizzazione nel processo di concentrazione delle scorie dell'acqua proveniente dall'area di raffreddamento, dal processo di flottazione e dal trasporto idraulico delle scorie finali c. Riciclo delle soluzioni di decapaggio e dell'acqua di risciacquo d. Trattamento dei residui (greggio) dalla fase di estrazione mediante solvente nella produzione idrometallurgica di rame per recuperare il contenuto della soluzione organica e. Centrifuga dei fanghi di lavaggio e di decantazione della fase di estrazione mediante solvente nella produzione idrometallurgica di rame f. Riutilizzo dello spurgo dell'elettrolisi dopo la fase di eliminazione dei metalli nella raffinazione tramite elettrolisi e/o il processo di lisciviazione									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. di PIOMBO / STAGNO	NON PERTINENTE La ditta non effettua produzione di piombo /stagno.	BAT 102. Al fine di prevenire la produzione di acque reflue provenienti dal processo di lisciviazione alcalina, la BAT consiste nel riutilizzare l'acqua della cristallizzazione del solfato di sodio contenuto nella soluzione alcalina salina.									
	Prod. di PIOMBO / STAGNO	NON PERTINENTE La ditta non effettua produzione di piombo /stagno.	BAT 103. Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua derivanti dalla preparazione delle batterie, quando la nebulizzazione acida viene convogliata nell'impianto di trattamento delle acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare un impianto di trattamento delle acque reflue adeguatamente progettato per ridurre gli agenti inquinanti contenuti in questo flusso.									
	Prod. PRIMARIA DI ZINCO (IDROMETA LLURGIA)	NON PERTINENTE La ditta non effettua produzione di Zinco per via idrometallurgica.	BAT 116. Al fine di ridurre la quantità di acqua dolce consumata e evitare la produzione di acque reflue, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche indicate di seguito. a. Rinvio della spillatura della caldaia e dell'acqua dai circuiti di raffreddamento chiusi del forno di arrostimento verso la fase di lavaggio a umido dei gas o di lisciviazione b. Rinvio delle acque reflue derivanti dalle operazioni di pulizia/lavaggio del forno di arrostitimento, dell'elettrolisi e della colata verso la fase di lisciviazione c. Rinvio delle acque reflue derivanti dalle operazioni di pulizia e dagli sversamenti derivanti dalla lisciviazione e la depurazione, del lavaggio dei residui di filtrazione, del lavaggio dei gas a umido verso le fasi di lisciviazione e/o depurazione									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. SECONDA RIA DI ZINCO	NON PERTINENTE La ditta non effettua produzione di Zinco e processo Waelz.	BAT 125. Al fine di ridurre il consumo di acqua dolce nel processo Waelz, la BAT consiste nell'utilizzare il lavaggio in controcorrente in più fasi.									
	Prod. SECONDA RIA DI ZINCO	NON PERTINENTE La ditta non effettua produzione secondaria di Zinco e processo Waelz.	BAT 126. Al fine di prevenire o ridurre le emissioni nell'acqua di alogenuro derivanti dalla fase di lavaggio nel processo Waelz, la BAT consiste nel ricorrere alla cristallizzazione.									
	Fusione, fabbricaz. di leghe e colata di lingotti e prod. di polvere di zinco	NON PERTINENTE La ditta non effettua produzione di lingotti di Zinco.	BAT 129. Al fine di evitare la produzione di acque reflue provenienti dalla fusione e dalla colata di lingotti di zinco, la BAT consiste nel riutilizzare l'acqua di raffreddamento.									
Produzi one e gestione dei rifiuti	POLVERE DI RAME	APPLICATA La ditta effettua il recupero delle polveri provenienti dai sistemi di abbattimento. Le altre tecniche non sono pertinenti in quanto la ditta non effettua produzione primaria e	BAT 54. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviata a smaltimento proveniente dalla produzione primaria e secondaria di rame, la BAT consiste nell'organizzare le operazioni in modo da agevolare il riutilizzo dei residui di processo o, in alternativa, il riciclo dei residui di processo, anche utilizzando una delle tecniche tra quelle di seguito indicate o una loro combinazione. a. Recupero dei metalli dalle polveri e dai fanghi provenienti dal sistema di abbattimento delle polveri									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
		secondaria di Rame.	b. Riutilizzo o vendita dei composti di calcio (ad esempio gesso) generati dall'abbattimento delle emissioni di SO ₂ c. Rigenerazione o riciclo dei catalizzatori esauriti d. Recupero del metallo contenuto nei fanghi di trattamento delle acque reflue e. Utilizzo di acidi deboli nel processo di lisciviazione o per la produzione di gesso f. Recupero del rame dalle scorie ricche nel forno delle scorie o nell'unità di flottazione delle scorie g. Utilizzo delle scorie finali dei forni come abrasivo o materiale da costruzione (strade) o per un'altra applicazione sostenibile h. Utilizzazione del rivestimento del forno per il recupero di metalli o per riutilizzarlo come materiale refrattario i. Utilizzazione delle scorie provenienti dalla flottazione come abrasivo o materiale da costruzione o per un'altra applicazione sostenibile j. Utilizzo delle schiume dei forni fusori per recuperare il metallo che contengono k. Utilizzazione della spillatura degli elettroliti esausti per recuperare rame e nichel. Riutilizzazione dell'acido rimanente per completare il nuovo elettrolita o per produrre gesso l. Utilizzo dell'anodo esaurito come materiale di raffreddamento nella raffinazione o rifusione pirome tallurgica del rame									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e Bref non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
			m. Utilizzo dei fanghi anodici per recuperare metalli preziosi n. Utilizzo del gesso derivante dall'impianto di trattamento delle acque reflue nel processo pirometallurgico o per la vendita o. Recupero dei metalli contenuti nei fanghi p. Riciclo dell'elettrolita esaurito del processo idrometallurgico di produzione del rame come agente di lisciviazione q. Riciclo delle scaglie di rame derivanti dalla laminazione in un forno fusorio r. Recupero di metalli contenuti nella soluzione esaurita di decapaggio con acido e riutilizzo della soluzione acida purificata									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
		<u>NON PERTINENTE</u> La ditta non effettua produzione primaria di alluminio.	BAT 104. Al fine di ridurre le quantità di rifiuti avviate a smaltimento provenienti dalla produzione primaria di alluminio, la BAT consiste nell'organizzare le operazioni in loco in modo da agevolare il riutilizzo dei residui di processo o, in alternativa, il riciclo dei residui di processo, anche utilizzando una delle tecniche tra quelle di seguito indicate o una loro combinazione. a. Riutilizzo delle polveri provenienti dal sistema di depolverazione del processo di produzione del piombo b. Recupero di Se e Te nella polvere e/o i fanghi derivanti dal lavaggio a secco o umido c. Recupero di Ag, Au, Bi, Sb e Cu dalle loppe di affinazione d. Recupero del metallo contenuto nei fanghi di trattamento delle acque reflue e. Aggiunta di fondenti per rendere le scorie più adatte ad un uso esterno									
		<u>NON PERTINENTE</u> La ditta non effettua produzione batterie al piombo.	BAT 105. Al fine di consentire il recupero del polipropilene e del polietilene contenuti nelle batterie al piombo, la BAT consiste nell'estrarre questi composti dalle batterie prima della fusione.									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
		NON PERTINENTE La ditta non effettua produzione batterie al piombo.	BAT 106. Al fine di riutilizzare o recuperare l'acido solforico raccolto con il processo di recupero delle batterie, la BAT consiste nell'organizzare le operazioni in loco in modo da agevolarne il riutilizzo o il riciclo interno o esterno, anche utilizzando una delle tecniche tra quelle indicate qui di seguito o una loro combinazione. a. Riutilizzo come agente di decapaggio b. Riutilizzo come materia prima in un impianto chimico c. Rigenerazione dell'acido mediante cracking d. Produzione di gesso e. Produzione di solfato di sodio									
		NON PERTINENTE La ditta non effettua produzione secondaria di piombo / stagno..	BAT 107. Al fine di ridurre le quantità di rifiuti avviate a smaltimento provenienti dalla produzione secondaria di piombo e/o stagno, la BAT consiste nell'organizzare le operazioni in loco in modo da agevolare il riutilizzo dei residui di processo o, in alternativa, il riciclo dei residui di processo, anche utilizzando una delle tecniche tra quelle indicate di seguito o una loro combinazione. a. Riutilizzo dei residui nel processo di fusione al fine di recuperare il piombo e altri metalli b. Trattamento dei residui e dei rifiuti in appositi impianti per il recupero dei materiali c. Trattamento dei residui e dei rifiuti in modo che possano essere utilizzati per altre applicazioni.									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. PRIMARIA POLVERE DI ZINCO (IDROMETA LLURGIA)	NON PERTINENTE La ditta non effettua produzione primaria di zinco per via idrometallurgica.	BAT 117. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviata a smaltimento, la BAT consiste nell'organizzare le operazioni in loco in modo da agevolare il riutilizzo dei residui di processo o, in alternativa, il riciclo dei residui di processo, anche utilizzando una delle tecniche tra quelle indicate di seguito o una loro combinazione. a. Riutilizzo nel processo (insieme alla carica di concentrato) delle polveri raccolte al momento dello stoccaggio e della movimentazione b. Riutilizzo delle polveri raccolte nel processo di arrostimento tramite il silo calce c. Riciclo dei residui contenenti piombo e argento al fine di utilizzarli come materie prime in un impianto esterno d. Riciclo dei residui contenenti Cu, Co, Ni, Cd e Mn al fine utilizzarli come materie prime in un impianto esterno per ottenere un prodotto commercializzabile									
		NON PERTINENTE La ditta non effettua produzione primaria di zinco per via idrometallurgica e non ha impianti Waelz, Jarofix etc.	BAT 118. Al fine di rendere i rifiuti della lisciviazione idonei allo smaltimento finale, la BAT consiste nell'applicare una delle tecniche indicate qui di seguito. a. Trattamento pirometallurgico in un forno Waelz b. Processo Jarofix c. Processo di solforazione d. Compattazione dei residui di ferro									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Fusione, fabbricaz. di leghe e colata di lingotti e prod. di polvere di zinco	NON PERTINENTE La ditta non effettua fabbricazione di leghe o lingotti.	BAT 130. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviata a smaltimento derivante dalla fusione di lingotti di zinco, la BAT consiste nell'organizzare le operazioni in loco in modo da agevolare il riutilizzo dei residui di processo o, in alternativa, il riciclo dei residui di processo, anche utilizzando una o entrambe le tecniche riportate in appresso. a. Utilizzo della frazione ossidata delle loppe di zinco e delle polveri contenenti zinco provenienti dai forni fusori nel forno di arrostitimento o nel processo di produzione idrometallurgica dello zinco b. Utilizzo della frazione metallica delle loppe di zinco e delle loppe metalliche provenienti dalla colata dei catodi nel forno fusorio, o recupero sotto forma di polvere di zinco o di ossido di zinco in un impianto di raffinazione dello zinco									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. di CADMIO	NON PERTINENTE La ditta non effettua produzione primaria di cadmio con idrometallurgia.	BAT 133. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviata a smaltimento proveniente dalla produzione di cadmio idrometallurgico, la BAT consiste nell'organizzare le operazioni in loco in modo da agevolare il riutilizzo dei residui di processo o, in alternativa, il riciclo dei residui di processo, anche utilizzando una delle tecniche tra quelle di seguito indicate. a. Estrazione del cadmio dal processo dello zinco sotto forma di un prodotto di cementazione ad elevato tenore di cadmio nella fase di depurazione, ulteriore concentrazione e raffinazione (per elettrolisi o processo pirometallurgico) e infine trasformazione in cadmio metallico o in composti di cadmio commerciabili b. Estrazione del cadmio dal processo dello zinco sotto forma di un prodotto di cementazione ad elevato tenore di cadmio nella fase di depurazione, svolgimento di una serie di operazioni idrometallurgiche al fine di ottenere un precipitato ad elevato tenore di cadmio (ad. es. cemento (Cd metallo), Cd(OH) ₂) che è collocato in discarica, mentre tutti gli altri flussi del processo sono riciclati nel processo di produzione del cadmio o dello zinco									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. di FERRO LEGHE	<u>NON PERTINENTE</u> La ditta non effettua produzione ferro leghe.	BAT 161. Al fine di ridurre la quantità di scorie avviata a smaltimento, la BAT consiste nell'organizzare le operazioni in loco in modo da agevolare il riutilizzo delle scorie o, in alternativa, il riciclo delle scorie, anche utilizzando una delle tecniche tra quelle di seguito indicate o una loro combinazione. a. Utilizzo delle scorie nella costruzione b. Utilizzo delle scorie come abrasivo di sabbiatura c. Utilizzo delle scorie per i materiali refrattari d. Utilizzo delle scorie nel processo di fusione e. Utilizzo delle scorie come materie prime per la produzione di silicomanganesi									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. di FERRO LEGHE	NON PERTINENTE La ditta non effettua produzione ferro leghe.	BAT 162. Al fine di ridurre la quantità di polveri e fanghi avviata a smaltimento, la BAT consiste nell'organizzare le operazioni in loco in modo da agevolare il riutilizzo delle polveri o dei fanghi dei filtri di processo o, in alternativa, il riciclo dei residui di processo, anche utilizzando una delle tecniche tra quelle indicate di seguito o una loro combinazione. a. Utilizzo delle polveri dei filtri nel processo di fusione b. Utilizzo delle polveri dei filtri nella produzione di acciaio inossidabile c. Utilizzo delle polveri e dei fanghi dei filtri come carica concentrata d. Utilizzo delle polveri dei filtri in altre industrie e. Utilizzo della microsilice come additivo nell'industria del cemento f. Utilizzo delle polveri e dei fanghi dei filtri nell'industria dello zinco									
	Prod. di CARBONIO e/o GRAFITE	NON PERTINENTE La ditta non effettua produzione di carbonio e/o grafite.	BAT 184. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviata a smaltimento, la BAT consiste nell'organizzare le operazioni in loco in modo da agevolare il riutilizzo dei residui di processo o, in alternativa, il riciclo di questi residui, anche mediante il riutilizzo o il riciclo dei residui di carbonio o altri residui derivanti dai processi di produzione nell'ambito del processo stesso o in altri processi esterni.									
Emissio ni sonore												

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
Emissioni odorigene												
Suolo e sottosuolo	Prod. di RAME	NON PERTINENTE Anche se ditta non effettua produzione di rame, le aree d'impianto ove è presente il rame hanno un sistema di drenaggio e raccolta confinato che evita le fuoriuscite accidentali di fluidi.	BAT 51. Al fine di evitare la contaminazione del suolo e delle acque sotterranee provenienti dal recupero di rame nel concentratore di scorie, la BAT consiste nell'utilizzare un sistema di drenaggio nelle zone di raffreddamento e accertarsi della corretta progettazione dell'area di stoccaggio delle scorie finali in modo da raccogliere l'acqua in eccesso ed evitare le fuoriuscite accidentali di fluidi.									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. di RAME	NON PERTINENTE Anche se ditta non effettua produzione di rame primaria e secondaria per via elettrolitica, le aree d'impianto ove è presente l'impianto per la produzione di polveri di rame per via elettrolitica è presente un sistema di drenaggio a tenuta stagna, pavimentazioni impermeabili e resistenti agli acidi e serbatoi collocati in bacini di contenimento dotati di pavimentazioni impermeabili e resistenti agli acidi.	BAT 52. Al fine di evitare la contaminazione del suolo e delle acque sotterranee dovuta all'elettrolisi nella produzione primaria e secondaria di rame, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche qui di seguito indicate. a. Utilizzo di un sistema di drenaggio a tenuta stagna b. Utilizzo di pavimentazioni impermeabili e resistenti agli acidi c. Utilizzo di serbatoi a doppia parete o collocamento in bacini di contenimento resistenti dotati di pavimentazioni impermeabili									
	Prod. di PIOMBO / STAGNO	NON PERTINENTE La ditta non effettua produzione di piombo/stagno e frantumazione di batterie.	BAT 101. Al fine di evitare la contaminazione del suolo e delle acque sotterranee derivante dallo stoccaggio e la frantumazione delle batterie, nonché dalle operazioni di cernita e classificazione, la BAT consiste nell'utilizzare una pavimentazione resistente agli acidi e un sistema per la raccolta delle fuoriuscite accidentali di acido.									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e Bref non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/1032 DELLA COMMISSIONE del 13 giugno 2016	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Prod. PRIMARIA POLVERE DI ZINCO (IDROMETA LLURGIA)	NON PERTINENTE La ditta non effettua produzione primaria di zinco con idrometallurgia.	BAT 115. Al fine di evitare la contaminazione del suolo e delle acque sotterranee, la BAT consiste nell'ubicare i bacini utilizzati per la lisciviazione o la depurazione in un'area confinata a tenuta stagna e nell'utilizzare un sistema di confinamento secondario per le sale degli alloggiamenti delle celle.									
Altro												

* riportare la descrizione della modalità di applicazione

¹ Il gestore consideri che, in base a quanto previsto all'art. 29-*octies*, comma 6, deve essere previsto il raggiungimento dei **BAT-AELs** entro 4 anni dalla pubblicazione delle BATC di settore.

² Relativamente ai BAT-AELs per i quali il gestore dichiara che non è previsto il raggiungimento entro il termine di 4 anni dalla pubblicazione delle BATC di settore, il gestore dovrà indicare il riferimento ai casi di cui all' All. XII-bis (lettere a -h) del D. Lgs. 152/06 per la richiesta di applicazione delle deroghe di cui all'art. 29-*sexies*, comma 9-bis e riportare analisi costi/benefici allo specifico allegato D15.

BAT GENERALI NUOVA BATc DEC. DI ESECUZIONE (UE) 2024/2974 DELLA COMMISSIONE del 29 novembre 2024

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica							
D.1.1 BAT Generali							
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica								
D.1.1 BAT Generali								
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)			
SGA	APPLICATA IN PARTE Si rimanda alle altre BAT inerenti il SGA.	BAT 1. Predisposizione di un sistema di gestione ambientale Si veda BAT 1 relativa a BATC Dec. (UE) 2012/135 del 28 febbraio 2012 Nella fattispecie per gli impianti di forgiatura e le fonderie la BAT consiste anche nell'incorporare nel sistema di gestione ambientale gli elementi seguenti: xxi) un inventario degli input e degli output (cfr. BAT 2); xxii) un sistema di gestione delle sostanze chimiche (cfr. BAT 3); xxiii) un piano per la prevenzione e il controllo delle perdite e fuoriuscite accidentali [cfr. BAT 4, lettera a)]; xxiv) un piano di gestione delle condizioni di esercizio diverse da quelle normali (cfr. BAT 5); xxv) un piano di efficienza energetica e audit energetici (cfr. BAT 7, lettera a)]; xxvi) un piano di gestione delle acque e audit idrici (cfr. BAT 35, lettera a)]; xxvii) un piano di gestione del rumore e/o delle vibrazioni (cfr. BAT 8); xxviii) un piano di gestione dei residui (cfr. BAT 10); xxix) per le fonderie, un piano di gestione degli odori (cfr. BAT 32).						

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica						
D.1.1 BAT Generali						
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti
		BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	
	<p>APPLICATA</p> <p>In stabilimento sono noti:</p> <p>i) i processi produttivi attraverso diagrammi di flusso semplificati rappresentanti l'origine delle emissioni in atmosfera e nell'acqua, nonché le tecniche utilizzate per ridurre gli inquinanti;</p> <p>ii) la qualità e le caratteristiche delle materie prime utilizzate;</p> <p>iii) la quantità e le destinazioni d'uso della risorsa idrica impiegata;</p> <p>iv) la quantità di energia consumata e le destinazioni d'uso;</p> <p>v) caratteristiche dei reflui industriali scaricati in pubblica fognatura;</p> <p>vi) le sostanze chimiche di processo sono identificate e sono note le proprietà con effetti negativi sull'ambiente e/o sulla salute umana.</p> <p>vii) le caratteristiche dei flussi dei gas di scarico. Le analisi annuali consentono di conoscere i valori di portata, temperatura, le concentrazioni e i flussi di massa delle sostanze pertinenti il ciclo produttivo;</p> <p>viii) le quantità e le caratteristiche dei residui prodotti (come rifiuto o sottoprodotto).</p>	<p>BAT 2. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel predisporre, mantenere e riesaminare regolarmente (anche in caso di cambiamenti significativi), nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario degli input e degli output che includa <u>tutti</u> gli elementi seguenti:</p> <p>i) informazioni sui processi di produzione, tra cui:</p> <p>a) diagrammi di flusso semplificati dei processi che indichino l'origine delle emissioni nell'atmosfera, nell'acqua e nel suolo;</p> <p>b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e delle tecniche di trattamento delle acque reflue/dei gas di scarico finalizzate a prevenire o ridurre le emissioni, con indicazione delle loro prestazioni (ad esempio efficienza di abbattimento);</p> <p>ii) informazioni sulla quantità e sulle caratteristiche delle materie prime (ad esempio rottami, cariche, sabbia) e dei combustibili (ad esempio coke) utilizzati;</p> <p>iii) informazioni sul consumo e sull'uso dell'acqua (ad esempio diagrammi di flusso e bilanci di massa idrici);</p> <p>iv) informazioni sul consumo e sull'uso dell'energia;</p> <p>v) informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:</p> <p>a) valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità;</p> <p>b) valori medi di concentrazione e di flusso di massa delle sostanze/dei parametri pertinenti (ad esempio solidi sospesi totali, TOC o COD, indice degli idrocarburi, metalli) e relativa variabilità;</p> <p>vi) informazioni sulla quantità e sulle caratteristiche delle sostanze chimiche di processo utilizzate:</p> <p>a) identificazione e caratteristiche delle sostanze chimiche di processo, comprese le proprietà con effetti negativi sull'ambiente e/o sulla salute umana;</p> <p>b) quantità delle sostanze chimiche di processo utilizzate e ubicazione del loro utilizzo;</p> <p>vii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi dei gas di scarico, tra cui:</p> <p>a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura;</p> <p>b) valori medi di concentrazione e di flusso di massa delle sostanze pertinenti (ad esempio polveri, NOX, SO2, CO, metalli) e relativa variabilità;</p> <p>c) presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento dei gas di scarico (ad esempio ossigeno, azoto, vapore acqueo) o sulla sicurezza dell'installazione;</p> <p>d) presenza di sostanze classificate come CMR 1 A, CMR 1B o CMR 2; la presenza di queste sostanze può, ad esempio, essere valutata in base ai criteri del regolamento (CE) n. 1272/2008 relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio (CLP);</p> <p>viii) informazioni sulla quantità e sulle caratteristiche dei residui prodotti.</p>				

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica							
D.1.1 BAT Generali							
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
	APPLICATA Vedi applicabilità BAT 2.	BAT 3. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel predisporre e attuare, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un sistema di gestione delle sostanze chimiche che includa tutti gli elementi seguenti: i) una politica volta a ridurre il consumo di sostanze chimiche di processo e i rischi ad esse associati, comprendente una politica di approvvigionamento che selezioni sostanze chimiche di processo meno dannose e i relativi fornitori, allo scopo di ridurre al minimo l'uso di sostanze pericolose e sostanze estremamente preoccupanti e i rischi associati, nonché di evitare l'acquisto di quantità eccessive. La scelta delle sostanze chimiche di processo si basa su: a) un'analisi comparativa della bioeliminabilità/biodegradabilità, dell'ecotossicità e del potenziale delle sostanze chimiche di essere rilasciate nell'ambiente, al fine di ridurre le emissioni; b) la caratterizzazione dei rischi associati alle sostanze chimiche di processo, sulla base della rispettiva classificazione di pericolo, dei percorsi attraverso l'impianto, del potenziale rilascio e del livello di esposizione; c) il potenziale di recupero e riutilizzo [cfr. BAT 17, lettera f)]; d) l'analisi periodica (ad esempio annuale) delle possibilità di sostituzione delle sostanze pericolose e delle sostanze estremamente preoccupanti per individuare potenziali alternative nuove e più sicure; potrebbero essere sostituite modificando i processi o usando altre sostanze chimiche di processo, con impatti ambientali nulli o inferiori (cfr. BAT 11 per le fonderie); e) il monitoraggio anticipativo delle modifiche normative concernenti le sostanze chimiche pericolose e le sostanze estremamente preoccupanti e la garanzia del rispetto delle disposizioni giuridiche applicabili.					
	APPLICATA Le tecniche descritte sono tutte presenti nello stabilimento POMETON. a) applicata; b) applicata; c) applicata; d) applicata; e) applicata; f) applicata. In generale, la gestione delle stabilimento avviene secondo quanto stabilito	BAT 4. Al fine di prevenire o ridurre le emissioni nel suolo e nelle acque sotterranee, la BAT consiste nell'applicare tutte le tecniche indicate di seguito. a. Elaborazione e attuazione di un piano per la prevenzione e il controllo delle perdite e delle fuoriuscite accidentali Il piano di prevenzione e controllo delle perdite e delle fuoriuscite accidentali fa parte del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e comprende, tra l'altro: – i piani nel caso di incidenti nel sito, per fuoriuscite accidentali di dimensioni estese o ridotte; – l'individuazione dei ruoli e delle responsabilità delle persone coinvolte; – la sensibilizzazione del personale alle problematiche ambientali e relativa formazione per prevenire e trattare le fuoriuscite accidentali; – l'individuazione delle aree a rischio di fuoriuscite accidentali e/o di perdite di					

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica						
D.1.1 BAT Generali						
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti
				BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	
		BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)			
dalla politica ambientale del SGA e nel rispetto del PEI.	<p>materiali pericolosi e di sostanze estremamente preoccupanti, e la loro classificazione in funzione del rischio;</p> <ul style="list-style-type: none"> - l'individuazione di adeguati dispositivi di contenimento e di pulizia nel caso di fuoriuscite accidentali, e accertamento periodico della loro disponibilità, del buon funzionamento e vicinanza ai punti in cui tali incidenti possono verificarsi; - orientamenti in materia di gestione dei rifiuti per trattare i rifiuti derivanti dal controllo delle fuoriuscite accidentali; - ispezioni periodiche (almeno su base annua) delle aree di stoccaggio e movimentazione, prova e taratura delle apparecchiature di rilevamento delle perdite e tempestiva riparazione delle perdite da valvole, guarnizioni, flange ecc. <p>b. Strutturazione e gestione delle aree di lavorazione e di stoccaggio delle materie prime</p> <p>Le tecniche comprendono, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> - l'uso di pavimenti impermeabili (ad esempio cementata) per le aree di lavorazione e per i depositi di rottami/cariche; - lo stoccaggio separato dei vari tipi di materie prime, in prossimità delle linee di produzione; a tal fine è possibile utilizzare, ad esempio, compartimenti o scatole nelle aree di stoccaggio o bunker. <p>c. Prevenzione della contaminazione delle acque di dilavamento superficiale</p> <p>Le aree di produzione e/o le aree di stoccaggio o movimentazione delle sostanze chimiche di processo, dei residui o dei rifiuti sono protette dalle acque di dilavamento superficiale. A tal fine si utilizzano almeno le tecniche seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - canali di drenaggio e/o un bordo di protezione esterna intorno all'impianto; - copertura, con tettoie dotate di grondaie, delle aree di lavorazione e/o di stoccaggio. <p>d. Raccolta delle acque di dilavamento superficiale potenzialmente contaminate</p> <p>Le acque di dilavamento superficiale provenienti da aree potenzialmente contaminate sono raccolte separatamente e scaricate solo dopo l'adozione di misure adeguate, ad esempio monitoraggio, trattamento o riutilizzo.</p> <p>e. Movimentazione e stoccaggio sicuri delle sostanze chimiche di processo</p> <p>La tecnica comprende quanto segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. lo stoccaggio in aree coperte e ventilate con pavimenti impermeabili ai liquidi da movimentare e stoccare; 					

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica							
D.1.1 BAT Generali							
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
		b. l'uso di cavità o vasche a tenuta d'olio per le stazioni idrauliche e le apparecchiature lubrificate con olio o grasso; c. la raccolta dei liquidi fuoriusciti; d. la progettazione e la costruzione delle aree di carico/scarico per le sostanze chimiche di processo, i lubrificanti e i rivestimenti ecc. in modo che sia possibile contenere le potenziali perdite e fuoriuscite accidentali e avviarle a trattamento in loco (cfr. BAT 36) o fuori sito; e. lo stoccaggio dei liquidi facilmente infiammabili (ad esempio formiato di metile, TEA, DMEA, rivestimenti per forme contenenti alcol) separato dalle sostanze incompatibili (ad esempio ossidanti) in aree di stoccaggio chiuse e ben ventilate. f. Buona gestione Una serie di misure volte a prevenire o ridurre la produzione di emissioni (ad esempio manutenzione e pulizia periodica delle apparecchiature, delle superfici di lavoro, dei pavimenti e delle vie di trasporto, contenimento e pulizia rapida di eventuali fuoriuscite accidentali).					

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica						
D.1.1 BAT Generali						
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti
		BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	
	APPLICATA Il SGA e le procedure interne di stabilimento attuano e considerano tutti gli elementi elencati nella BAT.	BAT 5. Al fine di ridurre la frequenza del verificarsi delle condizioni di esercizio diverse da quelle normali e le emissioni che ne derivano, la BAT consiste nel predisporre e attuare, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione specifico basato sui rischi che includa tutti gli elementi seguenti: i) individuazione delle potenziali condizioni di esercizio diverse da quelle normali (ad esempio guasto di apparecchiature critiche per la protezione dell'ambiente, di seguito «apparecchiature critiche»), delle relative cause di fondo e delle possibili conseguenze; ii) progettazione adeguata delle apparecchiature critiche (ad esempio quelle per il trattamento dei gas di processo, per il trattamento delle acque reflue); iii) predisposizione e attuazione di un programma di ispezione e manutenzione preventiva per le apparecchiature critiche [cfr. BAT 1, punto xii)]; iv) monitoraggio (ossia: stima o, ove possibile, misurazione) e registrazione delle emissioni durante le condizioni di esercizio diverse da quelle normali e delle circostanze associate; v) valutazione periodica delle emissioni che si verificano durante le condizioni di esercizio diverse da quelle normali (ad esempio frequenza degli eventi, durata, quantità di inquinanti emessi) e attuazione di interventi correttivi, se necessario; vi) riesame e aggiornamento periodici dell'elenco delle condizioni di esercizio diverse da quelle normali individuate ai sensi del punto i in esito alla valutazione periodica di cui al punto v); vii) test periodici dei sistemi di backup.				

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica						
D.1.1 BAT Generali						
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti
		BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	
Consumo ed efficienza energetica	APPLICATA POMETON essendo un'azienda energivora è soggetta alla redazione dell'audit energetico ai sensi del D.Lgs 102/2014 e ss.mm.ii.	<p>BAT 7. Al fine di aumentare l'efficienza energetica complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'usare tutte le tecniche indicate di seguito.</p> <p>a) Piano di efficienza energetica e audit Il piano di efficienza energetica, che è parte integrante del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), consiste nel definire e monitorare il consumo specifico di energia dell'attività/dei processi (ad esempio kWh/t di metallo liquido), stabilire obiettivi di efficienza energetica e attuare gli interventi finalizzati al loro raggiungimento. Gli audit (anch'essi parte del sistema di gestione ambientale, cfr. BAT 1) si effettuano almeno una volta all'anno per garantire che siano conseguiti gli obiettivi del piano di efficienza energetica e siano seguite e attuate le raccomandazioni formulate in esito agli audit. Il piano di efficienza energetica può essere integrato nel piano complessivo di efficienza energetica di un più ampio complesso produttivo (ad esempio per le attività di trattamento di superficie).</p> <p>b) Registro del bilancio energetico La compilazione, una volta all'anno, di un registro del bilancio energetico in cui il consumo e la produzione di energia (compresa l'esportazione di energia) sono suddivisi per tipo di fonte, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> - consumo di energia: energia elettrica, gas naturale, energia rinnovabile, calore e/o raffreddamento importato; - produzione di energia: energia elettrica e/o vapore. Ciò comprende: <ul style="list-style-type: none"> - la definizione dei limiti energetici dei processi; - informazioni sul consumo energetico in termini di energia erogata; <p>c) Utilizzo di tecniche generali di risparmio energetico Le tecniche comprendono, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> - manutenzione e controllo dei bruciatori; - motori efficienti sotto il profilo energetico; - illuminazione a basso consumo; - ottimizzazione dei sistemi di distribuzione del vapore e dell'aria compressa; - ispezione e manutenzione periodiche dei sistemi di distribuzione del vapore per prevenire o ridurre le perdite di vapore; - sistemi di controllo dei processi; - variatori di velocità; - ottimizzazione della climatizzazione e del riscaldamento degli edifici. 				

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica							
D.1.1 BAT Generali							
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
Stoccaggio e movimentazione e gestione materiali							
Emissioni convogliate in atmosfera							
Emissioni diffuse /fuggitive							
Monitoraggio delle emissioni convogliate							
Gestione delle acque reflue ed emissioni in							

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica								
D.1.1 BAT Generali								
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore			Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
		BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)			
acqua								
Monitoraggio delle emissioni in acqua								
Produzione e gestione dei rifiuti								
Emissioni sonore	<p>APPLICATA È applicata in POMETON per le emissioni di rumore come previsto dal PMC.</p>	<p>BAT 8. Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di rumore e vibrazioni, 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/o delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> - un protocollo che elenchi azioni appropriate e il relativo calendario; - un protocollo per il monitoraggio delle emissioni di rumore e/o vibrazioni; - un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio per la gestione dei reclami e/o l'adozione di misure correttive; <p>un programma di riduzione del rumore e/o delle vibrazioni inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e/o vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.</p>						

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica						
D.1.1 BAT Generali						
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti
		BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	
	<p>APPLICATA</p> <p>Le misure elencate sono tutte generalmente applicate, nel rispetto dei limiti zonali e dei ricettori nell'intorno dello stabilimento. Secondo la relazione rumore esterno 2024 "si ritengono rispettate le condizioni acustiche previste dalla normativa vigente."</p>	<p>BAT 9. Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di rumore, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche indicate di seguito o una loro combinazione.</p> <p>a. Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici: Aumento della distanza fra la sorgente e il ricevente, usando gli edifici come barriere fonoassorbenti e spostando le apparecchiature e/o le aperture degli edifici.</p> <p>b. Misure operative: Comprendono almeno le seguenti misure:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ispezione e manutenzione delle apparecchiature; - chiusura di porte e finestre delle aree chiuse, se possibile, o uso di porte a chiusura automatica; - utilizzo delle apparecchiature da parte di personale esperto; - rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile; - misure di contenimento del rumore durante le attività di produzione e manutenzione, trasporto e movimentazione della carica e dei materiali, ad esempio riduzione del numero di operazioni di trasferimento dei materiali, riduzione dell'altezza di caduta dei pezzi su superfici dure. <p>c. Apparecchiature a bassa rumorosità: Sono comprese tecniche quali motori a trasmissione diretta, compressori, pompe e ventole a bassa rumorosità, apparecchiature di trasporto a bassa rumorosità.</p> <p>d. Apparecchiature per il contenimento del rumore: Le tecniche comprendono, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> - l'uso di fono-riduttori; - l'isolamento acustico delle apparecchiature; - il confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature e dei processi rumorosi (ad esempio scarico delle materie prime, forgiatura, compressori, ventole, distaffatura, finitura); - l'uso di materiali da costruzione con elevate proprietà di isolamento acustico (ad esempio per muri, tetti, finestre, porte). - Abbattimento del rumore: Inserimento di barriere fra sorgenti e riceventi (ad esempio muri di protezione, terrapieni). 				
Emissioni odorogene						

D.1 BAT applicate all'installazione per la proposta impiantistica						
D.1.1 BAT Generali						
Comparto/ matrice ambientale	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Altri riferimenti
		BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	
Altro	APPLICATA Nell'ambito della definizione annuale ed invio agli Enti preposti al controllo del PMC, e come da registrazione interne, vengono monitorate le quantità annuali dei parametri indicati nella BAT.	BAT 6. La BAT consiste nel monitorare almeno una volta l'anno: – il consumo di acqua, energia e materiali utilizzati, comprese le sostanze chimiche di processo, espresso come media annua; – la quantità di acque reflue prodotte, espressa come media annua; – la quantità di ciascun tipo di materiale recuperato, riciclato e/o riutilizzato, espressa come media annua; – la quantità di ciascun tipo di residui generati e di ciascun tipo di rifiuti avviati a smaltimento, espressa come media annua.				
	APPLICATA IN PARTE POMETON non dispone di un Piano specifico per la gestione dei residui, tuttavia, le misure indicate nei punti della BAT sono applicate tramite procedure specifiche (gestione rifiuti) e misure gestionali e produttive volta a minimizzare la produzione e a massimizzare l'utilizzo per i residui riutilizzabili.	BAT 10. Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali e ridurre la quantità di rifiuti avviata a smaltimento, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente un piano di gestione dei residui. Il piano di gestione dei residui è parte integrante del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e comprende una serie di misure volte a: I. ridurre al minimo la produzione di residui; II. ottimizzare il riutilizzo, il riciclaggio e/o il recupero dei residui; e III. garantire il corretto smaltimento dei rifiuti. Il piano di gestione dei residui può essere integrato nel piano complessivo di gestione dei residui di un più ampio complesso produttivo (ad esempio per le attività di trattamento delle superfici).				
Note: *riportare la descrizione della modalità di applicazione						

BAT SPECIFICHE Conclusioni generali sulle BAT per le fonderie

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
Material i seconda ri	Fonderie	NON PERTINENTE La ditta POMETON non effettua lavorazioni di formatura e produzione di anime con sabbia legata chimicamente.	BAT 11. Al fine di prevenire o ridurre l'uso di sostanze pericolose e sostanze estremamente preoccupanti nella formatura e nella produzione di anime con sabbia legata chimicamente, la BAT consiste nell'utilizzare sostanze alternative non pericolose o meno pericolose. Le sostanze pericolose e le sostanze estremamente preoccupanti usate nella formatura e nella produzione di anime sono sostituite da sostanze non pericolose o, laddove ciò non sia possibile, da sostanze meno pericolose, utilizzando ad esempio: – leganti organici alifatici (anziché aromatici) per la formatura e la produzione di anime [cfr. BAT 25 lettere d), e) e f)]; – solventi non aromatici per la produzione di anime in cassa d'anima fredda (cold-box) [cfr. BAT 25, lettera j)]; – leganti inorganici per la formatura e la produzione di anime [cfr. BAT 25 lettere d), e) e f)]; – rivestimenti a base acquosa per la formatura e la produzione di anime [cfr. BAT 25, lettera l)].									
	Fonderie	APPLICATA I residui, gli imballaggi e le sostanze chimiche di processo inutilizzate sono	BAT 15. Al fine di prevenire o ridurre il rischio ambientale associato allo stoccaggio e alla movimentazione di residui, imballaggi e sostanze chimiche di processo inutilizzate e facilitarne il riutilizzo e/o il riciclaggio, la BAT									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
		generalmente inviate a recupero.	<p>consiste nell'usare tutte le tecniche indicate di seguito.</p> <p>a. Stoccaggio adeguato dei vari tipi di residui La tecnica comprende quanto segue: le polveri dei filtri a tessuto sono stoccate su superfici impermeabili, in aree chiuse e in contenitori/sacchi chiusi; gli altri tipi di residui (ad esempio le scorie, i residui metallici, i rivestimenti refrattari del forno usati) sono stoccati separatamente gli uni dagli altri su superfici impermeabili in aree coperte protette dalle acque di dilavamento superficiale.</p> <p>b. Riutilizzo dei rottami interni I rottami interni sono riutilizzati direttamente o dopo il trattamento. Il grado di riutilizzo dei rottami interni dipende dal loro tenore di impurità.</p> <p>c. Riutilizzo/riciclaggio degli imballaggi L'imballaggio delle sostanze chimiche di processo è scelto in funzione della facilità con cui può essere svuotato completamente (ad esempio considerando le dimensioni dell'apertura o il tipo di materiale di cui è fatto). Dopo lo svuotamento, l'imballaggio è riutilizzato, restituito al fornitore o avviato al riciclaggio dei materiali. È preferibile stoccare le sostanze chimiche di processo in contenitori di grandi dimensioni.</p> <p>d. Restituzione delle sostanze chimiche di processo inutilizzate Le sostanze chimiche di processo inutilizzate (ossia quelle che rimangono nei contenitori originali) sono restituite ai fornitori.</p>									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Fonderie	NON PERTINENTE La BAT è inerente i processi di colata finalizzata alla produzione di lingotti, formatura e produzione di anime, sistemi a materozza, ecc. non previsti in POMETON	BAT 16. Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali nel processo di colata, la BAT consiste nell'applicare la tecnica a) da sola o in combinazione con una o entrambe le tecniche b) e c) indicate di seguito. a. Miglioramento della resa di colata e riduzione della produzione di rottami <i>Cfr. sezione 1.4.2</i> b. Simulazioni computerizzate per i processi di colata e solidificazione Si utilizza un sistema di simulazione computerizzata per ottimizzare i processi di colata, versamento e solidificazione, al fine di ridurre al minimo il numero di getti difettosi e aumentare la produttività della fonderia. c. Produzione di getti leggeri utilizzando l'ottimizzazione topologica Uso dell'ottimizzazione topologica (ossia una simulazione del getto per mezzo di algoritmi e programmi informatici) per ridurre la massa del prodotto rispettando nel contempo i requisiti di prestazione del prodotto. Per i livelli di prestazione ambientale si faccia riferimento a: Tabella 1.4 Livelli indicativi per la resa del processo									
	Fonderie	NON PERTINENTE La BAT si riferisce ai	BAT 17. Al fine di ridurre il consumo di materiali (ad esempio sostanze chimiche o leganti), la BAT consiste nell'utilizzare un'opportuna									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
		processi che usano tecniche di pressocolata per l'alluminio e tecniche per i processi che usano sabbia legata chimicamente e per la produzione di anime. Tali lavorazioni non sono svolte in POMETON.	combinazione delle tecniche indicate di seguito. a. Tecniche di pressocolata per l'alluminio b. Tecniche per i processi che usano sabbia legata chimicamente e per la produzione di anime									
	Fonderie	NON PERTINENTE POMETON non effettua colata con forma a perdere.	BAT 18. Al fine di ridurre il consumo di nuova sabbia e la produzione di sabbia esausta dopo il suo riutilizzo <u>nella colata con forma a perdere</u>, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche indicate di seguito o una loro opportuna combinazione. a. Ricondizionamento ottimizzato della sabbia a verde Il processo di ricondizionamento della sabbia a verde è controllato da un sistema informatico per ottimizzare il consumo di materie prime e il riutilizzo della sabbia, ad esempio il raffreddamento (evaporativo o a letto fluido), l'aggiunta di leganti e additivi, l'umidificazione, la miscelazione, il controllo della qualità. b. Ricondizionamento della sabbia a verde a bassa produzione di rifiuti Nelle fonderie di alluminio il ricondizionamento della sabbia a verde è effettuato utilizzando uno scanner per individuare le impurità nella sabbia a verde sulla base della lucentezza/del colore. Queste impurità sono separate dalla sabbia a verde mediante un getto di									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
			<p>aria compressa.</p> <p>c. Preparazione di sabbia legata con argilla mediante miscelazione sottovuoto e raffreddamento Cfr. BAT 25, lettera b).</p> <p>d. Recupero meccanico di sabbia legata a freddo Per recuperare la sabbia legata a freddo si usano tecniche meccaniche (ad esempio rottura dei granuli, segregazione delle frazioni di sabbia) usando frantumatori o mulini.</p> <p>e. Recupero meccanico a freddo di sabbia legata con argilla o sabbia legata chimicamente mediante abrasione Uso di una mola rotante per rimuovere gli strati di argilla e i leganti chimici dai granelli di sabbia usata.</p> <p>f. Recupero meccanico a freddo della sabbia tramite un tamburo a impatto Uso di un tamburo a impatto con un asse interno rotante, dotato di piccole lame, per la pulizia abrasiva dei granelli di sabbia. Se la tecnica è applicata su una miscela di bentonite e sabbia legata chimicamente, si effettua una separazione magnetica preliminare per rimuovere dalla sabbia a verde le parti con proprietà magnetiche.</p> <p>g. Recupero a freddo della sabbia mediante un sistema pneumatico Rimozione dei leganti dai granelli di sabbia per abrasione o impatto. L'energia cinetica è fornita da un getto di aria compressa.</p> <p>h. Recupero termico della sabbia Uso del calore per bruciare i leganti e i contaminanti contenuti nella sabbia legata</p>									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
			chimicamente e nella sabbia mista. Questo procedimento è preceduto da un trattamento meccanico per portare la sabbia alla corretta granulometria e rimuovere qualsiasi contaminante metallico. La sabbia mista dovrebbe avere una percentuale sufficientemente alta di sabbia legata chimicamente. i. Recupero combinato (meccanico-termicomeccanico) per le sabbie miste composte da materiali organici e bentonite Dopo il pretrattamento (setacciatura, separazione magnetica) e l'essiccazione, la sabbia è pulita con sistemi meccanici o pneumatici per rimuovere parte del legante. Durante la fase termica, i costituenti organici sono bruciati e quelli inorganici sono trasferiti nelle polveri o bruciati sui granelli di sabbia. Nel trattamento meccanico finale, questi strati di granelli sono rimossi con sistemi meccanici o pneumatici e scartati sotto forma di polvere. j. Recupero combinato della sabbia e trattamento termico dei getti di alluminio Dopo la colata e la solidificazione, le singole forme o getti sono caricati nel forno. Quando le unità raggiungono una temperatura superiore a 420 °C, i leganti bruciano, le anime/le forme si disgregano e i getti sono sottoposti a trattamento termico. La sabbia cade sul fondo del forno per la pulizia finale in un letto fluido riscaldato. Dopo il raffreddamento, la sabbia è riutilizzata nel mescolatore di sabbia per anime senza ulteriori trattamenti.									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
			<p>k. Recupero a umido della sabbia a verde e delle sabbie legate con silicati o CO2 La sabbia è mescolata con l'acqua per produrre un fango. La rimozione dei residui di leganti dai granelli di sabbia è effettuata mediante un intenso sfregamento tra particelle dei granelli di sabbia. I leganti sono rilasciati nell'acqua di lavaggio. La sabbia lavata è essiccata, vagliata e infine raffreddata.</p> <p>l. Recupero della sabbia con silicato di sodio (vetro solubile) mediante un sistema pneumatico La sabbia è riscaldata per indebolire lo strato di silicato prima dell'uso di un sistema pneumatico [cfr. tecnica g)]. La sabbia recuperata è raffreddata prima del riutilizzo.</p> <p>m. Riutilizzo interno della sabbia per anime (cold-box o leganti furanici) La sabbia delle anime rotte/difettose e la sabbia in eccesso proveniente dalle macchine per la produzione di anime (dopo l'indurimento in un'unità specifica) è inviata a un'unità di frantumazione. La sabbia ottenuta è mescolata con sabbia nuova per la produzione di nuove anime.</p> <p>n. Riutilizzo della polvere derivante dal circuito della sabbia a verde nella formatura La polvere è raccolta per filtrazione degli scarichi dall'impianto di distaffatura e dalle stazioni di dosaggio e movimentazione della sabbia a verde essiccata. La polvere raccolta (contenente composti leganti attivi) può essere riciclata nel circuito della sabbia a verde.</p>									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
			Per i livelli di prestazione ambientale si faccia riferimento a: Tabella 1.5 Livelli di prestazione ambientale associati alla BAT (BAT- AEPL) per il riutilizzo della sabbia									
Efficienza energetic a	Fonderie	APPLICATA a) applicata b) applicata c) applicata d) applicata e) applicata f) applicata g) non pertinente h) applicata i) applicata j) non pertinente k) non applicata l) non applicata m) non pertinente n) non applicata	BAT 14. Al fine di aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nell'applicare tutte le tecniche da a) a f) e un'opportuna combinazione delle tecniche da g) a n) indicate di seguito. Progettazione e funzionamento a. Scelta di un tipo di forno efficiente sotto il profilo energetico (Cfr. sezione 1.4.1.) b. Tecniche per massimizzare l'efficienza termica dei forni (Cfr. sezione 1.4.1.) c. Automazione e controllo del forno (Cfr. sezione 1.4.1.) d. Uso di rottami puliti (Cfr. sezione 1.4.1.) e. Miglioramento della resa di colata e riduzione della produzione di rottami (Cfr. sezione 1.4.1.) f. Riduzione delle perdite di energia/miglioramento delle pratiche di preriscaldamento della siviera Sono incluse tutte le seguenti misure: - uso di siviere preriscaldate pulite; - chiusura delle siviere con un coperchio per mantenere il calore; - uso di tecniche efficienti sotto									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
			<ul style="list-style-type: none"> – il profilo energetico per il preriscaldamento della siviera (ad esempio bruciatori flameless microporosi o bruciatori ossi-combustibile); – uso di siviere di grandi dimensioni (per quanto praticamente possibile) dotate di coperture in grado di trattenere il calore; – riduzione al minimo dei trasferimenti di metallo fuso da una siviera all'altra; – massima rapidità nel trasferimento del metallo fuso. <p>g. Ossicombustione (Cfr. sezione 1.4.1.)</p> <p>h. Uso di energia a media frequenza nei forni a induzione: Uso di forni a induzione a media frequenza (250 Hz) invece di forni a frequenza di rete (50 Hz).</p> <p>i. Ottimizzazione del sistema ad aria compressa. Sono incluse tutte le seguenti misure:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. adeguata manutenzione del sistema per ridurre le perdite; b. monitoraggio efficiente dei parametri operativi quali flusso, temperatura e pressione; c. riduzione al minimo dei cali di pressione; d. gestione efficiente del carico; e. riduzione della temperatura dell'aria in ingresso; f. sistema efficiente di controllo 									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
			del compressore. j. Essiccazione a microonde delle anime per i rivestimenti a base acquosa: Uso di forni a microonde (ad esempio con una frequenza di 2 450 Hz) per l'essiccazione delle anime dotate di rivestimenti a base acquosa [cfr. BAT 21, lettera e)], per ottenere un'essiccazione rapida e omogenea dell'intera superficie dell'anima. Tecniche di recupero di calore k. Preriscaldamento dei rottami con calore di recupero: I rottami sono preriscaldati recuperando il calore dai gas di combustione che sono reindirizzati per entrare in contatto con la carica. l. Recupero di calore dai gas di processo prodotti nei forni Il calore di scarto derivante dai gas di processo è recuperato (ad esempio attraverso scambiatori di calore) e riutilizzato in loco o all'esterno (ad esempio in circuiti di olio termico/acqua calda/riscaldamento, per la produzione di vapore o per il preriscaldamento dell'aria di combustione [cfr. tecnica m]). Possono essere incluse le misure seguenti: a. il calore in eccesso proveniente dai gas di processo dei cubilotti è usato, ad esempio, per la produzione di b. vapore, il riscaldamento dell'olio termico o il riscaldamento dell'acqua; c. il calore in eccesso proveniente dal sistema di raffreddamento									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di fonderia e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
			<p>del forno è utilizzato, ad esempio, per essiccare le materie prime, riscaldare gli ambienti o riscaldare l'acqua;</p> <p>d. nei forni a combustibile delle fonderie di alluminio, il calore in eccesso è utilizzato, ad esempio, per riscaldare i locali e/o l'acqua per l'impianto di pulizia dei getti;</p> <p>e. il calore a bassa temperatura è convertito in energia elettrica utilizzando fluidi ad alto peso molecolare mediante un ciclo Rankine a fluido organico (ORC).</p> <p>m. Preriscaldamento dell'aria di combustione (Cfr. sezione 1.4.1.)</p> <p>n. Utilizzo del calore di scarto nei forni a induzione:</p> <p>Il calore di scarto derivante dal sistema di raffreddamento del forno a induzione è recuperato mediante scambiatori di calore per l'essiccazione delle materie prime (ad esempio i rottami), il riscaldamento degli ambienti o la fornitura di acqua calda.</p> <p>Per i livelli di prestazione ambientale si faccia riferimento a:</p> <p>Tabella 1.1 Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di energia nelle fonderie di ghisa</p> <p>Tabella 1.2 Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di energia nelle fonderie di acciaio</p>									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
			<u>Per il monitoraggio associato si veda la BAT 6.</u>									
	Fonderia della ghisa	NON PERTINENTE POMETON non effettua la produzione di ghisa mediante le tecniche indicate nella BAT.	BAT 37. Al fine di aumentare l'efficienza energetica della fusione dei metalli, la BAT consiste nell'utilizzare un'opportuna combinazione delle tecniche indicate di seguito. a. Aumento dell'altezza del tino nei cubilotti a vento freddo Cfr. sezione 1.4.1. b. Arricchimento in ossigeno dell'aria di combustione Cfr. sezione 1.4.1. c. Periodi minimi di arresto per i cubilotti a vento caldo Cfr. sezione 1.4.1. d. Cubilotto a lunga campagna Cfr. sezione 1.4.1. e. Post-combustione dei gas di processo Cfr. sezione 1.4.1. I BAT-AEPL per il consumo specifico di energia sono indicati nella BAT 14.									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Fonderia dei metalli non ferrosi	APPLICATA IN PARTE a) non sono presenti forni a riverbero; b) Pometon ha un solo forno a crogiuolo esercito a basse temperature 300- 450°C (per le produzioni di polveri di stagno e zinco) di dimensioni ridotte (43 litri), dotato di rivestimenti isolanti per ridurre le perdite di energia.	BAT 42. Al fine di aumentare l'efficienza energetica della fusione dei metalli, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche indicate di seguito. a. Circolazione di metalli fusi nei forni a riverbero È installata una pompa sui forni a riverbero per forzare la circolazione di metallo fuso e ridurre al minimo il gradiente di temperatura in tutto il bagno fuso (dall'alto al basso). b. Riduzione al minimo delle perdite di energia dovute alla radiazione nei forni a crogiolo Si ricoprono i forni a crogiolo utilizzando un coperchio e/o li si dota di rivestimenti di pannelli radianti per ridurre al minimo le perdite di energia dovute alla radiazione. I BAT-AEPL per il consumo specifico di energia sono indicati nella BAT 14.									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
Emissioni convogliate in atmosfera	Fonderie in genere	APPLICATA Si rimanda al documento PMC tab 1.5.2.	BAT 12. 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. Crf tabella con i parametri da analizzare in funzione del processo, del tipo di fonderia e della tipologia di forno.									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Fonderie	APPLICATA POMETON storicamente e compatibilmente ai limiti forniti dall'impiantistica presente, applica il principio di convogliare flussi di gas con caratteristiche simili nello stesso punto emissivo per poter ottimizzare il trattamento e successivo recupero dei materiali dei residui.	BAT 22. Al fine di agevolare il recupero dei materiali e la riduzione delle emissioni convogliate nell'atmosfera, nonché di aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nel combinare flussi di gas di scarico con caratteristiche simili, riducendo così al minimo il numero di punti di emissione. Il trattamento combinato dei gas di scarico con caratteristiche simili garantisce maggiore efficacia ed efficienza rispetto al trattamento separato dei singoli flussi. La combinazione dei gas di scarico è effettuata tenendo conto della sicurezza dell'impianto (ad esempio, evitando concentrazioni prossime al limite di esplosività inferiore/superiore), nonché di fattori di carattere tecnico (ad esempio, compatibilità dei singoli flussi di gas di scarico, concentrazione delle sostanze di cui sono composti), ambientale (ad esempio, massimizzando il recupero dei materiali o l'abbattimento degli inquinanti) ed economico (ad esempio, distanza tra diverse unità di produzione). Si presta attenzione a che la combinazione dei gas di scarico non porti alla diluizione delle emissioni.									
	Processi termici	APPLICATA a) applicata b) applicata c) non pertinente d) non pertinente e) non pertinente f) applicata g) applicata h) applicata i) non pertinente	BAT 23. Al fine di prevenire o ridurre le emissioni nell'atmosfera derivanti dalla fusione dei metalli, la BAT consiste nell'utilizzare energia elettrica prodotta da fonti energetiche prive di combustibili fossili in combinazione con le tecniche da a) a e), oppure le tecniche da a) a e) e un'opportuna combinazione delle tecniche da f) a i) indicate di seguito.									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
			<p>Tecniche generali</p> <p>a. Scelta di un tipo di forno adeguato e massimizzazione dell'efficienza termica dei forni Cfr. sezione 4.4.1</p> <p>b. Uso di rottami puliti Cfr. sezione 1.4.1.</p> <p>Misure di controllo primarie per ridurre al minimo le emissioni di PCDD/F</p> <p>c. Massimizzazione del tempo di permanenza dei gas di processo e ottimizzazione della temperatura nella camera di post-combustione nei cubilotti Nei cubilotti, la temperatura della camera di post-combustione è ottimizzata (T > 850 °C) e costantemente monitorata e il tempo di permanenza dei gas di processo è massimizzato (> 2 s).</p> <p>d. Raffreddamento rapido dei gas di processo I gas di processo sono raffreddati rapidamente da temperature superiori a 400 °C a temperature inferiori a 250 °C prima dell'abbattimento delle polveri per evitare una nuova sintesi di PCDD/F. Ciò si ottiene mediante un'adeguata progettazione del forno e/o con l'uso di un sistema di raffreddamento rapido (quenching).</p> <p>e. Riduzione al minimo dell'accumulo di polveri negli scambiatori di calore L'accumulo di polveri lungo la traiettoria di raffreddamento dei gas di processo è ridotto al minimo, in particolare negli scambiatori di calore, ad esempio utilizzando tubi per scambiatore verticali e provvedendo a una pulitura interna</p>									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e Bref non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
			<p>efficiente dei tubi dello scambiatore e alla depolverazione ad alta temperatura.</p> <p><i>Tecniche di riduzione della generazione di emissioni di NOX e SO2</i></p> <p>f. Utilizzo di un combustibile o di una combinazione di combustibili con basso potenziale di formazione di NOX</p> <p>Fra i combustibili con basso potenziale di formazione di NOX si annoverano il gas naturale e il gas di petrolio liquefatto.</p> <p>g. Utilizzo di un combustibile o di una combinazione di combustibili a basso tenore di zolfo</p> <p>Fra i combustibili a basso tenore di zolfo si annoverano il gas naturale e il gas di petrolio liquefatto.</p> <p>h. Bruciatori a basse emissioni di NOX</p> <p>Cfr. sezione 1.4.3.</p> <p>i. Ossicombustione</p> <p>Cfr. sezione 1.4.3.</p> <p>I BAT-AEL per la fusione dei metalli sono riportati:</p> <ul style="list-style-type: none"> - nella tabella 1.18 per le fonderie di ghisa; - nella tabella 1.20 per le fonderie di acciaio; - nella tabella 1.22 per le fonderie di metalli non ferrosi. 									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Processi termici	<p>NON PERTINENTE</p> <p>In Pometon non vengono effettuati trattamenti termici su getti (nelle fonderie) o pezzi (impianti di forgiatura) allo scopo di migliorare le proprietà fisiche. Si effettuano invece trattamenti termochimici sulle polveri (riduzione del contenuto di ossigeno nella polvere metallica mediante reazione endotermica con idrogeno di riduzione in atmosfera controllata) al fine di migliorare la sola composizione chimica della polvere stessa.</p>	<p>BAT 24. Al fine di prevenire o ridurre le emissioni nell'atmosfera derivanti dal trattamento termico, la BAT consiste nell'utilizzare energia elettrica prodotta da fonti energetiche prive di combustibili fossili in combinazione con le tecniche a) e d), oppure tutte le tecniche indicate di seguito.</p> <p><i>Tecniche generali</i></p> <p>a. Scelta di un tipo di forno adeguato e massimizzazione dell'efficienza termica dei forni</p> <p>Cfr. sezione 1.4.3.</p> <p><i>Tecniche di riduzione della generazione di emissioni di NOx</i></p> <p>b. Utilizzo di un combustibile o di una combinazione di combustibili con basso potenziale di formazione di NOx</p> <p>Fra i combustibili con basso potenziale di formazione di NOx si annoverano il gas naturale e il gas di petrolio liquefatto.</p> <p>c. Bruciatori a basse emissioni di NOx</p> <p>Cfr. sezione 1.4.3.</p> <p><i>Raccolta delle emissioni</i></p> <p>d. L'estrazione del gas di processo deve avvenire il più vicino possibile alla fonte di emissioni</p> <p>I gas di processo provenienti dai forni per trattamento termico (ad esempio ricottura, invecchiamento, normalizzazione, trasformazione isoterma) sono estratti utilizzando cappe o dalla copertura. Le emissioni raccolte possono essere trattate utilizzando tecniche quali filtri a tessuto.</p> <p>Per i livelli di prestazione ambientale si faccia riferimento a:</p>				<p>Polveri<1-5 mg/Nm³</p> <p>Il BAT-AEL si applica solo se la sostanza/il parametro in esame è considerata/o rilevante nei flussi dei gas di scarico sulla base dell'inventari o degli input e degli output di cui alla BAT 2.</p> <p>NOx<20-120 mg/Nm³</p> <p>CO nessun BAT-AEL, <10-100 mg/Nm³</p> <p>(livello indicativo di emissione)</p> <p>In caso di trattamento termico a più di 1 000 °C (ad es. per la produzione di ghisa malleabile), il limite superiore dell'intervallo o dei BAT-AEL può essere innalzato fino a 300 mg/Nm³.</p>					

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI	NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione	
												Attualmente raggiunti
			<p>Tabella 1.7 Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di polveri e NOX convogliate nell'atmosfera e livello di emissione indicativo per le emissioni di CO convogliate nell'atmosfera derivanti dal trattamento termico</p> <p>Per il monitoraggio associato si veda la BAT 12.</p>					Il BAT-AEL e il livello indicativo di emissione non si applicano nel caso di forni che utilizzano esclusivamente energia elettrica (ad es. resistenza).				

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Fonderie che effettuano formatura con forma a perdere e produzione di anime	NON PERTINENTE La ditta POMETON non effettua attività di formatura con forma a perdere e produzione di anime.	BAT 25. Al fine di prevenire o ridurre le emissioni nell'atmosfera derivanti da formatura con forma a perdere e produzione di anime, la BAT consiste: – nell'utilizzo di un'opportuna combinazione delle tecniche da a) a c) indicate di seguito in caso di formatura con sabbia legata con argilla; – nell'utilizzo della tecnica d), e) o f) e di un'opportuna combinazione delle tecniche da g) a k) indicate di seguito, in caso di formatura e produzione di anime con sabbia legata chimicamente; – nell'utilizzo della tecnica l) riportata di seguito per selezionare i rivestimenti applicati a forme e anime.									
	Fonderie che effettuano formatura con forma a perdere e produzione di anime	NON PERTINENTE La ditta POMETON non effettua attività di formatura con forma a perdere e produzione di anime.	BAT 26. Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera derivanti da formatura con forma a perdere e produzione di anime, la BAT consiste: – nell'utilizzo di un'opportuna combinazione delle tecniche indicate nella BAT 25; – nella raccolta delle emissioni utilizzando la tecnica a); – nel trattamento dei gas di processo utilizzando una delle tecniche da b) a f) indicate di seguito o una loro combinazione.									
	Fonderie che effettuano processi di colata, raffreddame nto e distaffatura	NON PERTINENTE La ditta POMETON non effettua attività di formatura con	BAT 27. Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera derivanti dai processi di colata, raffreddamento e distaffatura nelle fonderie che utilizzano forme a perdere, compreso il processo con forma piena, la BAT consiste:									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	nelle fonderie che utilizzano forme a perdere, compreso il processo di formatura con forma piena	forma a perdere e produzione di anime.	— nella raccolta delle emissioni utilizzando la tecnica a); — nel trattamento dei gas di processo utilizzando una delle tecniche da b) a h) indicate di seguito o una loro combinazione.									
	Fonderie che effettuano la colata con modello evaporativo	NON PERTINENTE La ditta POMETON non effettua attività di formatura con forma a perdere e produzione di anime.	BAT 28. Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera di polveri e TVOC derivanti dalla colata con modello evaporativo, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni utilizzando la tecnica a) e nel trattare i gas di processo utilizzando un'opportuna combinazione delle tecniche da b) a d) indicate di seguito.									
	Fonderie che effettuano processo di colata nelle fonderie che utilizzano forme permanenti	NON PERTINENTE La ditta POMETON non effettua attività di formatura con forme permanenti.	BAT 29. Al fine di prevenire o ridurre le emissioni nell'atmosfera derivanti dal processo di colata nelle fonderie che utilizzano forme permanenti, la BAT consiste: — nell'impedire la generazione di emissioni utilizzando una delle tecniche da a) a e) o una loro combinazione; — nella raccolta delle emissioni utilizzando la tecnica f); — nel trattamento dei gas di processo utilizzando una delle tecniche da g) a j) indicate di seguito o una loro combinazione.									
	Processi di finitura	NON PERTINENTE Nello stabilimento di POMETON non vengono	BAT 30. Al fine di ridurre le emissioni di polveri nell'atmosfera derivanti dalla finitura, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni utilizzando la tecnica a) e nel trattare i gas di processo utilizzando									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
		effettuate operazioni di finiture come quelle descritte nel punto a).	<p>una delle tecniche da b) a d) indicate di seguito o una loro opportuna combinazione.</p> <p>Raccolta delle emissioni</p> <p>a. Estrazione delle emissioni generate dalla finitura il più vicino possibile alla fonte di emissione</p> <p>Le emissioni generate dalle operazioni di finitura, quali burattatura, taglio abrasivo, sbavatura, granigliatura in continuo, granigliatura, saldatura, scalpellatura, foratura, sono opportunamente estratte utilizzando, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> - il confinamento della zona del processo di finitura; - ventilazione dal tetto o tetti a cupola; - cappe da estrazione rigide o regolabili; - bracci di estrazione. <p>Trattamento dei gas di processo</p> <p>b. Ciclone Cfr. sezione 1.4.3.</p> <p>c. Filtro a tessuto Cfr. sezione 1.4.3.</p> <p>d. Lavaggio a umido Cfr. sezione 1.4.3.</p>									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI	NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione	
												Attualmente raggiunti
	Fonderie i cui processi di colata prevedono il riutilizzo della sabbia	NON PERTINENTE In POMETON non vengono utilizzate sabbie, ma unicamente refrattari per la protezione delle superfici a contatto con il fuso metallico. Tali refrattari vengono smaltiti al termine del loro ciclo di utilizzo.	BAT 31. Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera derivanti dal riutilizzo della sabbia, la BAT consiste: - in caso di rigenerazione termica della sabbia, nell'utilizzo dell'elettricità prodotta da fonti energetiche prive di combustibili fossili oppure di entrambe le tecniche a) e b); - nella raccolta delle emissioni mediante la tecnica c); - nel trattamento dei gas di processo utilizzando una delle tecniche da d) a g) indicate di seguito o una loro opportuna combinazione. a. Utilizzo di un combustibile o di una combinazione di combustibili con basso potenziale di formazione di NOX Fra i combustibili con basso potenziale di formazione di NOX si annoverano il gas naturale e il gas di petrolio liquefatto. b. Utilizzo di un combustibile o di una combinazione di combustibili a basso tenore di zolfo Fra i combustibili a basso tenore di zolfo si annoverano il gas naturale e il gas di petrolio liquefatto. Raccolta delle emissioni c. Estrazione delle emissioni generate dal riutilizzo della sabbia il più vicino possibile alla fonte di emissione Le emissioni generate dal recupero della sabbia sono estratte utilizzando, ad esempio, un confinamento o una cappa. Ciò comprende l'estrazione dei gas di combustione generate da forni a letto fluidico, forni rotanti o forni a suola ecc.					Polveri <1-5 mg/Nm ³ TVOC <5-20 mgC/Nm ³ Il limite superiore dell'intervallo o dei BAT- AEL può essere innalzato fino a 50 mg C/Nm ³ con una quota elevata di sabbia per anime nel riutilizzo della sabbia.				

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e Bref non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
			utilizzati nella rigenerazione termica della sabbia. Trattamento dei gas di processo d. Ciclone Cfr. sezione 1.4.3. e. Filtro a tessuto Cfr. sezione 1.4.3. f. Lavaggio a umido Cfr. sezione 1.4.3. g. Ossidazione termica Cfr. sezione 1.4.3.									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Fonderie della ghisa	APPLICATA IN PARTE Tecniche da a) a e); Pometon non effettua la produzione di ghisa attraverso l'utilizzo del cubilotto. Per quanto riguarda la raccolta di emissioni, le emissioni prodotte dal forno elettrico ad arco presente in Pometon, sono raccolte attraverso apertura del quarto foro installato su ciascun forno oltre che dalla cappa di estrazione montata sul tetto in corrispondenza al forno stesso. L'impianto di aspirazione è direttamente collegato al filtro a maniche, che tratta le emissioni dopo il passaggio attraverso cicloni dedicati.	BAT 38. Al fine di prevenire o ridurre le emissioni nell'atmosfera derivanti dalla fusione dei metalli, la BAT consiste: – nell'utilizzo di un'opportuna combinazione di tecniche integrate nei processi da a) a e) nel caso dei cubilotti; – nella raccolta delle emissioni utilizzando la tecnica f); – nel trattamento dei gas di processo estratti utilizzando una delle tecniche da g) a l) indicate di seguito o una loro opportuna combinazione. Tecniche integrate nei processi per cubilotti Tecniche da a) a e) Raccolta delle emissioni f. L'estrazione del gas di processo deve avvenire il più vicino possibile alla fonte di emissione Nei forni a induzione i gas di processo sono estratti utilizzando, ad esempio: – estrazione da cappa (ad es. cappe sovrastanti o laterali); – estrazione dai bordi; – estrazione dalla copertura. Nei forni elettrici ad arco i gas di processo sono estratti utilizzando, ad esempio: – estrazione da cappa montata sul tetto; – cappe sovrastanti o laterali; – strutture (mobili o fisse) di confinamento parziale del forno montate intorno al forno e all'area di spillaggio; – confinamento totale del forno,									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
			<p>interamente contenuto in una camera che comprende anche l'area di spillaggio, con tetto amovibile per le operazioni di caricamento e spillaggio.</p> <p>Trattamento dei gas di processo</p> <p>g. Post-combustione dei gas di processo: Cfr. sezione 1.4.3.</p> <p>h. Ciclone: Cfr. sezione 1.4.3.</p> <p>i. Adsorbimento: Cfr. sezione 1.4.3.</p> <p>j. Lavaggio a secco: Cfr. sezione 1.4.3. Una polvere secca o una sospensione/soluzione di reagente alcalino (ad esempio calcio o bicarbonato di sodio) è introdotta e dispersa nel flusso dei gas di processo. La materia reagisce con le specie gassose acide (ad esempio SO₂) formando un solido che è rimosso per filtrazione (ad es. filtro a tessuto).</p> <p>k. Filtro a tessuto: Cfr. sezione 1.4.3.</p> <p>l. Lavaggio a umido: Cfr. sezione 1.4.3.</p>									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali													
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT			
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione	
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento				
Fonderia dell'acciaio		<p>APPLICATA</p> <p>Le emissioni prodotte dal forno ad induzione sono estratte dalla cappa di aspirazione a bordo forno, installata intorno al crogiolo stesso. Le emissioni prodotte dal forno elettrico ad arco presente in Pometon, sono raccolte attraverso apertura del quarto foro installato su ciascun forno oltre che dalla cappa di estrazione montata sul tetto in corrispondenza al forno stesso. L'impianto di aspirazione è direttamente collegato al filtro a maniche, che tratta le emissioni dopo il passaggio attraverso cicloni dedicati.</p>	<p>BAT 40. Al fine di prevenire o ridurre le emissioni nell'atmosfera derivanti dalla fusione dei metalli, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche descritte di seguito.</p> <p>a. L'estrazione del gas di processo deve avvenire il più vicino possibile alla fonte di emissioni</p> <p>I gas di processo provenienti da forni a induzione sono estratti utilizzando, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> - estrazione da cappa (ad es. cappe sovrastanti o laterali); - estrazione dai bordi; - estrazione dalla copertura. <p>I gas di processo provenienti da forni elettrici ad arco sono estratti utilizzando, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> - strutture (mobili o fisse) di confinamento parziale del forno montate intorno al forno e all'area di spillaggio; - confinamento totale del forno, interamente contenuto in una camera che comprende - anche l'area di spillaggio, con tetto amovibile per le operazioni di caricamento e spillaggio; - estrazione da cappa (ad es. cappe montate sul tetto, sovrastanti o laterali); - estrazione diretta attraverso il quarto foro del coperchio del forno. <p>b. Filtro a tessuto</p> <p>Cfr. sezione 1.4.3.</p> <p>Per il monitoraggio associato si veda la BAT 12.</p>					<p>Polveri<1-5 mg/Nm³</p> <p>PCDD/F< 0,01-0,08 ng WHO-TEQ/Nm³</p> <p>Il BAT-AEL si applica solo se le PCDD/F sono considerate rilevanti nei flussi dei gas di scarico sulla base dell'inventari o degli input e degli output di cui alla BAT 2.</p>					

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
Fonderia dell'acciaio	NON PERTINENTE Pometon non effettua raffinazione dell'acciaio mediante convertitori di decarbrazione AOD e VOD.	BAT 41. Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera derivanti dalla raffinazione dell'acciaio, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito. Raccolta delle emissioni a. L'estrazione del gas di processo deve avvenire il più vicino possibile alla fonte di emissioni I gas di processo derivanti dalla raffinazione dell'acciaio [ad es. dai convertitori di decarbrazione con ossigeno e argon (AOD) o di decarbrazione con ossigeno sottovuoto (VOD)] sono estratti utilizzando, ad esempio, una cappa di estrazione diretta o una cappa superiore di contenimento in combinazione con un camino estrattore. I gas di processo estratti sono trattati con la tecnica b). b. Filtro a tessuto Cfr. sezione 1.4.3.					Polveri<1-5 mg/Nm ³					
Fonderia dei metalli non ferrosi	APPLICATA La raccolta delle emissioni avviene tramite aspirazione a bordo forno, installata intorno al crogiolo stesso. L'emissione convogliata viene tratta in un filtro a maniche.	BAT 43. Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera derivanti dalla fusione dei metalli, la BAT consiste nel raccolgere le emissioni utilizzando la tecnica a) e nel trattare i gas di processo utilizzando una delle tecniche da b) a e) indicate di seguito o una loro combinazione adeguata. Raccolta delle emissioni a. L'estrazione del gas di processo deve avvenire il più vicino possibile alla fonte di emissioni I gas di processo dei forni a tino, a crogiolo, a resistenza, a riverbero (tipo a suola) e a volta radiante sono estratti da cappa (ad es. cappe sovrastanti).					Polveri<1-5 mg/Nm ³ HCl<1-3 mg/Nm ³ HF<1 mg/Nm ³ CO<5-30 mg/Nm ³ Nox<20-50 mg/Nm ³ PCDD/F< 0,01-0,08 ng WHO- TEQ/Nm ³ SO2<10 mg/Nm ³ Pb<0,02-1					

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
			<p>L'impianto di estrazione è installato in modo tale da consentire la cattura delle emissioni durante la colata.</p> <p>I gas di processo provenienti da forni a induzione sono estratti utilizzando, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> - estrazione da cappa (ad es. cappe sovrastanti o laterali); - estrazione dai bordi; - estrazione dalla copertura. <p>I gas di processo provenienti da forni rotativi sono estratti utilizzando, ad esempio, l'estrazione mediante cappe.</p> <p>b. Ciclone Cfr. sezione 1.4.3.</p> <p>c. Lavaggio a secco Cfr. sezione 1.4.3.</p> <p>d. Filtro a tessuto Cfr. sezione 1.4.3.</p> <p>e. Lavaggio a umido Cfr. sezione 1.4.3.</p> <p>Per il monitoraggio associato si veda la BAT 12.</p>				mg/Nm ³					

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
		NON PERTINENTE Tra i metalli lavorati in Pometon non rientra l'alluminio.	BAT 44. La BAT non consiste nell'utilizzare cloro gassoso per il trattamento dell'alluminio fuso (degassificazione/pulizia).									
		NON PERTINENTE Tra i metalli lavorati in Pometon non rientra il magnesio. Tale metallo viene aggiunto come additivo in alcune specifiche produzioni di polvere di rame.	BAT 45. Al fine di prevenire le emissioni di sostanze con un elevato potenziale di riscaldamento globale derivanti dalla protezione del metallo fuso nella fusione del magnesio, la BAT consiste nell'utilizzare agenti di controllo dell'ossidazione aventi un basso potenziale di riscaldamento globale. Fra gli agenti di controllo dell'ossidazione (gas di copertura) con un basso potenziale di riscaldamento globale figurano: SO ₂ ; miscele gassose di N ₂ , CO ₂ e/o SO ₂ ; miscele gassose di argon e SO ₂ . Con l'utilizzo di SO ₂ si ottiene la formazione di uno strato protettivo composto di MgSO ₄ , MgS e MgO.									
Emissio ni diffuse /fuggitiv e	Fonderie	APPLICATA IN PARTE POMETON applica le seguenti tecniche: a) applicata b) applicata: viene effettuata una pulizia preventiva bisettimanale dei	BAT 21. Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare <u>tutte</u> le tecniche indicate di seguito. a. Copertura delle attrezzature per la consegna (contenitori) e dello spazio di carico dei veicoli di trasporto Lo spazio di carico dei veicoli di trasporto									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
		<p>piazzali scoperti con motoscopa al fine di evitare trascinamenti polveri;</p> <p>c) applicata</p> <p>d) non pertinente</p> <p>e) non pertinente</p> <p>f) non pertinente</p> <p>g) applicata</p>	<p>e le attrezzature per la raccolta (contenitori) sono coperti (ad esempio con teloni impermeabili).</p> <p>b. Pulizia delle strade e delle ruote dei veicoli di trasporto</p> <p>Le strade e le ruote dei veicoli di trasporto sono pulite periodicamente, ad esempio mediante sistemi di aspirazione mobili o vasche di lavaggio.</p> <p>c. Utilizzo di sistemi trasportatori chiusi</p> <p>I materiali sono trasferiti usando sistemi trasportatori, ad esempio chiusi o pneumatici. Le cadute di materiali sono ridotte al minimo.</p> <p>d. Pulizia tramite aspirazione delle aree di lavorazione adibite alla formatura e alla colata</p> <p>Le aree di lavorazione adibite alla formatura e alla colata nelle fonderie con formatura in sabbia sono periodicamente pulite tramite aspirazione.</p> <p>e. Sostituzione dei rivestimenti a base alcolica con rivestimenti a base acquosa</p> <p>Cfr. sezione 1.4.3.</p> <p>f. Controllo delle emissioni dei bagni di tempra</p> <p>La tecnica comprende quanto segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> - la riduzione al minimo della produzione di emissioni dai bagni di tempra utilizzando soluzioni di polimeri a base acquosa (ad esempio contenenti polivinilpirrolidone o polialchilenglicole); - la raccolta delle emissioni dai bagni di tempra (specialmente dai bagni di tempra in olio) il più vicino possibile 									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
			alla fonte di emissione, utilizzando la ventilazione dal tetto, cupole di estrazione o estrattori perimetrali I gas di processo estratti possono essere trattati, ad esempio usando un precipitatore elettrostatico (cfr. sezione 1.4.3.). - Uso di acqua temperata come mezzo temprante g. Controllo delle emissioni derivanti dalle operazioni di trasferimento del metallo fuso La tecnica comprende quanto segue: - l'estrazione il più vicino possibile alla fonte delle emissioni diffuse (ad esempio polveri o fumi) derivanti dai processi di trasferimento come il caricamento del forno/lo spillaggio, per esempio utilizzando cappe. I gas di processo estratti sono trattati, ad esempio usando filtri a tessuto o il lavaggio a umido; - la riduzione al minimo delle emissioni diffuse derivanti dal trasferimento dei metalli liquidi attraverso i canali di colata, per esempio utilizzando coperture.									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
Emissio ni in acqua	Fonderie	NON PERTINENTE I reflui industriali prodotti dalle attività di Pometon sono scaricati in pubblica fognatura (attivazione scarico discontinua), previa comunicazione all'Ente preposto. Lo scarico viene attivato saltuariamente a seconda delle esigenze di produzione/manut enzione a seguito di trattamento di sedimentazione e filtrazione (filtropressatura).	BAT 13. 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. Con riferimento alla tabella con i parametri da analizzare in funzione del processo									
	Fonderie	APPLICATA In POMETON sono applicate le seguenti tecniche:	BAT 35. Al fine di ottimizzare il consumo di acqua e ridurre il volume delle acque reflue prodotte, nonché per migliorare la riciclabilità									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
		a) applicata b) applicata c) applicata d) applicata e) applicata f) non pertinente g) non pertinente	<p>dell'acqua, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche a) e b), nonché un'opportuna combinazione delle tecniche da c) a g) indicate di seguito.</p> <p>a. Piano di gestione delle acque e audit</p> <p>Il piano di gestione delle acque e gli audit fanno parte del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - diagrammi di flusso e bilanci di massa idrici degli impianti nel quadro dell'inventario degli input e degli output di cui alla BAT 2; - fissazione di obiettivi in materia di efficienza idrica; - attuazione di tecniche di ottimizzazione dell'acqua (controllo del consumo dell'acqua, riutilizzo/riciclaggio, individuazione e riparazione delle perdite). <p>Gli audit si effettuano almeno una volta all'anno per garantire che siano conseguiti gli obiettivi del piano di gestione delle acque e siano seguite e attuate le raccomandazioni formulate in esito agli audit.</p> <p>b. Segregazione dei flussi di acque Cfr. sezione 1.4.4.</p> <p>c. Riutilizzo e/o riciclaggio dell'acqua I flussi di acqua (ad esempio acque di processo, effluenti derivanti da lavaggio a umido o acqua di raffreddamento) sono riutilizzati e/o riciclati in circuiti chiusi o semichiusi, se necessario dopo trattamento (cfr. BAT 36).</p> <p>d. Prevenzione della produzione di acque reflue dalle zone di processo</p>									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e Bref non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
			<p>e di stoccaggio Cfr. BAT 4, lettera b).</p> <p>e. Utilizzo di sistemi di depolverazione a secco Sono comprese tecniche quali i filtri a tessuto e i precipitatori elettrostatici a secco (cfr. sezione 1.4.3).</p> <p>f. Spruzzatura separata del distaccante e dell'acqua nella pressocolata Cfr. sezione 1.4.2.</p> <p>g. Uso del calore residuo per l'evaporazione delle acque reflue Quando il calore residuo è disponibile su base continua, può essere utilizzato per evaporare le acque reflue.</p> <p>Per i livelli di prestazione ambientale si faccia riferimento a:</p> <p>Tabella 1.15 Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di acqua</p> <p>Per il monitoraggio associato si veda la BAT 6.</p>									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Fonderie	APPLICATA IN PARTE In POMETON il sistema di trattamento è composto da: a) equalizzatore b) non pertinente c) separazione fisica d) non pertinente e) non pertinente f) non pertinente g) non pertinente h) non pertinente i) non pertinente j) sedimentazione k) filtrazione l) non pertinente	BAT 36. Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare un'opportuna combinazione delle tecniche indicate di seguito. <i>Trattamento preliminare, primario e generale, ad esempio</i> a. Equalizzazione b. Neutralizzazione c. Separazione fisica, ad esempio tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi, idrocycloni, separatori olio/acqua o serbatoi di sedimentazione primaria <i>Trattamento fisico-chimico, ad esempio</i> d. Adsorbimento e. Precipitazione chimica f. Evaporazione <i>Trattamento biologico, ad esempio:</i> g. Trattamento con fanghi attivi h. Bioreattore a membrana <i>Rimozione dei solidi, ad esempio:</i> i. Coagulazione e flocculazione j. Sedimentazione k. Filtrazione (ad es. filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione, osmosi inversa) l. Flottazione Per il monitoraggio associato si veda la BAT 13.					Tabella 1.16 Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi diretti Tabella 1.17 Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi indiretti				
Produzione e gestione	Fonderie	APPLICATA Laddove pertinente,	BAT 19. Al fine di ridurre la quantità di residui generati dalla fusione dei metalli e la quantità di rifiuti avviata a									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
dei rifiuti		POMETON applica tecniche per il contenimento dei residui e rifiuti generati dalla fusione dei metalli.	<p>smaltimento, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.</p> <p>Tecniche per tutti i tipi di forno</p> <p>a. Riduzione al minimo della formazione di scorie</p> <p>È possibile ridurre al minimo la formazione delle scorie intervenendo sui processi, per esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> - utilizzando rottami puliti; - utilizzando una temperatura inferiore dei metalli (la più vicina possibile al punto teorico di fusione); - evitando picchi di alta temperatura; - impedendo il mantenimento prolungato del metallo fuso nel forno fusorio o utilizzando un forno di attesa separato; - utilizzando in modo adeguato i flussi; - scegliendo adeguatamente il rivestimento refrattario del forno; - applicando il raffreddamento ad acqua delle pareti del forno per evitare l'usura del rivestimento refrattario; - utilizzando la schiumatura dell'alluminio liquido. <p>b. Pretrattamento meccanico, per facilitare il riciclaggio, delle scorie, dei residui metallici, delle polveri dei filtri e dei rivestimenti refrattari esausti</p> <p>Cfr. sezione 1.4.2. Questo procedimento può avvenire anche all'esterno.</p> <p>Tecniche per i cubilotti</p> <p>c. Adeguamento dell'acidità/basicità</p>									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
			<p>delle scorie</p> <p>d. Raccolta e riciclaggio delle polveri di coke</p> <p>e. Riciclaggio delle polveri dei filtri nei cubilotti utilizzando rottami contenenti zinco</p> <p><i>Tecniche per i forni elettrici ad arco</i></p> <p>f. Riciclaggio delle polveri dei filtri nei forni elettrici ad arco</p> <p>Le polveri dei filtri raccolte a secco, solitamente dopo il pretrattamento (ad esempio mediante pellettizzazione o bricchettatura), sono riciclate nel forno per consentire il recupero del contenuto metallico. Il contenuto inorganico è trasferito nelle scorie.</p>									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Fonderie	APPLICATA La ditta POMETON sceglie gli impianti di destino dando priorità al recupero anziché lo smaltimento.	BAT 20. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviati a smaltimento, la BAT consiste nel dare la priorità al riciclaggio fuori sito e/o ad altri tipi di recupero, rispetto allo smaltimento, della sabbia esausta, della sabbia fine, delle scorie, dei rivestimenti refrattari e delle polveri dei filtri raccolte (ad esempio le polveri di filtri a tessuto). Il riciclaggio fuori sito e/o altri tipi di recupero della sabbia esausta, della sabbia fine, delle scorie, dei rivestimenti refrattari e delle polveri dei filtri hanno la priorità rispetto al loro smaltimento. La sabbia esausta, la sabbia fine, le scorie e i rivestimenti refrattari possono essere: - riciclati, ad esempio nella costruzione di strade o in materiali destinati all'edilizia (quali cemento, mattoni, piastrelle); - recuperati, ad esempio per il riempimento delle cavità minerarie o la costruzione di discariche (per esempio per realizzare strade nelle discariche e coperture permanenti). Le polveri dei filtri possono essere riciclate esternamente, per esempio nel settore metallurgico, nella produzione di sabbia o nel settore dell'edilizia. Per i livelli di prestazione ambientale si faccia riferimento a: Tabella 1.6 Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per i rifiuti avviati a smaltimento Per il monitoraggio associato si veda la BAT 6.									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
Emissioni sonore												
Emissioni odorigene	Fonderie	NON PERTINENTE L'attività svolta da Pometon non genera odori né all'interno né all'esterno del perimetro di stabilimento. La ditta ha prodotto una relazione di ricognizione ai sensi del Decreto Direttoriale 28/06/2023 n 309 del MASE atta a dimostrare come nelle diverse lavorazioni aziendali non siano presenti fattori scatenanti potenziali origini odorose.	BAT 32. Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di odori, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del piano di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito: <ul style="list-style-type: none"> - un protocollo contenente azioni appropriate e scadenze; - un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 33. Il protocollo può essere integrato da una misurazione/stima dell'esposizione agli odori o da una stima dell'impatto degli odori; - un protocollo di risposta a incidenti con odori identificati, ad esempio per la gestione dei reclami e/o l'adozione di misure correttive; - un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti, misurarne/valutarne l'esposizione, caratterizzare i contributi delle fonti, attuare misure di prevenzione e/o riduzione. 									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Fonderie	<u>NON PERTINENTE</u>	BAT 33. La BAT consiste nell'effettuare periodicamente il monitoraggio degli odori.									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e BRef non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
	Fonderia	NON PERTINENTI Le tecniche descritte non sono svolte in POMETON.	BAT 34. Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni odorigene, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito. a. Sostituzione di sostanze chimiche contenenti solventi a base alcolica o aromatici Le tecniche comprendono: — l'uso di rivestimenti a base acquosa [cfr. BAT 25, lettera l)]; —l'uso di solventi alternativi nella produzione di anime in cold-box [cfr. BAT 25, lettera h)]. b. Raccolta e trattamento delle emissioni di ammina derivanti dalla produzione di anime in cold-box I gas di processo contenenti ammine, generati dal gasaggio di anime in cold-box, sono estratti e trattati utilizzando ad esempio il lavaggio a umido, un biofiltro o l'ossidazione termica o catalitica (cfr. BAT 26). c. Raccolta e trattamento delle emissioni di VOC derivanti dalla preparazione di sabbia legata chimicamente, dalla colata, dal raffreddamento e dalla distaffatura I gas di processo contenenti VOC, generati dalla preparazione di sabbia legata chimicamente, dalla colata, dal raffreddamento e dalla distaffatura, sono estratti e trattati utilizzando ad esempio il lavaggio a umido, un biofiltro o l'ossidazione termica o catalitica (cfr. BAT 26).									

D.1.2 BAT applicate al singolo processo non già indicate tra le BAT generali												
Comparto/ matrice ambientale	Processo / Unità	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e BRef di Settore dell'attività principale		Rif. BAT Conclusions e Bref non di Settore		Raggiungimento BAT-AELs /BAT-AEPL ove pertinenti ¹			Altre tecniche / BAT		
			BATC (indicare num. BAT e descrizione) BATC Dec. (UE) 2024/2974 del 29 novembre 2024 (BATC per gli impianti di forgiatura e le fonderie)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)	Inquinante	SI		NO ²	Altri riferimenti	Per le tecniche previste e non ancora adottate indicare il presunto termine di attuazione
								Attualmente raggiunti	Termine previsto per il raggiungimento			
Suolo e sottosuolo												
Altro												

* riportare la descrizione della modalità di applicazione

¹ Il gestore consideri che, in base a quanto previsto all'art. 29-*octies*, comma 6, deve essere previsto il raggiungimento dei **BAT-AELs** entro 4 anni dalla pubblicazione delle BATC di settore.

² Relativamente ai BAT-AELs per i quali il gestore dichiara che non è previsto il raggiungimento entro il termine di 4 anni dalla pubblicazione delle BATC di settore, il gestore dovrà indicare il riferimento ai casi di cui all' All. XII-bis (lettere a -h) del D. Lgs. 152/06 per la richiesta di applicazione delle deroghe di cui all'art. 29-*sexies*, comma 9-bis e riportare analisi costi/benefici allo specifico allegato D15.

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

D.2.1 BAT Generali

Comparto/matrice ambientale	Tecnica	Rif. BAT Conclusions e Bref di Settore		Rif. BAT Conclusions e Bref non di Settore		Altri riferimenti	Motivazione sintetica della non applicazione della tecnica
		BATC (indicare num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		

SGA							
Efficienza energetica							
Stoccaggio e movimentazione materiali							
Emissioni diffuse /fuggitive							
Emissioni conv. In atmosf.							
Monitoraggio delle emissioni conv. In atmosf.							
Emissioni in acqua							
Monitoraggio delle emissioni in acqua							
Produzione e gestione dei rifiuti							
Rumore							
Altro							

D.2.2 BAT applicate al singolo processo								
Comparto/ matrice ambientale	Processo	Tecnica*	Rif. BAT Conclusions e Bref di Settore		Rif. BAT Conclusions e Bref non di Settore		Altri riferimenti	Motivazione sintetica della non applicazione della tecnica
			BATC (indicare num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (se BATC non pubblicate) num. e descrizione)	BATC (num. BAT e descrizione)	Rif. BRef (num. e descrizione)		
Emissioni convogliate in atmosf.								
Emissioni in acqua								
Produzione e gestione dei rifiuti								
Rumore								
Altro								

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

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

Rif.	ALLEGATI ALLA SCHEDA D	Allegato	Numero di pagg.	Riservato
All. D5	Relazione tecnica su dati meteo climatici	<input type="checkbox"/>		-
All. D6	Identificazione e quantificazione degli effetti delle emissioni in aria e confronto con SQA per la proposta impiantistica per la quale si richiede l'autorizzazione	<input checked="" type="checkbox"/>	109+ 86+ 46	-
All. D7	Identificazione e quantificazione degli effetti delle emissioni in acqua e confronto con SQA per la proposta impiantistica per la quale si richiede l'autorizzazione	<input type="checkbox"/>		-
All. D8	Identificazione e quantificazione degli rumore e confronto con valore minimo accettabile per la proposta impiantistica per la quale si richiede l'autorizzazione	<input type="checkbox"/>		-
All. D9	Riduzione, recupero ed eliminazione dei rifiuti e verifica di accettabilità	<input type="checkbox"/>		-
All. D10	Analisi energetica per la proposta impiantistica per la quale si richiede l'autorizzazione	<input type="checkbox"/>		-
All. D11	Analisi di rischio per la proposta impiantistica per la quale si richiede l'autorizzazione	<input type="checkbox"/>		-
All. D12	Ulteriori identificazioni degli effetti per la proposta impiantistica per la quale si richiede l'autorizzazione	<input type="checkbox"/>		-
All. D13	Relazione tecnica su analisi opzioni alternative in termini di emissioni e consumi	<input type="checkbox"/>		-
All. D14	Relazione tecnica su analisi opzioni alternative in termini di effetti ambientali	<input type="checkbox"/>		-
All. D15	Relazione contenente le analisi costi-benefici per tutti i casi di cui alla scheda D.1.2 per i quali il gestore chiede l'applicazione di deroghe di cui all'allegato XII-bis alla parte seconda del D.Lgs. 152/06.	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>
All. D16	Applicabilità BAT e Monitoraggio In Continuo	<input checked="" type="checkbox"/>	43	<input checked="" type="checkbox"/>
TOTALE ALLEGATI ALLA SCHEDA D		4	284	
Note:				